

РЕЖУЩИЙ И АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



ОГЛАВЛЕНИЕ

РЕЖУЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Топ продукты	3
Сверла по металлу	4
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338	6
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338	8
Сверло спиральное HSS Co5% PRO DIN 338	10
Сверло спиральное HSS Co5% RL DIN 338	11
Сверло двустороннее HSS-G PRO WN	12
Сверло двустороннее HSS Co5% PRO WN	13
Сверло спиральное удлиненное HSS-G PRO DIN 340	14
Сверла для высверливания точечной сварки	15
Наборы сверл по металлу	16
Наборы спиральных сверл PRO	16
Наборы спиральных сверл RL	18
Набор сверл спиральных левых HSS Co5% TiN PRO DIN 1897	20
Коронки биметалл и принадлежности к ним	21
Набор коронок биметалл PRO HSS Co8% D19-76 мм	21
Коронка биметалл HSS Co8%	22
Оправки для коронок биметалл HSS Co8%	24
Сверла центрирующие для коронок биметалл HSS Co8%	25
Инструменты для нарезания резьбы	26
Метчики ручные HSS DIN 352, 3 шт.	26
Набор метчиков ручных HSS DIN 352	27
Метчик машинный HSS Co5% DIN 371/376	28
Метчикодержатель с шестигранным хвостовиком	29
Метчикодержатель PRO раздвижной	30
Метчикодержатель раздвижной	31
Метчикодержатель с трещоткой и уровнем PRO	32
Метчикодержатель с трещоткой	33
Плашка круглая HSS	34
Плашкодержатель PRO для круглых плашек DIN EN 22568	35
Наборы ручных метчиков и плашек HSS	36
Зенковки	37
Зенковка коническая HSS Co5%	37
Набор зенковок конических HSS Co5%	38
Борфрезы твердосплавные	39
Борфрезы твердосплавные MX и ALU	39
Ассортимент борфрез твердосплавных MX	40
Наборы борфрез твердосплавных MX	41
Набор борфрез твердосплавных по алюминию ALU	41

АБРАЗИВНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ И ЩЕТКИ

Круги отрезные на бакелитовой связке	42
Круг отрезной RL универсальный	42
Круги отрезные RL универсальные в пластиковом боксе (ведре)	43
Круг отрезной RL универсальный ТВЕРДЫЙ	44
Круг отрезной RL по стали	45
Круг отрезной RL по алюминию (цветным металлам)	46
Круги шлифовальные (зачистные) на бакелитовой связке	47
Круг шлифовальный RL универсальный ЦИРКОН	47
Круг шлифовальный RL универсальный	48
Круг шлифовальный RL по стали	49
Круг шлифовальный RL по стали МЯГКИЙ	50
Круги лепестковые торцевые	51
Круг лепестковый торцевой PRO КЕРАМИКА РАДИУС	51
Круг лепестковый торцевой PRO HD КЕРАМИКА	52
Круг лепестковый торцевой PRO	53
Круг лепестковый торцевой RL	54
Круг лепестковый торцевой RL HD	55
Круги лепестковые и флисовые с оправкой	56
Круг лепестковый с оправкой (КЛО)	56
Круг флисовый с оправкой	57
Круг лепестковый комбинированный с оправкой	58
Круги шлифовальные флисовые	59
Круг шлифовальный флисовый	59
Круг доводочный флисовый PRO	60
Круги шлифовальные фибровые	61
Круг шлифовальный фибровый	61
Круги шлифовальные нейлоновые	62
Круг шлифовальный нейлоновый, керамическое зерно	62
Круг шлифовальный нейлоновый, карбид кремния	63
Круги шлифовальные на пленочной и бумажной основах	64
Круг шлифовальный на пленочной основе с липучкой	64
Круг шлифовальный на бумажной основе с липучкой	64
Принадлежности для отрезных и шлифовальных кругов	65
Диск опорный для фибровых кругов	65
Диск опорный для фибровых кругов твердый с охлаждением	65
Держатель шлифовальных кругов с креплением ROLOC	66
Ленты шлифовальные флисовые	67
Лента шлифовальная флисовая, мягкая	67
Лента шлифовальная флисовая, жесткая	67
Щетки	68
Щетка дисковая гофрированная с хвостовиком, сталь	68
Щетка дисковая гофрированная с хвостовиком, нержавеющая сталь	68
Щетка дисковая жгутовая под УШМ, сталь	68
Щетка дисковая жгутовая под УШМ, нержавеющая сталь	68
Щетка чашечная гофрированная с хвостовиком, сталь	69
Щетка чашечная гофрированная под УШМ, сталь	69
Щетка чашечная гофрированная под УШМ, нержавеющая сталь	69
Щетка чашечная жгутовая под УШМ, сталь	69
Щетка концевая гофрированная с хвостовиком, сталь	70
Щетка концевая жгутовая с хвостовиком, сталь	70

ТОП ПРОДУКТЫ



КРУГ ОТРЕЗНОЙ RL УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

Арт. 2669230121



Стр. 42



НАБОР СВЕРЛ СПИРАЛЬНЫХ HSS-G RL

DIN 338 D1-10x0,5 мм, 19 шт.

Арт. 2617200011



Стр. 18



НАБОР КОРОНОК БИМЕТАЛЛ PRO HSS CO8%

D19-76 мм

Арт. 2964063291



Стр. 21

АССОРТИМЕНТ СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ ПО МЕТАЛЛУ

									
Стандарт	DIN338, 5xD	DIN338, 5xD	DIN338, 5xD	DIN338, 5xD	WN двустороннее	WN двустороннее	DIN340, 10xD	DIN1897, 3xD	DIN1897, 3xD
Качество	PRO	RL	PRO	RL	PRO	PRO	PRO		
Материал	HSS-G	HSS-G	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS-G	HSS CO5%	HSS-G	HSS CO5%	HSS CO5%
Изготовление	Шлифованное	Шлифованное	Шлифованное	Шлифованное	Шлифованное	Шлифованное	Шлифованное	Шлифованное	Шлифованное
Заточка	Крестообразная	Крестообразная	Крестообразная	Крестообразная	Крестообразная	Крестообразная	Крестообразная	Специальная	Специальная
Угол при верш.	130°	118°	130°	130°	130°	130°	130°	115/180°	115/180°
Покрытие	Парооксидирование	Нет	Нет	Оксидирование	Парооксидирование	Нет	Парооксидирование	Нет	TiN
Страница	6	8	10	11	12	13	14	15	15
Ø1,0	2624000100	2617200100		2617400100					
Ø1,1	2624000110			2617400150					
Ø1,2	2624000120								
Ø1,3	2624000130								
Ø1,4	2624000140								
Ø1,5	2624000150	2617200150							
Ø1,6	2624000160								
Ø1,7	2624000170								
Ø1,8	2624000180								
Ø1,9	2624000190								
Ø2,0	2624000200	2617200200	262620	2617400200					
Ø2,1	2624000210								
Ø2,2	2624000220								
Ø2,3	2624000230								
Ø2,4	2624000240								
Ø2,5	2624000250	2617200250	262625	2617400250					
Ø2,6	2624000260								
Ø2,7	2624000270								
Ø2,8	2624000280								
Ø2,9	2624000290								
Ø3,0	2624000300	2617200300	262630	2617400300			262930		
Ø3,1	2624000310								
Ø3,2	2624000320		262632	2617400320	263632	2626800320	262932		
Ø3,3	2624000330	2617200330	262633	2617400330	263633	2626800330			
Ø3,4	2624000340								
Ø3,5	2624000350	2617200350	262635	2617400350	263635	2626800350			
Ø3,7	2624000370								
Ø3,8	2624000380								
Ø3,9	2624000390								
Ø4,0	2624000400	2617200400	262640	2617400400			262940		
Ø4,1		2617200410							
Ø4,2	2624000420		262642	2617400420	263642	2626800420	262942		
Ø4,3	2624000430								
Ø4,5	2624000450	2617200450	262645	2617400450			262945		
Ø4,6	2624000460								
Ø4,7	2624000470								
Ø4,8	2624000480	2617200480		2617400480					
Ø4,9	2624000490								
Ø5,0	2624000500	2617200500	262650	2617400500	263650	2626800500	262950		
Ø5,1	2624000510								

АССОРТИМЕНТ СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ ПО МЕТАЛЛУ

									
Стандарт	DIN338, 5xD	DIN338, 5xD	DIN338, 5xD	DIN338, 5xD	WN двустороннее	WN двустороннее	DIN340, 10xD	DIN1897, 3xD	DIN1897, 3xD
Качество	PRO	RL	PRO	RL	PRO	PRO	PRO		
Материал	HSS-G	HSS-G	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS-G	HSS CO5%	HSS-G	HSS CO5%	HSS CO5%
Изготовление	Шлифованное	Шлифованное	Шлифованное	Шлифованное	Шлифованное	Шлифованное	Шлифованное	Шлифованное	Шлифованное
Заточка	Крестообразная	Крестообразная	Крестообразная	Крестообразная	Крестообразная	Крестообразная	Крестообразная	Специальная	Специальная
Угол при верш.	130°	118°	130°	130°	130°	130°	130°	115/180°	115/180°
Покрытие	Парооксидирование	Нет	Нет	Оксидирование	Парооксидирование	Нет	Парооксидирование	Нет	TiN
Страница	6	8	10	11	12	13	14	15	15
ø5,2	2624000520								
ø5,3	2624000530								
ø5,5	2624000550	2617200550	262655	2617400550					
ø5,6				2617400560					
ø5,7				2617400570					
ø6,0	2624000600	2617200600	262660	2617400600			262960	2710006	
ø6,1	2624000610								
ø6,2	2624000620								
ø6,3	2624000630								
ø6,5	2624000650	2617200650	262665	2617400650			262965		
ø6,7	2624000670	2617200670		2617400670					
ø6,8	2624000680		262668						
ø7,0	2624000700	2617200700	262670	2617400700					
ø7,5	2624000750	2617200750	262675	2617400750					
ø8,0	2624000800	2617200800	262680	2617400800				2710008	27100088
ø8,1	2624000810								
ø8,5	2624000850	2617200850	262685	2617400850					
ø9,0	2624000900	2617200900	262690	2617400900					
ø9,5	2624000950	2617200950	262695	2617400950					
ø10,0	2624001000	2617201000	2626100	2617401000				2710010	
ø10,1	2624001010								
ø10,2	2624001020	2617201020	2626102	2617401020					
ø10,5	2624001050	2617201050	2626105	2617401050					
ø11,0	2624001100	2617201100	2626110	2617401100					
ø11,5	2624001150		2626115	2617401150					
ø12,0	2624001200	2617201200	2626120	2617401200					
ø12,5	2624001250	2617201250		2617401250					
ø13,0	2624001300	2617201300	2626130	2617401300					
ø13,5		2617201350							
ø14,0	2624001400	2617201400		2617401400					
ø14,5	2624001450	2617201450		2617401450					
ø15,0	2624001500	2617201500		2617401500					
ø15,5	2624001550	2617201550		2617401550					
ø16,0	2624001600	2617201600		2617401600					
ø16,5		2617201650		2617401650					
ø17,0	2624001700	2617201700		2617401700					
ø17,5	2624001750	2617201750		2617401750					
ø18,0	2624001800	2617201800		2617401800					
ø19,0	2624001900								
ø20,0	2624002000	2617202000		2617402000					

СВЕРЛО СПИРАЛЬНОЕ HSS-G PRO DIN 338

Сверла $\phi < 13$ мм



Сверла $\phi \geq 13$ мм



Информация для заказа

Диаметр, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Артикул	Упак., шт.
1,0	34	12	2624000100	10
1,1	36	14	2624000110	10
1,2	38	16	2624000120	10
1,3	38	16	2624000130	10
1,4	40	18	2624000140	10
1,5	40	18	2624000150	10
1,6	43	20	2624000160	10
1,7	43	20	2624000170	10
1,8	46	22	2624000180	10
1,9	46	22	2624000190	10
2,0	49	24	2624000200	10
2,1	49	24	2624000210	10
2,2	53	27	2624000220	10
2,3	53	27	2624000230	10
2,4	57	30	2624000240	10
2,5	57	30	2624000250	10
2,6	57	30	2624000260	10
2,7	61	33	2624000270	10
2,8	61	33	2624000280	10
2,9	61	33	2624000290	10
3,0	61	33	2624000300	10
3,1	65	36	2624000310	10
3,2	65	36	2624000320	10
3,3	65	36	2624000330	10
3,4	70	39	2624000340	10
3,5	70	39	2624000350	10
3,7	70	39	2624000370	10
3,8	75	43	2624000380	10

Высококачественное точное сверло широкого применения по стали с пределом прочности до 850 Н/мм² и чугуну

Особенности

- Заточка: крестообразная
Подточка перемычки обеспечивает меньшую площадь контакта вершины сверла с обрабатываемой поверхностью, тем самым снижая усилие подачи. Отличный центрирующий эффект даже на сферических поверхностях, нет необходимости в кернении или предварительном засверливании. Подточка по задней поверхности уменьшает трение сверла о дно отверстия, повышает скорость сверления, экономя при этом энергию электроинструмента.
- Угол при вершине сверла: 130°
- Профиль сверла: шлифованный
Стабильная структура сверла, отсутствие внутренних напряжений. Равномерная геометрия сверла, минимальное биение.
- Хвостовик: цилиндрический
Начиная с диаметра 13 мм, сверла имеют хвостовик 12.7 мм.
- Материал сверла: быстрорежущая сталь HSS M2
- Покрытие: пареокидирование
Лучшая адгезия смазочно-охлаждающих материалов к поверхности сверла. Коррозионная защита.

Область применения

Предназначено для сверления отверстий в заготовках из конструкционной стали общего назначения с пределом прочности до 850 Н/мм², высокопрочного и ковкого чугуна, магниевых сплавов, низколегируемой меди, латуни, пластмасс (термопластов, реактопластов).

Способ применения

Применяется в ручных электрических, пневматических, аккумуляторных дрелях и шуруповертах, а также на универсальных сверлильных станках.

СВЕРЛО СПИРАЛЬНОЕ HSS-G PRO DIN 338

Высококачественное точное сверло
 широкого применения по стали
 с пределом прочности до 850 Н/мм²
 и чугуну

Информация для заказа

Диаметр, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Артикул	Упак., шт.
3,9	75	43	2624000390	10
4,0	75	43	2624000400	10
4,2	75	43	2624000420	10
4,3	80	47	2624000430	10
4,5	80	47	2624000450	10
4,6	80	47	2624000460	10
4,7	80	47	2624000470	10
4,8	86	52	2624000480	10
4,9	86	52	2624000490	10
5,0	86	52	2624000500	10
5,1	86	52	2624000510	10
5,2	86	52	2624000520	10
5,3	86	52	2624000530	10
5,5	93	57	2624000550	10
6,0	93	57	2624000600	10
6,1	101	63	2624000610	10
6,2	101	63	2624000620	10
6,3	101	63	2624000630	10
6,5	101	63	2624000650	10
6,7	101	63	2624000670	10
6,8	109	69	2624000680	10
7,0	109	69	2624000700	10
7,5	109	69	2624000750	10
8,0	117	75	2624000800	10
8,1	117	75	2624000810	5
8,5	117	75	2624000850	5
9,0	125	81	2624000900	5
9,5	125	81	2624000950	5
10,0	133	87	2624001000	5
10,1	133	87	2624001010	5
10,2	133	87	2624001020	5
10,5	133	87	2624001050	1
11,0	142	94	2624001100	1
11,5	142	94	2624001150	1
12,0	151	101	2624001200	1
12,5	151	101	2624001250	1
13,0	151	101	2624001300	1
17,0	184	125	2624001700	1
14,0	160	108	2624001400	1
14,5	169	114	2624001450	1
15,0	169	114	2624001500	1
15,5	178	120	2624001550	1
16,0	178	120	2624001600	1
17,5	191	130	2624001750	1
18,0	191	130	2624001800	1
19,0	198	135	2624001900	1
20,0	205	140	2624002000	1

СВЕРЛО СПИРАЛЬНОЕ HSS-G RL DIN 338

Сверла $\varnothing < 13$ мм



Сверла $\varnothing \geq 13$ мм



Бюджетное сверло широкого применения по стали с пределом прочности до 850 Н/мм²

Особенности

- Заточка: крестообразная
Подточка перемычки обеспечивает меньшую площадь контакта вершины сверла с обрабатываемой поверхностью, тем самым снижая усилие подачи. Отличный центрирующий эффект даже на сферических поверхностях, нет необходимости в кернении или предварительном засверливании. Подточка по задней поверхности уменьшает трение сверла о дно отверстия, повышает скорость сверления, экономя при этом энергию электроинструмента.
- Угол при вершине сверла: 118°
- Профиль сверла: шлифованный
Стабильная структура сверла, отсутствие внутренних напряжений. Равномерная геометрия сверла, минимальное биение.
- Хвостовик: цилиндрический
Начиная с диаметра 13 мм, сверла имеют хвостовик 12.7 мм.
- Материал сверла: быстрорежущая сталь HSS 4341 (W4)

Информация для заказа

Диаметр, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Артикул	Упак., шт.
1,0	34	12	2617200100	10
1,5	40	18	2617200150	10
2,0	49	24	2617200200	10
2,5	57	30	2617200250	10
3,0	61	33	2617200300	10
3,3	65	36	2617200330	10
3,5	70	39	2617200350	10
4,0	75	43	2617200400	10
4,1	75	43	2617200410	10
4,5	80	47	2617200450	10
4,8	86	52	2617200480	10
5,0	86	52	2617200500	10
5,5	93	57	2617200550	10
6,0	93	57	2617200600	10
6,5	101	63	2617200650	10
6,7	101	63	2617200670	10
7,0	109	69	2617200700	10
7,5	109	69	2617200750	10
8,0	117	75	2617200800	10
8,5	117	75	2617200850	5
9,0	125	81	2617200900	5
9,5	125	81	2617200950	5
10,0	133	87	2617201000	5

Область применения

Предназначено для сверления отверстий в заготовках из конструкционных сталей с пределом прочности до 850 Н/мм², цветных сплавов, пластиков.

Способ применения

Применяется в ручных электрических, пневматических, аккумуляторных дрелях и шуруповертах.

СВЕРЛО СПИРАЛЬНОЕ HSS-G RL DIN 338

Бюджетное сверло широкого
 применения по стали с пределом
 прочности до 850 Н/мм²

Информация для заказа

Диаметр, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Артикул	Упак., шт.
10,2	133	87	2617201020	5
10,5	133	87	2617201050	1
11,0	142	94	2617201100	1
12,0	151	101	2617201200	1
12,5	151	101	2617201250	1
13,0	151	101	2617201300	1
13,5	160	108	2617201350	1
14,0	160	108	2617201400	1
14,5	169	114	2617201450	1
15,0	169	114	2617201500	1
15,5	178	120	2617201550	1
16,0	178	120	2617201600	1
16,5	184	125	2617201650	1
17,0	184	125	2617201700	1
17,5	191	130	2617201750	1
18,0	191	130	2617201800	1
20,0	205	140	2617202000	1

СВЕРЛО СПИРАЛЬНОЕ HSS CO5% PRO DIN 338


Высококачественное точное сверло для обработки нержавеющей и жаропрочных сталей, а также конструкционных сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм² и чугуна

Особенности

- Заточка: крестообразная
Подточка перемычки обеспечивает меньшую площадь контакта вершины сверла с обрабатываемой поверхностью, тем самым снижая усилие подачи
Отличный центрирующий эффект даже на сферических поверхностях, нет необходимости в кернении или предварительном засверливании
Подточка по задней поверхности уменьшает трение сверла о дно отверстия, повышает скорость сверления, экономя при этом энергию электроинструмента
- Угол при вершине сверла: 130°
- Профиль сверла: шлифованный
Стабильная структура сверла, отсутствие внутренних напряжений
Равномерная геометрия сверла, минимальное биение
- Хвостовик: цилиндрический
Начиная с диаметра 13 мм, сверла имеют хвостовик 12.7 мм
- Материал сверла: быстрорежущая сталь HSS Co5% M35
Кобальт обеспечивает более высокую термостойкость и твердость сверла

Информация для заказа

Диаметр, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Артикул	Упак., шт.
2,0	49	24	262620	10
2,5	57	30	262625	10
3,0	61	33	262630	10
3,2	65	36	262632	10
3,3	65	36	262633	10
3,5	70	39	262635	10
4,0	75	43	262640	10
4,2	75	43	262642	10
4,5	80	47	262645	10
5,0	86	52	262650	10
5,5	93	57	262655	10
6,0	93	57	262660	10
6,5	101	63	262665	10
6,8	109	69	262668	10
7,0	109	69	262670	10
7,5	109	69	262675	10
8,0	117	75	262680	10
8,5	117	75	262685	5
9,0	125	81	262690	5
9,5	125	81	262695	5
10,0	133	87	2626100	5
10,2	133	87	2626102	5
10,5	133	87	2626105	1
11,0	142	94	2626110	1
11,5	142	94	2626115	1
12,0	151	101	2626120	1
13,0	151	101	2626130	1

Область применения

Предназначено для сверления отверстий в заготовках из конструкционной стали с пределом прочности до 1000 Н/мм², инструментальной стали, чугуна, нержавеющей стали, титана, бронзы, латуни, пластмассы.

Рекомендуется для работ по обычной стали, если в приоритете более долгий срок службы в сравнении со сверлами HSS без покрытия.

Способ применения

Применяется в ручных электрических, пневматических, аккумуляторных дрелях и шуруповертах, а также на универсальных сверлильных станках.

СВЕРЛО СПИРАЛЬНОЕ HSS CO5% RL DIN 338

Сверла $\varnothing < 13$ мм

Сверла $\varnothing \geq 13$ мм

Информация для заказа

Диаметр, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Артикул	Упак., шт.
1,0	34	12	2617400100	10
1,5	40	18	2617400150	10
2,0	49	24	2617400200	10
3,0	61	33	2617400300	10
3,3	65	36	2617400330	10
3,5	70	39	2617400350	10
4,0	75	43	2617400400	10
4,2	75	43	2617400420	10
4,5	80	47	2617400450	10
5,0	86	52	2617400500	10
5,5	93	57	2617400550	10
6,0	93	57	2617400600	10
6,5	101	63	2617400650	10
6,7	101	63	2617400670	10
7,0	109	69	2617400700	10
7,5	109	69	2617400750	10
8,0	117	75	2617400800	10
8,5	117	75	2617400850	5
9,0	125	81	2617400900	5
9,5	125	81	2617400950	5
10,0	133	87	2617401000	5
10,2	133	87	2617401020	5
10,5	133	87	2617401050	1
11,0	142	94	2617401100	1
11,5	142	94	2617401150	1
12,0	151	101	2617401200	1
12,5	151	101	2617401250	1
13,0	151	101	2617401300	1
14,0	160	108	2617401400	1
14,5	169	114	2617401450	1
15,0	169	114	2617401500	1
15,5	178	120	2617401550	1
16,0	178	120	2617401600	1
16,5	184	125	2617401650	1
17,0	184	125	2617401700	1
17,5	191	130	2617401750	1
18,0	191	130	2617401800	1
20,0	205	140	2617402000	1

Бюджетное сверло широкого применения по нержавеющей стали и конструкционной стали с пределом прочности до 850 Н/мм²

Особенности

- Заточка: крестообразная
Подточка перемычки обеспечивает меньшую площадь контакта вершины сверла с обрабатываемой поверхностью, тем самым снижая усилие подачи. Отличный центрирующий эффект даже на сферических поверхностях, нет необходимости в кернении или предварительном засверливании. Подточка по задней поверхности уменьшает трение сверла о дно отверстия, повышает скорость сверления, экономя при этом энергию электроинструмента.
- Угол при вершине сверла: 130°
- Профиль сверла: шлифованный
Стабильная структура сверла, отсутствие внутренних напряжений. Равномерная геометрия сверла, минимальное биение.
- Хвостовик: цилиндрический
Начиная с диаметра 13 мм, сверла имеют хвостовик 12.7 мм.
- Материал сверла: быстрорежущая сталь с содержанием кобальта 5%, HSS Co5% M35
Кобальт обеспечивает более высокую термостойкость и твердость сверла.
- Покрытие: оксидирование
Лучшая адгезия смазочно-охлаждающих материалов к поверхности сверла. Коррозионная защита.

Область применения

Предназначено для сверления отверстий в заготовках из конструкционных сталей с пределом прочности до 850 Н/мм² и нержавеющей сталей, цветных сплавов, пластиков.

Способ применения

Применяется в ручных электрических, пневматических, аккумуляторных дрелях и шуруповертах.

СВЕРЛО ДВУСТОРОННЕЕ HSS-G PRO WN



Информация для заказа

Диаметр, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Артикул	Упак., шт.
3,2	49	12	263632	10
3,3	49	12	263633	10
3,5	52	14	263635	10
4,2	55	14	263642	10
5,0	62	17,5	263650	10

Монтажное сверло для работ
с тонколистовой сталью

Особенности

- Заточка: крестообразная
Подточка перемычки обеспечивает меньшую площадь контакта вершины сверла с обрабатываемой поверхностью, тем самым снижая усилие подачи. Отличный центрирующий эффект даже на сферических поверхностях, нет необходимости в кернении или предварительном засверливании. Подточка по задней поверхности уменьшает трение сверла о дно отверстия, повышает скорость сверления, экономя при этом энергию электроинструмента.
- Угол при вершине сверла: 130°
- Профиль сверла: шлифованный
Стабильная структура сверла, отсутствие внутренних напряжений. Равномерная геометрия сверла, минимальное биение.
- Укороченная длина
Повышенная точность отверстия. Выше надежность, меньше вероятность поломки.
- Две рабочие части
Ресурс в два раза выше, чем у обычного сверла.
- Материал сверла: быстрорежущая сталь HSS M2
- Покрытие: пареооксидирование
Лучшая адгезия смазочно-охлаждающих материалов к поверхности сверла. Коррозионная защита.

Область применения

Предназначено для сверления отверстий в заготовках из конструкционной стали общего назначения с пределом прочности до 850 Н/мм². Идеальное сверло для отверстий под заклепки и прочий крепеж в тонкостенных листах, трубах, профилях из обычной и оцинкованной стали, алюминия.

Способ применения

Применяется в ручных электрических, пневматических, аккумуляторных дрелях и шуруповертах.

СВЕРЛО ДВУСТОРОННЕЕ HSS CO5% PRO WN

Информация для заказа

Диаметр, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Артикул	Упак., шт.
3,2	49	12	2626800320	10
3,3	49	12	2626800330	10
3,5	52	14	2626800350	10
4,2	55	14	2626800420	10
5,0	62	17,5	2626800500	10

**Высококачественное монтажное
кобальтовое сверло для работ
с тонколистовой сталью**

Особенности

- Заточка: крестообразная
Подточка перемычки обеспечивает меньшую площадь контакта вершины сверла с обрабатываемой поверхностью, тем самым снижая усилие подачи. Отличный центрирующий эффект даже на сферических поверхностях, нет необходимости в кернении или предварительном засверливании. Подточка по задней поверхности уменьшает трение сверла о дно отверстия, повышает скорость сверления, экономя при этом энергию электроинструмента.
- Угол при вершине сверла: 130°
- Профиль сверла: шлифованный
Стабильная структура сверла, отсутствие внутренних напряжений. Равномерная геометрия сверла, минимальное биение.
- Укороченная длина
Повышенная точность отверстия. Выше надежность, меньше вероятность поломки.
- Две рабочие части
Ресурс в два раза выше, чем у обычного сверла.
- Материал сверла: быстрорежущая сталь HSS Co5% M35
Кобальт обеспечивает более высокую термостойкость и твердость сверла.

Область применения

Предназначено для сверления отверстий в заготовках из конструкционной стали с пределом прочности до 1000 Н/мм², нержавеющей стали, алюминия. Идеальное сверло для отверстий под заклепки и прочий крепеж в тонкостенных листах, трубах, профилях из обычной и оцинкованной стали, алюминия.

Способ применения

Применяется в ручных электрических, пневматических, аккумуляторных дрелях и шуруповертах.

СВЕРЛО СПИРАЛЬНОЕ УДЛИНЕННОЕ HSS-G PRO DIN 340



Информация для заказа

Диаметр, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Артикул	Упак., шт.
3,0	100	66	262930	10
3,2	106	69	262932	10
4,0	119	78	262940	10
4,2	119	78	262942	10
4,5	126	82	262945	10
5,0	132	87	262950	10
6,0	139	91	262960	10
6,5	148	97	262965	10

Высококачественное точное сверло широкого применения по стали с пределом прочности до 850 Н/мм² чугуну

Особенности

- Заточка: крестообразная
Подточка перемычки обеспечивает меньшую площадь контакта вершины сверла с обрабатываемой поверхностью, тем самым снижая усилие подачи
Отличный центрирующий эффект даже на сферических поверхностях, нет необходимости в кернении или предварительном засверливании
Подточка по задней поверхности уменьшает трение сверла о дно отверстия, повышает скорость сверления, экономя при этом энергию электроинструмента
- Угол при вершине сверла: 130°
- Профиль сверла: шлифованный
Стабильная структура сверла, отсутствие внутренних напряжений
Равномерная геометрия сверла, минимальное биение
- Хвостовик: цилиндрический
- Материал сверла: быстрорежущая сталь HSS M2
- Покрытие: пароксидирование
Лучшая адгезия смазочно-охлаждающих материалов к поверхности сверла
Коррозионная защита

Область применения

Предназначено для сверления отверстий в заготовках из конструкционной стали общего назначения с пределом прочности до 850 Н/мм², высокопрочного и ковкого чугуна, магниевых сплавов, низколегированной меди, латуни, пластмасс (термопластов, реактопластов).

Способ применения

Применяется в ручных электрических, пневматических, аккумуляторных дрелях и шуруповертах, а также на универсальных сверлильных станках.

СВЕРЛА ДЛЯ ВЫСВЕРЛИВАНИЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

HSCO



HSCO + TiN



Информация для заказа

Диаметр, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Материал	Артикул	Упак., шт.
6,0	66	28	HSCO	2710006	1
8,0	79	37	HSCO	2710008	1
10,0	88	42	HSCO	2710010	1
8,0	79	37	HSCO+TiN	27100088	1
8,0*	45	19	HSCO	2710100800	1

Специальные сверла для высверливания сварочных точек, образованных в результате контактной точечной сварки

Особенности

- Специальная геометрия режущей части с центрирующим наконечником 115° и режущими кромками под углом 180°
Возможность отделения дефектной детали практически без повреждения материала-основания. Оптимальный угол при вершине обеспечивает более долгий срок службы, чем у обычных сверл для точечной сварки. Не требуется предварительное кернение.
- Материал сверла: быстрорежущая сталь с содержанием кобальта 5%, HSS Co5% (HSCO) M35
Кобальт обеспечивает более высокую термостойкость и твердость сверла.
- Износостойкое покрытие: нитрид титана (TiN)
Увеличение срока службы сверла до 2 раз по сравнению с аналогичным, но без покрытия
- Стандарт изготовления: DIN 1897

Область применения

Предназначены для удаления сварочных точек, полученных в результате контактно-точечной сварки. Наиболее широко применяются для кузовного ремонта автомобилей при отделении дефектной детали. Подходят для сверления тонкостенных заготовок из листовой стали с пределом прочности до 1000 Н/мм², латуни, алюминия, цинка, меди и пластиковых панелей.

Способ применения

Применяются в ручных электрических, пневматических, аккумуляторных дрелях и шуруповертах.

Инструкции

- Рекомендуемая частота вращения:
Для сверл Ø6 мм – до 1100 об/мин
Для сверл Ø8 мм – до 850 об/мин
Для сверл Ø10 мм – до 650 об/мин
- Не используйте в дрелях с ударными патронами или шпинделями.
- Настройте дрель на подходящую частоту вращения; частота вращения пневматических дрелей изначально слишком высокая.
- Используйте смазочно-охлаждающую жидкость
- Подходят для дрелей с трехкулачковыми патронами.
- * – для специальных пневматических дрелей типа Vario, Spitznagel и т. п.

НАБОРЫ СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ PRO

Описание сверл см. на стр. 6-11

HSS-G DIN338

1 19 шт.
Ø 1,0 – 10,0 × 0,5 мм
Арт. 2624000001

2 25 шт.
Ø 1,0 – 13,0 × 0,5 мм
Арт. 2624000004

3 29 шт.
Ø 1,0 – 13,0 × 0,5 мм
+ Ø 3,3/4,2/6,8/10,2 под резьбу
Арт. 2624000006

4 51 шт.
Ø 1,0 – 6,0 × 0,1 мм
Арт. 2624000007

5 41 шт.
Ø 6,0 – 10,0 × 0,1 мм
Арт. 2624000008

Сталь

1



2



3



4



5



6



HSS CO5% DIN338

6

19 шт.

Ø 1,0 - 10,0 × 0,5 мм

Арт. 262601

7

25 шт.

Ø 1,0 - 13,0 × 0,5 мм

Арт. 262602

8

29 шт.

Ø 1,0 - 13,0 × 0,5 мм

+Ø3,3/4,2/6,8/10,2 под резьбу

Арт. 262606

Нержавеющая сталь

7



8



НАБОРЫ СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ RL

Описание сверл см. на стр. 6-11

HSS-G DIN338

1 19 шт.
Ø 1,0 – 10,0 × 0,5 мм
Арт. 2617200001

2 25 шт.
Ø 1,0 – 13,0 × 0,5 мм
Арт. 2617200004

3 19 шт.
Ø 1,0 – 10,0 × 0,5 мм
Арт. 2617200011

4 170 шт.
Ø 1,0 – 8,0 × 0,5 мм по 10 шт.
Ø 8,5 – 10,0 × 0,5 мм по 5 шт.
Арт. 2617200009

Сталь

1



2



3



4



5



HSS CO5% DIN338

5

19 шт.

Ø 1,0 - 10,0 x 0,5 мм

Арт. 2617400001

6

25 шт.

Ø 1,0 - 13,0 x 0,5 мм

Арт. 2617400004

7

19 шт.

Ø 1,0 - 10,0 x 0,5 мм

Арт. 2617400011

8

170 шт.

Ø 1,0 - 8,0 x 0,5 мм по 10 шт.

Ø 8,5 - 10,0 x 0,5 мм по 5 шт.

Арт. 2617400009

Нержавеющая сталь

6



7



8



НАБОР СВЕРЛ СПИРАЛЬНЫХ ЛЕВЫХ HSS CO5% TiN PRO DIN 1897

Арт. 2626920001

Сверла $\varnothing$ 3,2 / 4,8 / 6,4 / 8,0 / 8,7 мм, 5 шт.



Высококачественные сверла левого вращения с кобальтом и износостойким покрытием TiN для высверливания обломанных шпилек и болтов

Особенности

- Заточка: крестообразная
Подточка перемычки обеспечивает меньшую площадь контакта вершины сверла с обрабатываемой поверхностью, тем самым снижая усилие подачи
Отличный центрирующий эффект даже на сферических поверхностях, нет необходимости в кернении или предварительном засверливании
Подточка по задней поверхности уменьшает трение сверла о дно отверстия, повышает скорость сверления, экономя при этом энергию электроинструмента
- Угол при вершине сверла: 118°
- Профиль сверла: шлифованный
Стабильная структура сверла, отсутствие внутренних напряжений
Равномерная геометрия сверла, минимальное биение
- Укороченная, упрочненная конструкция сверла
Точное сверление
Меньше вероятность поломки
- Материал сверла: быстрорежущая сталь с 5% кобальта, M35
Кобальт обеспечивает более высокую термостойкость и твердость сверла.
- Износостойкое покрытие TiN (нитрид титана)
Увеличение срока службы до трех раз по сравнению со сверлами с кобальтом без покрытия

Область применения

Предназначен для высверливания сломанных болтов и шпилек, а также для прочих работ, где требуется левое вращение сверла.
Подходит для сверления конструкционной стали с пределом прочности до 1000 Н/мм^2 , инструментальной стали, чугуна, нержавеющей стали, титана, бронзы, латуни, пластмассы.



Состав наборов

Компонент	Артикул	Кол-во в наборе, шт.
Сверло спиральное левое HSS Co5% TiN PRO DIN 1897 $\varnothing$ 3,2 мм	2626920320	1
Сверло спиральное левое HSS Co5% TiN PRO DIN 1897 $\varnothing$ 4,8 мм	2626920480	1
Сверло спиральное левое HSS Co5% TiN PRO DIN 1897 $\varnothing$ 6,4 мм	2626920640	1
Сверло спиральное левое HSS Co5% TiN PRO DIN 1897 $\varnothing$ 8,0 мм	2626920800	1
Сверло спиральное левое HSS Co5% TiN PRO DIN 1897 $\varnothing$ 8,7 мм	2626920870	1

Способ применения

Сверла применяются в реверсивных ручных электро- и пневмоинструментах и в металлорежущих станках.
Рекомендуемая скорость вращения при сверлении – не более 600 об/мин.
Данный набор может быть отличным дополнением к наборам экстракторов для выворачивания сломанных шпилек и болтов.

НАБОР КОРОНОК БИМЕТАЛЛ PRO HSS CO8% D19-76 ММ

Арт. 2964063291,
D19-76 мм, 19 шт.



Набор высококачественных коронок с долгим сроком службы для нержавеющей и жаропрочных сталей, а также конструкционных сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм² и чугуна

Особенности

- Ударопрочный кейс
Надежное хранение и транспортировка
Размеры: 350×300×80 мм
- Многослойный ложемент "карбон" из EVA с маркировкой мест хранения инструментов
Порядок при хранении инструмента – все на своих местах
- Рекомендации по скоростям сверления коронками на обратной стороне крышки кейса
Соблюдение рекомендованных режимов продлит срок службы коронок и обеспечит максимальный комфорт при работе
- Коронки с инновационной геометрией зубьев
- Прочный, надежный фланец с резьбой.
- Зубья из быстрорежущей стали HSS Co8% M42 (8% кобальта) с переменным шагом
- Максимальная глубина сверления: 38 мм

Область применения

Предназначен для сверления сквозных отверстий в заготовках из конструкционной стали с пределом прочности до 1000 Н/мм², инструментальной стали, чугуна, нержавеющей стали, титана, бронзы, латуни. Подходит для работ с древесиной и древесными материалами, гипсокартоном, пластмассой.

Способ применения

Применяется с ручными электрическими, пневматическими, аккумуляторными дрелями и шуруповертами, а также на универсальных сверлильных станках.

Состав наборов

Компонент	Артикул	Кол-во в наборе, шт.
Коронка биметалл HSS Co8% PRO Ø19 мм	2632900019	1
Коронка биметалл HSS Co8% PRO Ø22 мм	2632900022	1
Коронка биметалл HSS Co8% PRO Ø25 мм	2632900025	1
Коронка биметалл HSS Co8% PRO Ø32 мм	2632900032	1
Коронка биметалл HSS Co8% PRO Ø35 мм	2632900035	1
Коронка биметалл HSS Co8% PRO Ø38 мм	2632900038	1
Коронка биметалл HSS Co8% PRO Ø51 мм	2632900051	1
Коронка биметалл HSS Co8% PRO Ø57 мм	2632900057	1
Коронка биметалл HSS Co8% PRO Ø64 мм	2632900064	1
Коронка биметалл HSS Co8% PRO Ø68 мм	2632900068	1
Коронка биметалл HSS Co8% PRO Ø76 мм	2632900076	1
Оправки для коронок биметалл HSS Co8% 14-30 мм, 6-гранный хвостовик	263204 1	1
Оправки для коронок биметалл HSS Co8% 32-200 мм, 6-гранный хвостовик	263202	1
Отвертка укороченная с прямым шлицем (Slotted), двухкомпонентная рукоятка, 1.0X5.5X25, Wurth	061325105	1
Кейс пластиковый 350X300X80 мм с ложементом	-	1

КОРОНКА БИМЕТАЛЛ HSS CO8%

Коронки с $\varnothing < 32$ мм



Коронки с $\varnothing \geq 32$ мм



Высококачественная коронка с долгим сроком службы для нержавеющей и жаропрочных сталей, а также конструкционных сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм² и чугуна

Особенности

- Инновационная геометрия зубьев
Очень высокая скорость сверления и длительный срок службы даже в толстенных заготовках из нержавеющей стали
- Прочный, надежный фланец с резьбой. Высокая точность позиционирования коронки на оправке
Высокая точность отверстия
Минимальное радиальное биение
- Крепежная резьба:
 - 1/2"-20UNF-2A — для коронок диаметром до 32 мм
 - 5/8"-18UNF-2A — для коронок диаметром 32 мм и более
- Зубья из быстрорежущей стали HSS Co8% M42 (8% кобальта) с переменным шагом
Плавный ход сверления
Низкий уровень шума и вибрации
- Максимальная глубина сверления: 38 мм

Область применения

Предназначены для сверления сквозных отверстий в заготовках из конструкционной стали с пределом прочности до 1000 Н/мм², инструментальной стали, чугуна, нержавеющей стали, титана, бронзы, латуни. Подходит для работ с древесиной и древесными материалами, гипсокартоном, пластмассой.

Способ применения

Коронки диаметром до 30 мм наворачиваются на оправку арт. **263204 1** или **263208**. Для удобства отворачивания коронки ступица выполнена в форме шестигранника, что позволяет использовать гаечный ключ.

Коронки диаметром 32 мм и более наворачиваются на оправку арт. **263202** или **263206** и фиксируются двумя штифтами, расположенными на подвижной втулке оправки.

Центрирующее сверло диаметром 6,35 мм арт. **2632014** (идет в комплекте с оправкой) позволяет точно позиционировать коронку.

Инструкции

- Начинайте сверлить с низким усилием.
- Продолжайте сверление с пониженным равномерным давлением, избегайте колебательных движений во время работы
- Всегда соблюдайте рекомендации по частоте вращения
- Используйте СОЖ
- Выполняйте «вентиляцию» коронок во время работы с деревом и древесными материалами

КОРОНКА БИМЕТАЛЛ HSS CO8%

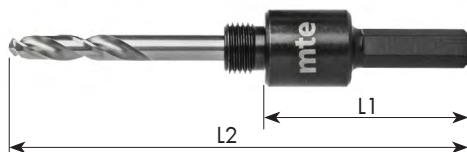
Высококачественная коронка с долгим сроком службы для нержавеющей и жаропрочных сталей, а также конструкционных сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм² и чугуна

Информация для заказа

Диаметр, мм	Нвращ Сталь об/мин	Нвращ Нерж. сталь об/мин	Нвращ Чугун об/мин	Нвращ Латунь об/мин	Нвращ Алюминий об/мин	Артикул	Упак., шт.
14	580	300	400	790	900	2632900014	1
16	550	275	365	730	825	2632900016	1
19	460	230	300	600	690	2632900019	1
20	445	220	290	580	660	2632900020	1
22	390	195	260	520	585	2632900022	1
25	350	175	235	470	525	2632900025	1
27	325	160	215	435	480	2632900027	1
29	300	150	200	400	450	2632900029	1
30	285	145	190	380	425	2632900030	1
32	275	140	180	360	410	2632900032	1
35	250	125	165	330	375	2632900035	1
38	230	115	150	300	345	2632900038	1
40	220	110	145	290	330	2632900040	1
44	195	95	130	260	295	2632900044	1
51	170	85	115	230	255	2632900051	1
54	160	80	105	210	240	2632900054	1
57	150	75	100	200	225	2632900057	1
60	140	70	95	190	220	2632900060	1
64	135	65	90	180	205	2632900064	1
65	130	65	85	170	195	2632900065	1
68	130	65	85	165	190	2632900068	1
76	115	55	75	150	170	2632900076	1
86	100	50	65	130	150	2632900086	1
92	95	45	60	120	140	2632900092	1
102	85	40	55	110	130	2632900102	1
108	80	40	55	110	120	2632900108	1

ОПРАВКИ ДЛЯ КОРОНОК БИМЕТАЛЛ HSS CO8%

Для коронки с $\varnothing < 32$ мм



Коронки с $\varnothing \geq 32$ мм



Для коронки с $\varnothing < 32$ мм



Коронки с $\varnothing \geq 32$ мм



Особенности

- Центрирующие сверла входят в комплект поставки оправки
- Размер L1 – расстояние от начала хвостовика до коронки
- Размер L2 – общая длина оправок со сверлом
- Шестигранные хвостовики имеют размер под ключ 8,6 мм, диаметр описанной окружности 9,8 мм (подходят под сверлильные патроны 1 – 10 мм)

Область применения

Предназначены для крепления коронки биметалл HSS Co8%

Способ применения

- Для малых оправок коронка наворачивается на резьбу до упора во фланец
- Для больших оправок коронка наворачивается на резьбу на максимальное количество витков пока стопорные штифты не зафиксируют ее от проворота

Для оправок с 6-гранным хвостовиком фиксирующие штифты перемещаются путем вращения прижимной гайки

Для оправок с хвостовиком SDS-plus фиксирующие штифты перемещаются путем оттягивания подпружиненного кольца

Информация для заказа

Диаметр коронки, мм	Хвостовик	L1, мм	L2, мм	Резьба под коронку	Винт крепление сверла	Артикул	Упак., шт.
14-30	$\varnothing 9,8$	60	112	1/2"-20UNF-2A	● SL 5.5	263204 1	1
32-200	$\varnothing 9,8$	67	119	5/8"-18UNF-2A	● SL 5.5	263202	1
14-30	SDS-plus	70	130	1/2"-20UNF-2A	○ HEX 4	263208	1
32-200	SDS-plus	91	148	5/8"-18UNF-2A	○ HEX 4	263206	1

СВЕРЛА ЦЕНТРИРУЮЩИЕ ДЛЯ КОРОНОК БИМЕТАЛЛ HSS CO8%

HSS-G



HSS Co5% TiN



Особенности

- HSS-G (M2) быстрорежущая сталь
- HSS Co5% (M35) быстрорежущая сталь с содержанием кобальта 5%
Кобальт обеспечивает более высокую термостойкость и твердость сверла.
- Износостойкое покрытие: нитрид титана (TiN)
Увеличение срока службы сверла до 2 раз по сравнению с аналогичным, но без покрытия
- Крестообразная заточка
- Лыска для фиксации при помощи винтов

Область применения

Устанавливаются в оправки для коронок биметалл HSS Co8% либо до упора в отверстие, либо на глубину необходимую для засверливания.

Информация для заказа

Диаметр, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Материал	Артикул	Упак., шт.
6,35	80	34	HSS-G	2632014	1
6,35	80	34	HSS Co5% TiN	2632114	1

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ HSS DIN 352, 3 ШТ.


Комплект ручных метчиков для широкого применения по стали с пределом прочности до 850 Н/мм² и чугуны

Особенности

- Для правой метрической резьбы по DIN13
- Стандарт DIN 352
- Материал: быстрорежущая сталь HSS M2

Область применения

Применяются для нарезания метрической резьбы стандарта ISO в сквозных и глухих отверстиях в стали с пределом прочности до 850 Н/мм², цветных металлах и чугуне. Возможно эпизодическое нарезание резьбы в нержавеющей стали, но с обильным применением СОЖ.

В комплект поставки входят конический метчик (форма А), второй метчик (форма D) и третий метчик (форма С).

Способ применения

- Метчик устанавливается в метчикодержатель, зажимается между губками и фиксируется
- Теперь зафиксированный инструмент можно использовать для нарезания резьбы вручную, но для этого в заготовке предварительно должно быть просверлено отверстие
- На метчик наносится смазочно-охлаждающая жидкость и он располагается вертикально в отверстии
- При нарезании резьбы вручную важно совершать возвратно-вращательные движения держателем через равные промежутки времени для скалывания стружки

Информация для заказа

Диаметр, мм	Шаг, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Квадрат, мм	Ø хв., мм	Отверстие, мм	Артикул	Упак., шт.
M3	0,5	40	11	2,7	3,5	2,5	26393	1
M4	0,7	45	13	3,4	4,5	3,3	26394	1
M5	0,8	50	16	4,9	6	4,2	26395	1
M6	1,0	56	19	4,9	6	5,0	26396	1
M8	1,25	63	22	4,9	6	6,8	26398	1
M10	1,5	70	24	5,5	7	8,5	263910	1
M12	1,75	75	28	7,0	9	10,2	263912	1
M14	2,0	80	30	9,0	11	12,0	263914	1
M16	2,0	80	32	9,0	12	14,0	263916	1
M18	2,5	95	34	11,0	14	15,5	263918	1
M20	2,5	95	34	12,0	16	17,5	263920	1
M24	3,0	110	38	14,5	18	21,0	263924	1

НАБОР МЕТЧИКОВ РУЧНЫХ HSS DIN 352

Арт. 263901,
M3-M12, 21 шт.



Набор ручных метчиков для широкого применения по стали с пределом прочности до 850 Н/мм² и чугуну

Особенности

- Для правой метрической резьбы по DIN13
- Стандарт DIN 352
- Материал: быстрорежущая сталь HSS M2

Область применения

Применяются для нарезания метрической резьбы стандарта ISO в сквозных и глухих отверстиях в стали с пределом прочности до 850 Н/мм², цветных металлах и чугуне. Возможно эпизодическое нарезание резьбы в нержавеющей стали, но с обильным применением СОЖ.

Способ применения

Зенковки применяются в ручных электро- и пневмоинструментах и для металлорежущих станков.

Состав набора

Компонент	Артикул	Кол-во в наборе, шт.
Комплект метчиков ручных HSS DIN 352, 3 шт., M3	26393	1
Комплект метчиков ручных HSS DIN 352, 3 шт., M4	26394	1
Комплект метчиков ручных HSS DIN 352, 3 шт., M5	26395	1
Комплект метчиков ручных HSS DIN 352, 3 шт., M6	26396	1
Комплект метчиков ручных HSS DIN 352, 3 шт., M8	26398	1
Комплект метчиков ручных HSS DIN 352, 3 шт., M10	263910	1
Комплект метчиков ручных HSS DIN 352, 3 шт., M12	263912	1

МЕТЧИК МАШИННЫЙ HSS CO5% DIN 371/376
Для сквозных отверстий, форма В

Для глухих отверстий, форма С


Универсальный машинный метчик для широкого применения по стали с пределом прочности до 1000 Н/мм², нержавеющей стали и чугуна

Особенности

- Для правой метрической резьбы по DIN13
- Допуск: 6H
- Форма: В
Для сквозных отверстий
- Форма: С
Для глухих отверстий
Угол наклона канавки 40° (правая)
- Хвостовик M3-M10 – DIN 371
Непроходной (диаметр хвостовика больше диаметра резьбы)
- Хвостовик M12-M24 – DIN 376
Проходной (диаметр хвостовика меньше диаметра резьбы)
- Материал метчика: быстрорежущая сталь с 5% кобальта, HSS Co5% M35
Кобальт обеспечивает более высокую термостойкость и твердость метчика

Область применения

Подходит для конструкционных сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм², нержавеющей сталей и чугуна.

Способ применения

Предназначен для нарезания метрической резьбы с крупным шагом машинным способом (в станках) с использованием резбонарезных патронов. Допускается нарезание резьбы ручным способом при помощи метчикодержателей.

Информация для заказа

Диаметр, мм	Шаг, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Квадрат, мм	Ø хв., мм	Отверстие, мм	Форма В Артикул	Форма С Артикул	Упак., шт.
M3	0,5	56	10	2,7	3,5	2,5	26533	265303	1
M4	0,7	63	12	3,4	4,5	3,3	26534	265304	1
M5	0,8	70	14	4,9	6	4,2	26535	265305	1
M6	1,0	80	16	4,9	6	5,0	26536	265306	1
M8	1,25	90	18	6,2	8	6,8	26538	265308	1
M10	1,5	100	20	8,0	10	8,5	265310	2653010	1
M12	1,75	110	22	7,0	9	10,2	265312	2653012	1
M14	2,0	110	24	9,0	11	12,0	265314	2653014	1
M16	2,0	110	26	9,0	12	14,0	265316	2653016	1
M20	2,5	140	30	12,0	16	17,5	265320	2653020	1
M24	3,0	160	36	14,5	18	21,0	265324	2653024	1

**МЕТЧИКОДЕРЖАТЕЛЬ С ШЕСТИГРАННЫМ
ХВОСТОВИКОМ**
Классический метчикодержатель общего назначения
Особенности

- Шестигранный хвостовик

Область применения

Предназначен для установки метчиков в 3-х кулачковый патрон дрели, сверлильного станка или аккумуляторного шуруповерта.

Способ применения

- Метчикодержатель устанавливается в трехкулачковый патрон дрели, шуруповерта или станка
- Метчик устанавливается в держатель и фиксируется кулачками путем вращения зажимной втулки с насечкой
- Теперь зафиксированный инструмент можно использовать для нарезания резьбы при помощи шуруповерта, но для этого в заготовке предварительно должно быть просверлено отверстие
- На метчик наносится смазочно-охлаждающая жидкость и он располагается вертикально в отверстии
- Выполняется нарезание резьбы


Информация для заказа

Для метчиков	Для квадрата, мм	Длина, мм	Диаметр, мм	Хвостовик	Артикул	Упак., шт.
M3-M8	2,5-5,6	60	20	6,35 мм (1/4")	2715422001	1
M5-M12	4,2-8,0	65	25	11 мм	2715422002	1

МЕТЧИКОДЕРЖАТЕЛЬ PRO РАЗДВИЖНОЙ



Область применения

Надежный метчиководержатель для работы в условиях очень высоких нагрузок. Применяется для установки инструментов с квадратными хвостовиками по DIN 10, например, метчиков, ручных разверток, экстракторов для выворачивания.

Способ применения

При зажиме ручных метчиков обратите внимание на следующее:

- Подвижная губка воротка ослабляется поворотом ручки
- Затем квадратный хвостовик ручного метчика помещается в получившийся зазор
- Поворачивая ручку в обратном направлении, ручной метчик зажимается между губками и фиксируется
- Теперь зафиксированный инструмент можно использовать для нарезания резьбы вручную, но для этого в заготовке предварительно должно быть просверлено отверстие
- Теперь на метчик наносится смазочно-охлаждающая жидкость и он располагается вертикально в отверстии
- Благодаря двум ручкам держателя, можно прикладывать большие усилия и легко нарезать резьбу
- При нарезании резьбы вручную важно совершать возвратно-вращательные движения держателем через равные промежутки времени для скалывания стружки

Высококачественный надежный метчиководержатель (вороток) из цинкового сплава с усовершенствованной технологией производства

Особенности

- Корпус из цинкового сплава, изготовленный путем литья под давлением
Более надежный, стабильный процесс производства в отличие от изготовления силуминовых метчиководержателей
- Очень высокая стойкость к большим нагрузкам по сравнению со стандартными моделями благодаря новой геометрии и новому производственному процессу с более жесткими производственными допусками
Безопасная работа
Долгий срок службы
- Стальные ручки с коррозионностойким покрытием и тонкой поперечной накаткой обеспечивают работу даже при высокой степени загрязнения. При использовании в замкнутых пространствах ручку можно легко отвинчивать
Комфортная работа
- Закаленные зажимные губки со встроенной направляющей изготовлены на высокоточном электроэрозионном станке. В результате процесса эрозии на внутренних и внешних углах создаются только минимальные радиусы. Подвижные губки крепятся к рукоятке шплинтом. Благодаря этому инновационному типу крепления предотвращается ослабление резьбового соединения рукоятки и корпуса
Высокая точность закрепления
Высокая надежность конструкции

Внимание!

Рекомендации по использованию:

Если квадрат вашего инструмента, например 9 мм, то выберите лучше арт. **2657800300** вместо арт. **2657800200**, для которого 9 мм это предельное значение. По возможности, используйте метчиководержатели такого размера, чтобы нужное вам значение квадрата находилось в середине диапазона регулирования. Это может продлить срок службы держателя и сделать вашу работу более комфортной.

Не зажимайте квадрат между стенками корпуса метчиководержателя, это может привести к его поломке.

Информация для заказа

№	Для метчиков	Для квадрата, мм	Длина, мм	Артикул	Упак., шт.
1	M1-M10	2,0-6,3	180	2657800100	1
2	M4-M12	3,0-9,0	280	2657800200	1
3	M5-M20	4,9-12	380	2657800300	1
4	M9-M27	5,5-16	515	2657800400	1

МЕТЧИКОДЕРЖАТЕЛЬ РАЗДВИЖНОЙ

**Классический метчикодержатель (вороток)
общего назначения**
Особенности

- Для метчиков с хвостовиком квадратного сечения по DIN 10 или ISO/R 237
- Рукоятки с накаткой
- Стандарт DIN 1814
- Материал корпуса: алюминиевый сплав

Область применения

Предназначен для работы с метчиками.

Способ применения

При зажиме ручных метчиков обратите внимание на следующее:

- Подвижная губка воротка ослабляется поворотом ручки
- Затем квадратный хвостовик ручного метчика помещается в получившийся зазор
- Поворачивая ручку в обратном направлении, ручной метчик зажимается между губками и фиксируется
- Теперь зафиксированный инструмент можно использовать для нарезания резьбы вручную, но для этого в заготовке предварительно должно быть просверлено отверстие
- Теперь на метчик наносится смазочно-охлаждающая жидкость и он располагается вертикально в отверстии
- Благодаря двум ручкам держателя, можно прикладывать большие усилия и легко нарезать резьбу
- При нарезании резьбы вручную важно совершать возвратно-вращательные движения держателем через равные промежутки времени для скалывания стружки
- По возможности, используйте метчикодержатели такого размера, чтобы нужное вам значение квадрата находилось в середине диапазона регулирования. Это может продлить срок службы держателя и сделать вашу работу более комфортной
- Не зажимайте квадрат между стенками корпуса метчикодержателя, это может привести к его поломке

Информация для заказа

№	Для метчиков	Для квадрата, мм	Длина, мм	Артикул	Упак., шт.
1	M1-M10	2,1-5,5	180	26571	1
2	M4-M12	3,4-7,0	280	26572	1
3	M5-M20	4,9-12	390	26573	1

**МЕТЧИКОДЕРЖАТЕЛЬ С ТРЕЩОТКОЙ
И УРОВНЕМ PRO**


Профессиональный стальной метчикодержатель с трещоткой и пузырьковым уровнем для точных работ в условиях ограниченного пространства

Особенности

- Целый стальной хромированный корпус
Долговечность и коррозионная стойкость
- Три положения переключателя трещотки (храповый механизм)
Универсальность применения
- Стальная хромированная Т-образная рукоятка с тремя кольцевыми канавками
Надежная фиксация в определенном положении
- Пузырьковый уровень
Повышает точность позиционирования инструмента в отверстии, а следовательно качество и точность резьбы
- Закаленные зажимные кулачки
Повышенная износостойкость

Область применения

Предназначен для работы с метчиками и прочими инструментами с квадратным хвостовиком.

Удобно применять для работы в труднодоступных местах и при «прогоне» резьбы.

Способ применения

- Метчик устанавливается в держатель и фиксируется кулачками путем вращения зажимной втулки с насечкой
- Теперь зафиксированный инструмент можно использовать для нарезания резьбы вручную, но для этого в заготовке предварительно должно быть просверлено отверстие
- На метчик наносится смазочно-охлаждающая жидкость и он располагается вертикально в отверстии
- Необходимо осторожно начать вращение, выравняв держатель по уровню
- Пузырек уровня должен находиться посередине
- Завершить процесс нарезания резьбы

Информация для заказа

Для метчиков	Для квадрата, мм	Длина, мм	Артикул	Упак., шт.
M3-M10	2,4-5,5	85	2715421001	1
M5-M12	4,5-8,0	100	2715421002	1

МЕТЧИКОДЕРЖАТЕЛЬ С ТРЕЩОТКОЙ
Классический метчикодержатель общего назначения с трещоткой
Особенности

- Цельный стальной хромированный корпус
Долговечность и коррозионная стойкость
- Три положения переключателя трещотки (храповый механизм)
Универсальность применения
- Стальная хромированная Т-образная рукоятка с тремя кольцевыми канавками
Надежная фиксация в определенном положении

Область применения

Предназначен для работы с метчиками и прочими инструментами с квадратным хвостовиком.

Удобно применять для работы в труднодоступных местах и при «прогоне» резьбы.

Способ применения

- Метчик устанавливается в держатель и фиксируется кулачками путем вращения зажимной втулки с насечкой
- Теперь зафиксированный инструмент можно использовать для нарезания резьбы вручную, но для этого в заготовке предварительно должно быть просверлено отверстие
- На метчик наносится смазочно-охлаждающая жидкость и он располагается вертикально в отверстии
- Выполняется нарезание резьбы


Информация для заказа

Для метчиков	Для квадрата, мм	Длина, мм	Артикул	Упак., шт.
M3-M8	2,4-5,5	85	271542 01	1
M5-M12	4,5-8,0	100	271542 02	1
M3-M8	2,4-5,5	250	271542 03	1
M5-M12	4,5-8,0	300	271542 04	1

ПЛАШКА КРУГЛАЯ HSS



Круглая плашка для широкого применения по стали с пределом прочности до 850 Н/мм² и чугунов

Особенности

- Для правой метрической резьбы по DIN13
- Стандарт DIN EN 22568
- Форма В
- Точность: 6g
- Материал: быстрорежущая сталь HSS 4341 (W4)

Область применения

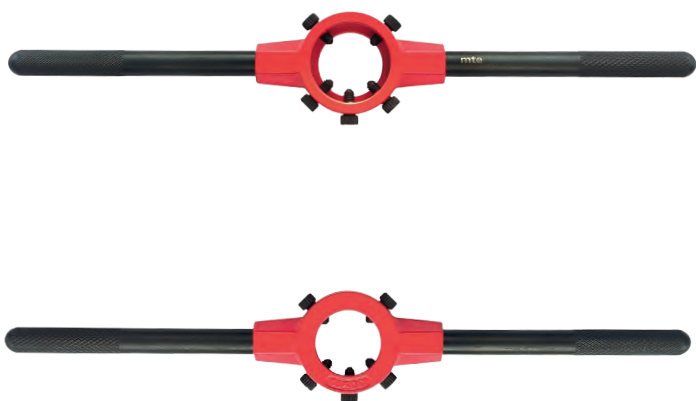
Для нарезания наружной метрической резьбы с крупным шагом на заготовках из нелегированных углеродистых сталей, с пределом прочности до 850 Н/мм², автоматных сталей, деформируемых латуней, алюминиевых сплавов (с кремнием более 10%), цинковых сплавов, медных сплавов, бронзы. Возможно эпизодическое нарезание резьбы в нержавеющих сталях, но с обильным применением СОЖ.

Способ применения

- Резьбонарезная плашка помещается в ложе держателя и упирается в предварительно вкрученный средний винт
- Затем два противоположных винта затягиваются отверткой так, чтобы плашка была правильно сцентрирована и закреплена.
- После этого затягиваются два оставшихся винта, которые окончательно фиксируют плашку
- Держатель с закрепленной плашкой располагается вертикально на заготовке, на которую предварительно наносится смазочно-охлаждающая жидкость
- При нарезании резьбы вручную рекомендуется совершать возвратно-вращательные движения воротком через каждые два полных оборота. Это способствует скалыванию стружки и ее отведению

Информация для заказа

Диаметр, мм	Шаг, мм	Ø наружный, мм	Высота, мм	Артикул	Упак., шт.
M3	0,5	20	5	26523	1
M4	0,7	20	5	26524	1
M5	0,8	20	7	26525	1
M6	1,0	20	7	26526	1
M8	1,25	25	9	26528	1
M10	1,5	30	11	265210	1
M12	1,75	38	14	265212	1
M16	2,0	45	18	265216	1
M20	2,5	45	18	265220	1

**ПЛАШКОДЕРЖАТЕЛЬ PRO для КРУГЛЫХ ПЛАШЕК
DIN EN 22568**


Высококачественный надежный плашкодержатель из цинкового сплава с усовершенствованной технологией производства

Особенности

- Корпус из цинкового сплава, изготовленный путем литья под давлением
Более надежный, стабильный процесс производства в отличие от изготовления силуминовых плашкодержателей
- Очень высокая стойкость к большим нагрузкам по сравнению со стандартными моделями благодаря новой геометрии и новому производственному процессу с более жесткими производственными допусками
Безопасная работа
Долгий срок службы
- Стальные ручки с коррозионностойким покрытием и тонкой поперечной накаткой обеспечивают работу даже при высокой степени загрязнения. При использовании в замкнутых пространствах ручку можно легко отвинчивать
Комфортная работа
- Стопорные винты с легким ходом и тонкой поперечной накаткой позволяют зажимать плашки даже без отвертки
Быстрая переналадка

Область применения

Надежный плашкодержатель для работы в условиях очень высоких нагрузок. Применяется для установки круглых резбонарезных плашек по DIN EN 22568, DIN EN 24231 или заводскому стандарту.

Способ применения

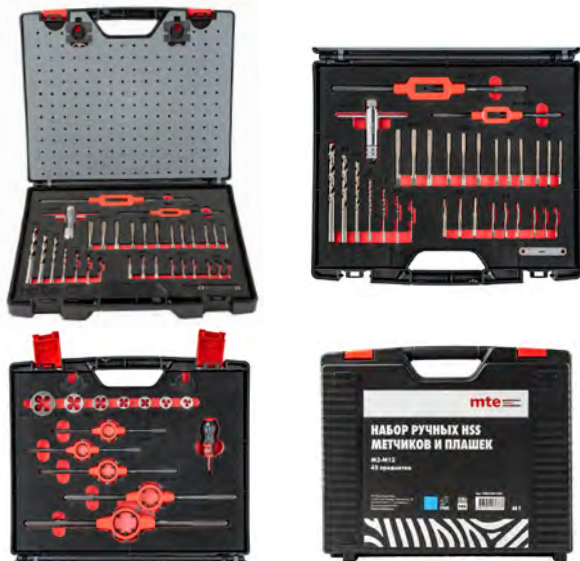
- Резбонарезная плашка помещается в ложе держателя и упирается в предварительно вкрученный средний винт
- Затем два противоположных винта затягиваются отверткой так, чтобы плашка была правильно сцентрирована и закреплена
- После этого затягиваются два оставшихся винта, которые окончательно фиксируют плашку
- Держатель с закрепленной плашкой располагается вертикально на заготовке, на которую предварительно наносится смазочно-охлаждающая жидкость
- Благодаря двум ручкам, можно прикладывать большие усилия и легко нарезать резьбу
- При нарезании резьбы вручную рекомендуется совершать возвратно-вращательные движения воротком через каждые два полных оборота. Это способствует скалыванию стружки и ее отведению

Информация для заказа

Для плашек	Диаметр × Высота плашки, мм	Длина, мм	Артикул	Упак., шт.
M3-M4	20 × 5	175	2659800100	1
M4,5-M6	20 × 7	175	2659800200	1
M7-M9	25 × 9	210	2659800300	1
M10-M11	30 × 11	260	2659800400	1
M12-M14	38 × 14	310	2659800500	1
M16-M20	45 × 18	440	2659800600	1

НАБОРЫ РУЧНЫХ МЕТЧИКОВ И ПЛАШЕК HSS

Арт. 2964065244, М3 – М12, 45 предметов



Арт. 2964065267, М3 – М20, 68 предметов



Особенности

- Эксклюзивный состав набора
- Инструменты расположены в зависимости от типа нарезаемой резьбы (внутренняя/наружная)
- Высококачественный ложемент из вспененного EVA-материала с лазерной маркировкой
- Надежный, ударопрочный кейс



Область применения

Для нарезания наружной и внутренней метрической резьбы с крупным шагом на заготовках из нелегированных углеродистых сталей, с пределом прочности до 850 Н/мм², автоматных сталей, деформируемых латуней, алюминиевых сплавов (с кремнием более 10%), цинковых сплавов, медных сплавов, бронзы. Возможно эпизодическое нарезание резьбы на заготовках из нержавеющей стали, но с обильным применением СОЖ.

Все необходимое для профессионального нарезания метрической резьбы стандарта ISO от М3 до М20 в стали с прочностью до 850 Н/мм² и чугуне

Принадлежности, приобретаемые отдельно

Описание	Артикул	М3-М12	М3-М20
Метчики ручные HSS DIN 352 М3, 3 шт.	26393	1	1
Метчики ручные HSS DIN 352 М4, 3 шт.	26394	1	1
Метчики ручные HSS DIN 352 М5, 3 шт.	26395	1	1
Метчики ручные HSS DIN 352 М6, 3 шт.	26396	1	1
Метчики ручные HSS DIN 352 М8, 3 шт.	26398	1	1
Метчики ручные HSS DIN 352 М10, 3 шт.	263910	1	1
Метчики ручные HSS DIN 352 М12, 3 шт.	263912	1	1
Метчики ручные HSS DIN 352 М14, 3 шт.	263914		1
Метчики ручные HSS DIN 352 М16, 3 шт.	263916		1
Метчики ручные HSS DIN 352 М18, 3 шт.	263918		1
Метчики ручные HSS DIN 352 М20, 3 шт.	263920		1
Плашка круглая HSS DIN EN 22568 форма В М3	26523	1	1
Плашка круглая HSS DIN EN 22568 форма В М4	26524	1	1
Плашка круглая HSS DIN EN 22568 форма В М5	26525	1	1
Плашка круглая HSS DIN EN 22568 форма В М6	26526	1	1
Плашка круглая HSS DIN EN 22568 форма В М8	26528	1	1
Плашка круглая HSS DIN EN 22568 форма В М10	265210	1	1
Плашка круглая HSS DIN EN 22568 форма В М12	265212	1	1
Плашка круглая HSS DIN EN 22568 форма В М14	—		1
Плашка круглая HSS DIN EN 22568 форма В М16	265216		1
Плашка круглая HSS DIN EN 22568 форма В М18	—		1
Плашка круглая HSS DIN EN 22568 форма В М20	265220		1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 Ø2,5 мм	2624000250	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 Ø3,3 мм	2624000330	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 Ø4,2 мм	2624000420	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 Ø5,0 мм	2624000500	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 Ø6,8 мм	2624000680	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 Ø8,5 мм	2624000850	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 Ø10,2 мм	2624001020	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 Ø12,0 мм	2624001200		1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 Ø14,0 мм	2624001400		1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 Ø15,5 мм	2624001550		1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 Ø17,5 мм	2624001750		1
Метчикодержатель с трещоткой и уровнем PRO №1	2715421001	1	1
Метчикодержатель с трещоткой и уровнем PRO №2	2715421002		1
Метчикодержатель раздвижной PRO №1 (М1-М10)	2657800100	1	1
Метчикодержатель раздвижной PRO №2 (М4-М12)	2657800200	1	1
Метчикодержатель раздвижной PRO №3 (М5-М20)	2657800300		1
Плашкодержатель PRO DIN EN 22568 20 x 5 мм	2659800100	1	1
Плашкодержатель PRO DIN EN 22568 20 x 7 мм	2659800200	1	1
Плашкодержатель PRO DIN EN 22568 25 x 9 мм	2659800300	1	1
Плашкодержатель PRO DIN EN 22568 30 x 11 мм	2659800400	1	1
Плашкодержатель PRO DIN EN 22568 38 x 14 мм	2659800500	1	1
Плашкодержатель PRO DIN EN 22568 45 x 18 мм	2659800600		1
Отвертка WÜRTH ZEBRA SL1,0X5,5X25	061325105	1	1
Резьбомер для метрической резьбы	—	1	1
Ложементы М3-М12, 2 шт	—	1	
Ложементы М3-М20, 2 шт.	—		1
Кейс М3-М12	—	1	
Кейс М3-М20	—		1

ЗЕНКОВКА КОНИЧЕСКАЯ HSS CO5%

Высококачественные зенковки для универсального применения по нержавеющей и конструкционной стали с пределом прочности до 1000 Н/мм²

Особенности

- Три режущие кромки
- Угол при вершине: 90°
- Стандарт DIN 335, тип C
- Материал зенковки: быстрорежущая сталь с содержанием кобальта 5%, HSS Co5% M35


Область применения

Предназначена для зенкования, притупления острых кромок и снятия заусенцев в отверстиях на деталях из конструкционных, коррозионностойких и термостойких сталей, а также на деталях из легированных и высоколегированных сталей.


Способ применения

Применяется в ручных электро- и пневмоинструментах и для металлорежущих станков.

Информация для заказа

Ø зенковки, мм	Лобц., мм	Ø при вершине, мм	Ø хвостовика, мм	Артикул	Упак., шт.
6,3	45	1,5	5	269401906	1
8,3	50	2,0	6	269401908	1
10,4	50	2,5	6	269401910	1
12,4	56	2,8	8	269401912	1
16,5	60	3,2	10	269401916	1
20,5	63	3,5	10	269401920	1
25,0	67	3,8	10	269401925	1
31,0	71	4,2	12	269401931	1

НАБОР ЗЕНКОВОК КОНИЧЕСКИХ HSS CO5%

Арт. 269401901, D6,3/8,3/10,4/12,4/16,5/20,5 мм, 6 шт.



Набор высококачественных зенковок универсального применения по нержавеющей и конструкционной стали с пределом прочности до 1000 Н/мм²

Особенности

- Три режущие кромки
- Угол при вершине: 90°
- Стандарт DIN 335, тип C
- Материал зенковки: быстрорежущая сталь с содержанием кобальта 5%, HSS Co5% M35

Область применения

Предназначен для зенкования, притупления острых кромок и снятия заусенцев в отверстиях на деталях из конструкционных, коррозионностойких и термостойких сталей, а также на деталях из легированных и высоколегированных сталей.

Способ применения

Зенковки применяются в ручных электро- и пневмоинструментах и для металлорежущих станков.

Состав набора

Компонент	Артикул	Кол-во в наборе, шт.
Зенковка коническая HSS CO5% Ø6,3 мм	269401906	1
Зенковка коническая HSS CO5% Ø8,3 мм	269401908	1
Зенковка коническая HSS CO5% Ø10,4 мм	269401910	1
Зенковка коническая HSS CO5% Ø12,4 мм	269401912	1
Зенковка коническая HSS CO5% Ø16,5 мм	269401916	1
Зенковка коническая HSS CO5% Ø20,5 мм	269401920	1

БОРФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МХ И АЛУ

Высокопроизводительные борфрезы для обработки нержавеющей и конструкционных сталей с твердостью до 60 HRC, алюминия, меди и прочих цветных сплавов

Способ применения

Устанавливаются в осевые (прямые) пневматические и электрические шлифовальные машины, гибкие валы. Подходят для использования в роботизированных комплексах.

Область применения

Твердосплавные борфрезы предназначены для:

- с зубьями МХ – обработки нержавеющей и конструкционных сталей с твердостью до 60 HRC, серого чугуна, сплавов на основе никеля и титана;
- с зубьями АЛУ – обработки мягких цветных металлов, таких как алюминий и алюминиевые сплавы с содержанием кремния $\leq 10\%$, медь, латунь и цинк. Также подходят для обработки пластмасс и древесины.

Применяются для зачистки сварных швов и подготовки кромок под сварку, удаления заусенцев и притупления острых кромок после механической обработки и литья, для обработки контуров и внутренних поверхностей детали.

Внимание!

Для наиболее эффективной работы борфрезы:

1. Соблюдайте рекомендованные скорости обработки.
2. Устанавливайте фрезу с минимальным вылетом, т. е. длина захвата цангой не менее 2/3 длины хвостовика.
3. При небольших нагрузках (например, обработка фасок) увеличивайте скорость вращения.
4. Для труднообрабатываемых материалов число оборотов рекомендуется снижать.
5. Не утапливайте борфрезу в металл на глубину более 1/3 от ее диаметра, иначе возможно появление биения и выкрашивания зубьев.
6. Не прикладывайте чрезмерное усилие к машинке. Это может вызвать перегрев борфрезы, размягчение припоя и отделение головки от хвостовика.

Особенности

- Материал
 $\varnothing 3$ и $\varnothing 6$ мм — цельные, твердый сплав (карбид вольфрама)
 $\varnothing 8$ мм и более — спаянные, твердый сплав + легированная сталь
- Насечка: двойная (МХ)
 Отличная производительность
 Универсальность применения
- Насечка: одинарная, специальная (АЛУ)
 Высокая скорость удаления стружки с высокой производительностью и малым налипанием материала
 Угол заточки оптимизирован для применения по мягким материалам
 Плавное фрезерование с высокой скоростью резания

Область применения и скорости резания для борфрез с зубьями МХ

Сталь, стальное литье	Обычные сорта стали с пределом прочности до 1200Н/мм ² , (< 38 HRC)	Стальное литье, конструкционная, углеродистая, инструментальная сталь, нелегированная сталь, цементируемая сталь	450–600 м/мин
	Закаленные, улучшенные сорта стали с пределом прочности выше 1200Н/мм ² , (> 38 HRC)	Стальное литье, инструментальная, улучшенная, легированная сталь	250–350 м/мин
Нержавеющая сталь (INOX)	Коррозионно- и кислотостойкие стали	Аустенитная и ферритная нержавеющая сталь	250–350 м/мин
Цветные металлы	Твердые цветные металлы	Бронза, титан и титановые сплавы, твердые алюминиевые сплавы (высокое содержание кремния, Si>10%)	350–450 м/мин
	Жаропрочные стали	Сплавы на основе никеля и кобальта (для производства двигателей и турбин)	300–450 м/мин
Чугун	Серый чугун, белый чугун сердечный ковкий чугун EN-GJMB (GTS)	Чугун с чешуйчатым графитом EN-GJL (GG), чугун с шаровидным графитом EN-GJS (GGG), белый ковкий чугун EN-GJMW (GTW), черно-сердечный ковкий чугун EN-GJMB (GTS)	450–600 м/мин

Пример:

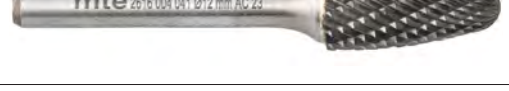
Борфреза D8.0 мм, обработка нержавеющей стали. Скорость резания: 250–350 м/мин. Диапазон частоты вращения: 10 000–14 000 мин⁻¹.

Диаметр, мм	250	300	350	400	450	500	600
	Частота вращения борфрезы (мин ⁻¹)						
3	27 000	32 000	37 000	42 000	48 000	53 000	64 000
6	13 000	16 000	19 000	21 000	24 000	27 000	32 000
8	10 000	12 000	14 000	16 000	18 000	20 000	24 000
10 (9.6)	8 000	10 000	11 000	13 000	14 000	16 000	19 000
12	7 000	8 000	9 000	11 000	12 000	13 000	16 000

АССОРТИМЕНТ БОРФРЕЗ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ МХ

Высокопроизводительные борфрезы для обработки
нержавеющих и конструкционных сталей с твердостью до 60 HRC

Информация для заказа

Фотография	Форма	Драб., мм	lраб., мм	Лобщ., мм	дхв., мм	Артикул	Упак., шт.
	A	3	14	38	3	2616000000	1
	A	6	18	50	6	2616000011	1
	A	12	25	70	6	2616000041	1
	B	3	14	38	3	2616001000	1
	B	6	18	50	6	2616001011	1
	B	8	19	64	6	2616001021	1
	B	9.6	19	64	6	2616001031	1
	B	12	25	70	6	2616001041	1
	C	3	14	38	3	2616002000	1
	C	6	18	50	6	2616002011	1
	C	8	19	64	6	2616002021	1
	C	9.6	19	64	6	2616002031	1
	C	12	25	70	6	2616002041	1
	D	3	2.5	38	3	2616003000	1
	D	6	4.7	50	6	2616003010	1
	D	9.6	8	54	6	2616003031	1
	D	12	11	56	6	2616003041	1
	F	3	14	38	3	2616004000	1
	F	6	18	50	6	2616004011	1
	F	8	20	65	6	2616004021	1
	F	12	25	70	6	2616004041	1
	E	3	6	38	3	2616005000	1
	E	6	10	50	6	2616005011	1
	E	8	13	58	6	2616005021	1
	E	12	20	65	6	2616005041	1
	H	3	7	38	3	2616006000	1
	H	6	18	50	6	2616006011	1
	H	8	20	65	6	2616006021	1
	H	12	30	75	6	2616006041	1
	G	3	14	38	3	2616007000	1
	G	6	18	50	6	2616007011	1
	G	8	19	64	6	2616007021	1
	G	9.6	19	64	6	2616007031	1
	G	12	25	70	6	2616007041	1
	M	3	11	38	3	2616008000	1
	M	6	20	50	6	2616008011	1
	M	8	20	65	6	2616008021	1
	M	12	25	70	6	2616008041	1
	L	10	20	65	6	2616009031	1
	L	12	25	70	6	2616009041	1

НАБОРЫ БОРФРЕЗ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ МХ

Арт. 2616100, D6, 10, 12 мм, 10 шт.



Арт. 2616500000, D10 мм, 5 шт.



Состав наборов

Компонент	Форма	Артикул	Кол-во в наборе, шт.	
Борфреза твердосплавная МХ, форма В, Ø6 мм		2616001011	1	
Борфреза твердосплавная МХ, форма В, Ø9.6 мм		2616001031	1	1
Борфреза твердосплавная МХ, форма С, Ø6 мм		2616002011	1	
Борфреза твердосплавная МХ, форма С, Ø9.6 мм		2616002031	1	1
Борфреза твердосплавная МХ, форма D, Ø6 мм		2616003010	1	
Борфреза твердосплавная МХ, форма D, Ø9.6 мм		2616003031	1	1
Борфреза твердосплавная МХ, форма E, Ø12 мм		2616005041	1	
Борфреза твердосплавная МХ, форма H, Ø12 мм		2616006041	1	
Борфреза твердосплавная МХ, форма G, Ø6 мм		2616007011	1	
Борфреза твердосплавная МХ, форма G, Ø9.6 мм		2616007031	1	1
Борфреза твердосплавная МХ, форма L, Ø10 мм		2616009031		1

НАБОР БОРФРЕЗ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПО АЛЮМИНИЮ ALU

Арт. 2616300, D6, 12 мм, 5 шт.



Состав наборов

Компонент	Форма	Артикул	Кол-во в наборе, шт.	
Борфреза твердосплавная ALU, форма В, Ø6 мм		—	1	
Борфреза твердосплавная ALU, форма В, Ø12 мм		—	1	
Борфреза твердосплавная ALU, форма F, Ø6 мм		—	1	
Борфреза твердосплавная ALU, форма F, Ø12 мм		—	1	
Борфреза твердосплавная ALU, форма С, Ø12 мм		—	1	

Высокопроизводительные борфрезы для обработки нержавеющей и конструкционных сталей с твердостью до 60 HRC

Набор специальных борфрез для обработки мягких цветных металлов, таких как алюминий и алюминиевые сплавы с содержанием кремния ≤10 %, медь, латунь и цинк

КРУГ ОТРЕЗНОЙ RL УНИВЕРСАЛЬНЫЙ



Оправка с хвостовиком
Ø6 мм для отрезных
и шлифовальных кругов
с посадочным отверстием
Ø6 мм и Ø10 мм
Арт. 7664976

**Производительный универсальный отрезной круг
с оптимальными рабочими показателями: высокой скоростью
резки и долгим сроком службы**

Особенности

- Изготовлен на основе бакелитовой связки и оксида алюминия с применением стекловолоконных армирующих сеток
- Высокая устойчивость на излом
- Отсутствие дисбаланса
- Минимальное выделение пыли, искр, запаха при резке
- Не содержит железо, хлор и серу ($\leq 0,1\%$)
- Макс. окружная скорость 80 м/с
- Соответствует самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 12413
- Сертифицирован согласно требованиям TP/TC 010/2011 (EAC)

Область применения

Предназначен для резки арматуры, листов, труб и профилей из конструкционной и нержавеющей стали.

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

* – в машинах с цанговым зажимом используется

с оправкой **арт. 7664976**

** – Используется на стационарных отрезных станках и маятниковых пилах

Внимание!

Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломки:

- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности.
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45–65%
- Храните круги при температуре 18–26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей
- Не используйте круг по истечению срока годности (см. на металлическом кольце)

Информация для заказа

Диаметр, мм	Толщина, мм	Посадочный диаметр, мм	Форма	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
50*	1,0	6,0	Прямая	30 050	2669230051	25
75*	1,0	10,0	Прямая	20 000	2669230071	25
115	2,5	22,23	Прямая	13 300	2669230112	25
125	0,8	22,23	Прямая	12 250	2669230128	25
125	1,0	22,23	Прямая	12 250	2669230121	25
125	1,6	22,23	Прямая	12 250	2669230126	25
125	2,0	22,23	Прямая	12 250	2669230125	25
125	2,5	22,23	Прямая	12 250	2669230122	25
125	3,0	22,23	Прямая	12 250	2669230129	25
150	1,6	22,23	Прямая	10 200	2669230156	25
150	2,5	22,23	Прямая	10 200	2669230152	25
150	3,0	22,23	Прямая	10 200	2669230159	25
180	1,8	22,23	Прямая	8 500	2669230181	25
230	1,9	22,23	Прямая	6 650	2669230231	25
230	2,5	22,23	Прямая	6 650	2669230232	25
350**	3,0	25,4	Прямая	4 300	2669230359	10

КРУГИ ОТРЕЗНЫЕ RL УНИВЕРСАЛЬНЫЕ В ПЛАСТИКОВОМ БОКСЕ (ВЕДРЕ)

Круги отрезные универсальные

Арт. 2669230012, D125x1,0x22,23 мм, 100 шт.



Производительные отрезные круги с оптимальными рабочими показателями: высокой скоростью резки и долгим сроком службы в удобной и практичной упаковке

Особенности

- Удобная транспортировка кругов до места выполнения работ
- Защита от воздействия условий окружающей среды
- Компактное хранение
- Сбор обрезков и утилизация
- Использования ведра для бытовых целей
- Круги упакованы в термоусаживаемую пленку 4x25 шт.
- Макс. окружная скорость кругов 80 м/с.
- Круги соответствуют самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 12413.
- Сертифицированы согласно требованиям ТР/ТС 010/2011 (ЕАС)

Область применения

Предназначены для резки арматуры, листов, труб и профилей из конструкционной и нержавеющей стали.

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

Внимание!

Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломок:

- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности.
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45-65%
- Храните круги при температуре 18-26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей
- Не используйте круг по истечению срока годности (см. на металлическом кольце)

КРУГ ОТРЕЗНОЙ RL УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТВЕРДЫЙ



Высокопроизводительный отрезной круг с улучшенной формулой для большей скорости резания и большего ресурса

Особенности

- Ресурс до 50% выше, чем у обычного универсального круга
- Высокая устойчивость на излом
- Отсутствие дисбаланса
- Минимальное выделение пыли, искр, запаха при резке
- Не содержит железо, хлор и серу ($\leq 0,1\%$).
- Макс. окружная скорость 80 м/с.
- Соответствует самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 12413.
- Сертифицирован согласно требованиям ТР/ТС 010/2011 (EAC)

Область применения

Разработан для тяжелых условий эксплуатации, когда круг подвергается продолжительной термической нагрузке. Наилучший выбор при резке листовых материалов. Также подходит для труб, профилей, шпилек, арматуры из конструкционной и нержавеющей стали

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

Внимание!

Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломки:

- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности.
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45-65%
- Храните круги при температуре 18-26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей
- Не используйте круг по истечению срока годности (см. на металлическом кольце)

Информация для заказа

Диаметр, мм	Толщина, мм	Посадочный диаметр, мм	Форма	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	1,0	22,23	Прямая	12 250	2669210121	25
230	1,6	22,23	Прямая	6 650	2669210236	25



Круг отрезной RL универсальный ТВЕРДЫЙ, в металлической банке, D125X1,0X22,2 мм, 10 шт.
Арт. 2669210001

КРУГ ОТРЕЗНОЙ RL ПО СТАЛИ



Производительный отрезной круг с оптимальными рабочими показателями: высокой скоростью резки и долгим сроком службы

Особенности

- Изготовлен на основе бакелитовой связки и оксида алюминия с применением стекловолоконных армирующих сеток
- Высокая устойчивость на излом
- * – 3 армирующие сетки обеспечивают высокую устойчивость на излом при ручном резании бензорезами
- Отсутствие дисбаланса
- Минимальное выделение пыли, искр, запаха при резке
- Макс. окружная скорость 80 м/с.
- Соответствует самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 12413.

Сертифицирован согласно требованиям TP/TC 010/2011 (EAC)

Область применения

Предназначен для резки арматуры, листов, труб и профилей из конструкционной стали.

* – Предназначен для резки рельс различных видов.

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

* – Используется с бензорезами (макс. окружная скорость 100 м/с)

** – Используется на стационарных отрезных станках и маятниковых пилах

Внимание!

Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломки:

- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности.
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45-65%
- Храните круги при температуре 18-26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей
- Не используйте круг по истечению срока годности (см. на металлическом кольце)

Информация для заказа

Диаметр, мм	Толщина, мм	Посадочный диаметр, мм	Форма	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	1,0	22,23	Прямая	12 250	2669201250	25
125	2,5	22,23	Прямая	12 250	2669201255	25
180	2,5	22,23	Прямая	8 500	2669201825	25
230	2,5	22,23	Прямая	6 650	2669202325	25
350*	4,0	25,4	Прямая	5 400	2669203540	10
400**	4,0	32,0	Прямая	3 800	2669204040	10

**КРУГ ОТРЕЗНОЙ RL ПО АЛЮМИНИЮ
(ЦВЕТНЫМ МЕТАЛЛАМ)**



Производительный отрезной круг с оптимальными рабочими показателями: высокой скоростью резки и долгим сроком службы

Особенности

- Изготовлен на основе бакелитовой связки и оксида алюминия с применением стекловолоконных армирующих сеток
- Высокая устойчивость на излом
- Отсутствие дисбаланса
- Минимальное выделение пыли, искр, запаха при резке
- Не содержит железо, хлор и серу ($\leq 0,1\%$).
- Макс. окружная скорость 80 м/с.
- Соответствует самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 12413.
- Сертифицирован согласно требованиям ТР/ТС 010/2011 (ЕАС)

Область применения

Предназначен для алюминия, алюминиевых сплавов и других цветных металлов, таких как медь, латунь, бронза и т. д. Особенно эффективен при резке тонкостенных труб и профилей (например, оконных профилей), тонких металлических листов, кровельных покрытий, желобов и т. д.

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

Внимание!

Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломки:

- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности.
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45-65%
- Храните круги при температуре 18-26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей
- Не используйте круг по истечению срока годности (см. на металлическом кольце)

Информация для заказа

Диаметр, мм	Толщина, мм	Посадочный диаметр, мм	Форма	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	1,0	22,23	Прямая	12 250	2669220121	25

КРУГ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ RL УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ЦИРКОН



Высокопроизводительный универсальный шлифовальный круг с улучшенными рабочими показателями: высокой скоростью шлифовки и долгим сроком службы

Особенности

- Изготовлен на основе бакелитовой связки и циркониевого корунда с применением стекловолоконных армирующих сеток
- Высокая устойчивость на излом
- Отсутствие дисбаланса
- Минимальное выделение пыли, искр, запаха при резке
- Не содержит железо, хлор и серу ($\leq 0,1\%$)
- Макс. окружная скорость 80 м/с.
- Соответствует самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 12413.

Сертифицирован согласно требованиям ТР/ТС 010/2011 (EAC)

Область применения

Предназначен для шлифовки (зачистки) сварных швов, удаления заусенцев и притупления острых кромок на заготовках из конструкционных легированных, нержавеющей и высокопрочных сталей

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ) мощностью 1200 Вт и более

Внимание!

Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломки:

- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности.
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45-65%
- Храните круги при температуре 18-26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей
- Не используйте круг по истечению срока годности (см. на металлическом кольце)

Информация для заказа

Диаметр, мм	Толщина, мм	Посадочный диаметр, мм	Форма	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	6,0	22,23	Вогнутая	12 250	2669262126	25

КРУГ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ RL УНИВЕРСАЛЬНЫЙ



Производительный универсальный шлифовальный круг с оптимальными рабочими показателями: высокой скоростью шлифовки и долгим сроком службы

Особенности

- Изготовлен на основе бакелитовой связки и оксида алюминия с применением стекловолоконных армирующих сеток
- Высокая устойчивость на излом
- Отсутствие дисбаланса
- Минимальное выделение пыли, искр, запаха при резке
- Не содержит железо, хлор и серу ($\leq 0,1\%$)
- Макс. окружная скорость 80 м/с.
- Соответствует самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 12413.

Сертифицирован согласно требованиям TP/TC 010/2011 (EAC)

Область применения

Предназначен для шлифовки (зачистки) сварных швов, удаления заусенцев и притупления острых кромок на заготовках из конструкционных и нержавеющей сталей

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

* – в машинах с цанговым зажимом используется с оправкой

арт. 7664976

Внимание!

Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломки:

- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности.
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45-65%
- Храните круги при температуре 18-26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей
- Не используйте круг по истечению срока годности (см. на металлическом кольце)

Информация для заказа

Диаметр, мм	Толщина, мм	Посадочный диаметр, мм	Форма	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
60*	6,0	6,0	Прямая	13 300	2669261066	25
115	6,0	22,23	Вогнутая	13 300	2669261116	25
125	6,0	22,23	Вогнутая	12 250	2669261126	25
150	6,0	22,23	Вогнутая	10 200	2669261156	25
180	6,0	22,23	Вогнутая	8 500	2669261186	25
230	6,0	22,23	Вогнутая	6 650	2669261236	10



Оправка с хвостовиком $\varnothing 6$ мм для отрезных и шлифовальных кругов с посадочным отверстием $\varnothing 6$ мм и $\varnothing 10$ мм

Арт. 7664976

КРУГ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ RL ПО СТАЛИ



Производительный шлифовальный круг с оптимальными рабочими показателями: высокой скоростью шлифовки и долгим сроком службы

Особенности

- Изготовлен на основе бакелитовой связки и оксида алюминия с применением стекловолоконных армирующих сеток
- Высокая устойчивость на излом
- Отсутствие дисбаланса
- Минимальное выделение пыли, искр, запаха при резке
- Макс. окружная скорость 80 м/с
- Соответствует самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 12413
- Сертифицирован согласно требованиям TP/TC 010/2011 (EAC)

Область применения

Предназначен для шлифовки (зачистки) сварных швов, удаления заусенцев и притупления острых кромок на заготовках из сталей.

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

Внимание!

Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломки:

- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности.
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45–65%
- Храните круги при температуре 18–26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей
- Не используйте круг по истечению срока годности (см. на металлическом кольце)

Информация для заказа

Диаметр, мм	Толщина, мм	Посадочный диаметр, мм	Форма	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	6,0	22,23	Вогнутая	12 250	2669260126	25
180	6,0	22,23	Вогнутая	8 500	2669260186	25
230	6,0	22,23	Вогнутая	6 650	2669260236	10

КРУГ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ RL ПО СТАЛИ МЯГКИЙ



Производительный шлифовальный круг с более мягкой связкой для работы с низкоуглеродистыми сталями или при шлифовании УШМ низкой мощности

Особенности

- Изготовлен на основе бакелитовой связки и оксида алюминия с применением стекловолоконных армирующих сеток
- Высокая устойчивость на излом
- Отсутствие дисбаланса
- Более мягкая связка круга
Уменьшает засаливание круга при работе с низкоуглеродистыми сталями и заготовками, покрытыми ржавчиной
Повышает эффективность шлифовки маломощными УШМ
- Плоская форма круга
Позволяет использовать круг с двух сторон в случае засаливания и снижении эффективности шлифовки
- Минимальное выделение пыли, искр, запаха при резке
- Макс. окружная скорость 80 м/с.
- Соответствует самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 12413.

Сертифицирован согласно требованиям ТР/ТС 010/2011 (EAC)

Область применения

Предназначен для шлифовки (зачистки) сварных швов, удаления заусенцев и притупления острых кромок на заготовках из сталей

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

Внимание!

Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломки:

- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности.
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45-65%
- Храните круги при температуре 18-26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей
- Не используйте круг по истечению срока годности (см. на металлическом кольце)

Информация для заказа

Диаметр, мм	Толщина, мм	Посадочный диаметр, мм	Форма	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	6,0	22,23	Прямая	12 250	2669260128	25

КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ ТОРЦЕВОЙ PRO КЕРАМИКА РАДИУС



Высокопроизводительный лепестковый круг с керамическим зерном и закругленной формой лепестков. Специально разработан для зачистки тавровых швов и обработки сложнопрофильных поверхностей

Особенности

- Абразивный материал: высокопроизводительное керамическое зерно (CG)
- Высокая скорость обработки при низкой температуре в зоне шлифовки
- Необходимо малое усилие прижима при шлифовке
- Долгий срок службы
- Радиальная форма лепестков: три рабочие поверхности:
 - Основная, прямая для шлифовки плоских поверхностей
 - Радиальная, для шлифовки сварных швов радиусом более 6 мм
 - Обратная плоскость, для поверхностей со сложным доступом, где обычные лепестковые круги не применимы
- Опорный тарелка из стекловолокна
- Высокая надежность и безопасность работы
- Не содержит железо, хлор и серу ($\leq 0,1\%$).
- Макс. окружная скорость 80 м/с.
- Соответствует самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 13743
- Сертифицирован согласно требованиям TP/TC 010/2011 (EAC)

Область применения

Предназначен для шлифовки сварных швов (особенно в тавровых и угловых соединениях), удаления заусенцев и притупления острых кромок на заготовках из конструкционных и нержавеющей сталей.

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

Внимание!

Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломки:

- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности.
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45-65%
- Храните круги при температуре 18-26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей

Информация для заказа

Диаметр, мм	Зерно	Посадочный диаметр, мм	Форма	Кол-во лепестков, шт.	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	CG 40	22,23	Специальная	72	12 250	5997749151	10
125	CG 60	22,23	Специальная	72	12 250	5997749152	10
125	CG 80	22,23	Специальная	72	12 250	5997749153	10

КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ ТОРЦЕВОЙ PRO HD КЕРАМИКА



Высокопроизводительный лепестковый круг с керамическим зерном для высокоскоростной шлифовки при увеличенном сроке службы

Особенности

- Абразивный материал: высокопроизводительное керамическое зерно (CG)
 - Высокая скорость обработки при низкой температуре в зоне шлифовки
 - Необходимо малое усилие прижима при шлифовке
 - Долгий срок службы
- Круг с увеличенным количеством лепестков (90 шт.). По сравнению с аналогичным кругом с 72 лепестками:
 - До 30% дольше срок службы
 - Большая гибкость и мягкость работы
 - Повышенная стойкость особенно при работе в углах
- Опорный тарелка из стекловолокна
 - Высокая надежность и безопасность работы
- Не содержит железа, хлор и серу ($\leq 0,1\%$).
- Макс. окружная скорость 80 м/с.
- Соответствует самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 13743
- Сертифицирован согласно требованиям TP/TC 010/2011 (EAC)

Область применения

Предназначен для шлифовки сварных швов (особенно в тавровых и угловых соединениях), удаления заусенцев и притупления острых кромок на заготовках из конструкционных, нержавеющей и высокопрочных сталей.

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

Внимание!

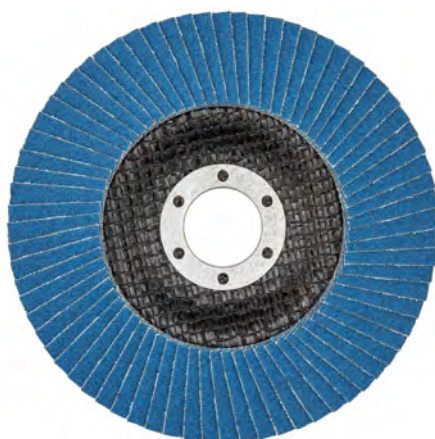
Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломки:

- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности.
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45-65%
- Храните круги при температуре 18-26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей

Информация для заказа

Диаметр, мм	Зерно	Посадочный диаметр, мм	Форма	Кол-во лепестков, шт.	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	CG 40	22,23	Изогнутая, КЛТ2	90	12 250	2579587324	10
125	CG 60	22,23	Изогнутая, КЛТ2	90	12 250	2579587326	10
125	CG 80	22,23	Изогнутая, КЛТ2	90	12 250	2579587328	10

КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ ТОРЦЕВОЙ PRO



Высокопроизводительный лепестковый круг с циркониевым корундом для скоростной шлифовки при увеличенном сроке службы

Особенности

- Абразивный материал: циркониевый корунд (ZC)
Высокая производительность снятия материала
Самозатачивание
Долгий срок службы
- Опорная тарелка из стекловолокна
Высокая надежность и безопасность работы
- Не содержит железо, хлор и серу ($\leq 0,1\%$)
- Макс. окружная скорость 80 м/с
- Соответствует самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 13743
- Сертифицирован согласно требованиям TP/TC 010/2011 (EAC)

Область применения

Предназначен для шлифовки сварных швов (особенно в тавровых и угловых соединениях), удаления заусенцев и притупления острых кромок на заготовках из конструкционных и нержавеющей сталей.

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

Внимание!

Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломки:

- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности.
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45–65%
- Храните круги при температуре 18–26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей

Информация для заказа

Диаметр, мм	Зерно	Посадочный диаметр, мм	Форма	Кол-во лепестков, шт.	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	ZC 40	22,23	Изогнутая, КЛТ2	72	12 250	2579430324	10
125	ZC 60	22,23	Изогнутая, КЛТ2	72	12 250	2579430326	10
125	ZC 80	22,23	Изогнутая, КЛТ2	72	12 250	2579430328	10
125	ZC 120	22,23	Изогнутая, КЛТ2	72	12 250	2579430321	10

КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ ТОРЦЕВОЙ RL


Профессиональный лепестковый круг с базовыми показателями по скорости и ресурсу

Особенности

- Абразивный материал: оксид алюминия (NC)
- Опорная тарелка из стекловолокна
- **Высокая надежность и безопасность работы**
- Не содержит железо, хлор и серу ($\leq 0,1\%$)
- Макс. окружная скорость 80 м/с
- Соответствует самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 13743
- Сертифицирован согласно требованиям TP/TC 010/2011 (EAC)

Область применения

Предназначен для шлифовки сварных швов (особенно в тавровых и угловых соединениях), удаления заусенцев и притупления острых кромок на заготовках из конструкционных и нержавеющей сталей.

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

Внимание!

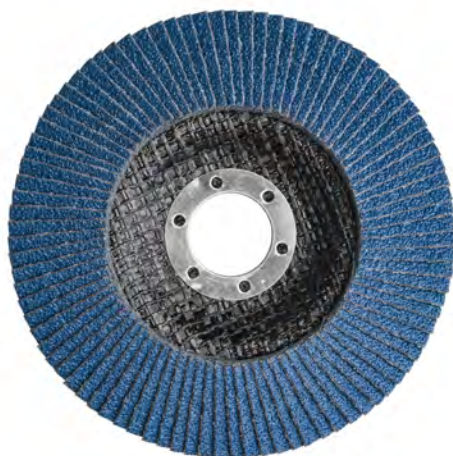
Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломки:

- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности
- Соблюдайте максимальное число оборотов
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45–65%
- Храните круги при температуре 18–26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей

Информация для заказа

Диаметр, мм	Зерно	Посадочный диаметр, мм	Форма	Кол-во лепестков, шт.	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	NC 40	22,23	Изогнутая, КЛТ2	72	12 250	2579580324	10
125	NC 60	22,23	Изогнутая, КЛТ2	72	12 250	2579580326	10
125	NC 80	22,23	Изогнутая, КЛТ2	72	12 250	2579580328	10
125	NC 120	22,23	Изогнутая, КЛТ2	72	12 250	2579580321	10
125	NC 40	22,23	Прямая, КЛТ1	72	12 250	2579580524	10
125	NC 60	22,23	Прямая, КЛТ1	72	12 250	2579580526	10
125	NC 80	22,23	Прямая, КЛТ1	72	12 250	2579580528	10
150	NC 40	22,23	Изогнутая, КЛТ2	90	10 200	2579580354	5
150	NC 60	22,23	Изогнутая, КЛТ2	90	10 200	2579580356	5
180	NC 40	22,23	Изогнутая, КЛТ2	110	8 500	2579580374	5
180	NC 80	22,23	Изогнутая, КЛТ2	110	8 500	2579580378	5

КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ ТОРЦЕВОЙ RL ND



Профессиональный лепестковый круг с базовыми показателями по скорости и увеличенным ресурсом

Особенности

- Круг с увеличенным количеством лепестков. По сравнению с аналогичным кругом с 72 лепестками:
До 30% дольше срок службы
Большая гибкость и мягкость работы
Повышенная стойкость особенно при работе в углах
- Абразивный материал: оксид алюминия (NC)
- Опорная тарелка из стекловолокна
Высокая надежность и безопасность работы
- Не содержит железа, хлор и серу ($\leq 0,1\%$)
- Макс. окружная скорость 80 м/с
- Соответствует самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 13743
- Сертифицирован согласно требованиям TP/TC 010/2011 (EAC)

Область применения

Предназначен для шлифовки сварных швов (особенно в тавровых и угловых соединениях), удаления заусенцев и притупления острых кромок на заготовках из конструкционных и нержавеющей сталей.

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

Внимание!

Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломки:

- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45–65%
- Храните круги при температуре 18–26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей

Информация для заказа

Диаметр, мм	Зерно	Посадочный диаметр, мм	Форма	Кол-во лепестков, шт.	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	NC 40	22,23	Изогнутая, КЛТ2	90	12 250	2579581324	10
125	NC 60	22,23	Изогнутая, КЛТ2	90	12 250	2579581326	10
125	NC 80	22,23	Изогнутая, КЛТ2	90	12 250	2579581328	10

КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ С ОПРАВКОЙ (КЛО)



Внимание!

- Круг лепестковый с оправкой достигает оптимальной производительности при рекомендуемой скорости резания 15–20 м/с. При ней достигается компромисс между скоростью удаления, качеством поверхности, температурной нагрузкой на заготовку и сроком службы головки
- Максимально допустимая скорость вращения никогда не должна превышать по соображениям безопасности
- Низкие контактное давление и скорость увеличивают срок службы круга и минимизируют температурную нагрузку на заготовку. При этом увеличение съема металла может быть достигнуто благодаря применению более крупного зерна
- Высокие скорости резания с низким контактным давлением создают небольшую шероховатость. Увеличение контактного давления и снижение скорости резания увеличивают глубину риски (шероховатости)
- Чем мягче обрабатываемый материал, тем больше глубина риски (при использовании зерна того же размера)
- Безопасность работы гарантируется только в том случае, если длина зажима хвостовика составляет не менее 15 мм, а максимальная скорость вращения не превышена
- Соблюдайте общие меры предосторожности и используйте все необходимые средства индивидуальной защиты при работе

Идеально подходит для шлифования в ограниченном пространстве, например, при изготовлении пресс-форм, производстве емкостей и аппаратов, сооружении трубопроводов

Особенности

- Мягкие шлифовальные лепестки
- Мягкая обработка при высокой скорости снятия материала

Область применения

Особенно подходит для обработки легированной и нелегированной стали, ковкого чугуна, конструкционной стали, инструментальной стали, мягких цветных металлов, пластмасс и древесины.

Применяется для:

- Прецизионной шлифовки радиусов в инструментальном производстве и при изготовлении пресс-форм
- Механической обработки труднодоступных поверхностей при производстве контейнеров и трубопроводной арматуры
- Механической обработки фитингов из цветных и легких металлов
- Шлифовки лопаток турбины при изготовлении и ремонте двигателей
- Шлифования кромок и поверхностей, понижения риски и сглаживания, удаления заусенцев и для обработки сварных швов

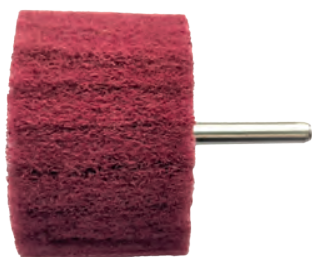
Способ применения

Устанавливается на электрические и пневматические прямые шлифовальные машины и гибкие валы с цанговым креплением 6 мм. Возможно применение с дрелями и шурупвертами с трехкулачковым патроном.

Информация для заказа

Диаметр, мм	Ширина, мм	Диаметр хвостовика, мм	Зерно	Нреком, об/мин	Нтах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
20	15	6	40	12 000	25 000	2672010214	5
20	15	6	60	12 000	25 000	2672010216	5
20	15	6	80	12 000	25 000	2672010218	5
20	15	6	120	12 000	25 000	2672010211	5
30	15	6	40	10 000	20 400	2672010314	5
30	15	6	60	10 000	20 400	2672010316	5
30	15	6	80	10 000	20 400	2672010318	5
30	15	6	120	10 000	20 400	2672010311	5
40	20	6	40	9 000	19 100	2672010424	5
40	20	6	60	9 000	19 100	2672010426	5
40	20	6	80	9 000	19 100	2672010428	5
40	20	6	120	9 000	19 100	2672010421	5
50	30	6	40	7 000	15 300	2672010534	5
50	30	6	60	7 000	15 300	2672010536	5
50	30	6	80	7 000	15 300	2672010538	5
50	30	6	120	7 000	15 300	2672010531	5
60	30	6	40	6 000	12 700	2672010634	5
60	30	6	60	6 000	12 700	2672010636	5
60	30	6	80	6 000	12 700	2672010638	5
80	50	6	40	4 500	9 600	2672010854	5
80	50	6	60	4 500	9 600	2672010856	5
80	50	6	80	4 500	9 600	2672010858	5

КРУГ ФЛИСОВЫЙ С ОПРАВКОЙ



Внимание!

- Круг флисовый с оправкой достигает оптимальной производительности при рекомендуемой скорости резания 15–20 м/с. При ней достигается компромисс между скоростью удаления, качеством поверхности, температурной нагрузкой на заготовку и сроком службы головки
- Максимально допустимая скорость вращения никогда не должна превышать по соображениям безопасности
- Низкие контактное давление и скорость увеличивают срок службы круга и минимизируют температурную нагрузку на заготовку. При этом увеличение съема металла может быть достигнуто благодаря применению более крупного зерна
- Высокие скорости резания с низким контактным давлением создают небольшую шероховатость. Увеличение контактного давления и снижение скорости резания увеличивают глубину риски (шероховатости)
- Чем мягче обрабатываемый материал, тем больше глубина риски (при использовании зерна того же размера)
- Безопасность работы гарантируется только в том случае, если длина зажима хвостовика составляет не менее 15 мм, а максимальная скорость вращения не превышена
- Соблюдайте общие меры предосторожности и используйте все необходимые средства индивидуальной защиты при работе

Идеально подходит для подготовки поверхности к окраске, удаления оксидных пленок и потускнений

Особенности

- Плотная флисовая структура
- Зерно: оксид алюминия (NC)
- Не содержит металлических компонентов

Исключает опасность возникновения загрязнений и ржавчины

Область применения

Особенно подходит для обработки легированной и нелегированной стали, ковкого чугуна, конструкционной стали, инструментальной стали, мягких цветных металлов, пластмасс и древесины.

Применяется для:

- Прецизионной шлифовки радиусов в инструментальном производстве и при изготовлении пресс-форм
- Механической обработки труднодоступных поверхностей при производстве контейнеров и трубопроводной арматуры
- Механической обработки фитингов из цветных и легких металлов
- Шлифовки лопаток турбины при изготовлении и ремонте двигателей
- Шлифования кромок и поверхностей, понижения риски и сглаживания, удаления заусенцев и для обработки сварных швов

Способ применения

Устанавливается на электрические и пневматические прямые шлифовальные машины и гибкие валы с цанговым креплением 6 мм. Возможно применение с дрелями и шурупвертами с трехкулачковым патроном.

Информация для заказа

Диаметр, мм	Ширина, мм	Диаметр хвостовика, мм	Зерно	Нреком, об/мин	Нтах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
40	20	6	100	9 000	19 100	2672954210	5
40	30	6	100	9 000	19 100	2672954310	5
50	30	6	100	7 000	15 300	2672955310	5
60	40	6	100	6 000	12 700	2672956410	5

КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ КОМБИНИРОВАННЫЙ С ОПРАВКОЙ



Внимание!

- Круг лепестковый комбинированный с оправкой достигает оптимальной производительности при рекомендуемой скорости резания 15–20 м/с. При ней достигается компромисс между скоростью удаления, качеством поверхности, температурной нагрузкой на заготовку и сроком службы головки
- Максимально допустимая скорость вращения никогда не должна превышать по соображениям безопасности
- Низкие контактное давление и скорость увеличивают срок службы круга и минимизируют температурную нагрузку на заготовку. При этом увеличение съема металла может быть достигнуто благодаря применению более крупного зерна
- Высокие скорости резания с низким контактным давлением создают небольшую шероховатость. Увеличение контактного давления и снижение скорости резания увеличивают глубину риски (шероховатости)
- Чем мягче обрабатываемый материал, тем больше глубина риски (при использовании зерна того же размера)
- Безопасность работы гарантируется только в том случае, если длина зажима хвостовика составляет не менее 15 мм, а максимальная скорость вращения не превышена
- Соблюдайте общие меры предосторожности и используйте все необходимые средства индивидуальной защиты при работе

Информация для заказа

Диаметр, мм	Ширина, мм	Диаметр хвостовика, мм	Зерно	Нреком, об/мин	Нmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
40	30	6	180/150	9 000	19 100	2672964318	5
50	30	6	180/150	7 000	15 300	2672965318	5
60	40	6	180/150	6 000	12 700	2672966418	5

Идеально подходит для подготовки поверхности к окраске, удаления оксидных пленок и потускнений

Особенности

- Комбинированная структура флиса и наждачной бумаги
- Зерно: оксид алюминия (NC)
- Не содержит металлических компонентов

Исключает опасность возникновения загрязнений и ржавчины

Область применения

Особенно подходит для обработки легированной и нелегированной стали, ковкого чугуна, конструкционной стали, инструментальной стали, мягких цветных металлов, пластмасс и древесины.

Применяется для:

- Прецизионной шлифовки радиусов в инструментальном производстве и при изготовлении пресс-форм
- Механической обработки труднодоступных поверхностей при производстве контейнеров и трубопроводной арматуры
- Механической обработки фитингов из цветных и легких металлов
- Шлифовки лопаток турбины при изготовлении и ремонте двигателей
- Шлифования кромок и поверхностей, понижения риски и сглаживания, удаления заусенцев и для обработки сварных швов

Способ применения

Устанавливается на электрические и пневматические прямые шлифовальные машины и гибкие валы с кантовым креплением 6 мм. Возможно применение с дрелями и шурупвертами с трехкулачковым патроном.

КРУГ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ФЛИСОВЫЙ



Информация для заказа

Диаметр, мм	Зерно	Посадочный диаметр, мм	Форма	Нреком, об/мин	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	COARSE (100–150)	22,23	Изогнутая, КЛТ2	4 000	12 250	2585312510	10
125	MEDIUM (180–320)	22,23	Изогнутая, КЛТ2	4 000	12 250	2585312518	10
125	FINE (400)	22,23	Изогнутая, КЛТ2	4 000	12 250	2585312524	10



Информация для заказа

Диаметр, мм	Зерно	Посадочный диаметр, мм	Форма	Нреком, об/мин	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
50	COARSE (100–150)	Roloc	Плоская	10 000	23 000	2673205010	5
50	MEDIUM (180–320)	Roloc	Плоская	10 000	23 000	2673205018	5
50	FINE (400)	Roloc	Плоская	10 000	23 000	2673205028	5

Особенности

- Усиленная структура флиса (нетканое волокно)
Долгий срок службы
Не деформируется и не засоряется во время работы
- Холодное шлифование
Обрабатываемая поверхность практически не нагревается при шлифовании
- Основы круга:
Из стекловолокна, для лепесткового круга
Гибкая, под крепление Roloc
- Зерно: оксид алюминия
- Не содержит железа, хлора, серы ($\leq 0,1\%$)

Область применения

Предназначен для тонкой шлифовки, чистки и полировки легированных и нелегированных сталей, алюминия и цветных металлов.

Используется для:

- Шлифования прямых поверхностей и кромок, удаления заусенцев и зачистки сварных швов
- Удаления оксидных пленок, цветов побежалости после сварки и плазменной резки листов из нержавеющей стали
- Удаления поверхностных дефектов (царапин)
- Подготовки поверхности под покраску, удаления старой краски, налета и ржавчины

Способ применения

Предназначен для применения:

- круг $\varnothing 50$ мм – с пневматическими шлифовальными машинами
- лепестковый круг $\varnothing 125$ мм – с угловыми шлифовальными машинами

Внимание!

- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45–65%
- Храните круги при температуре 18–26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей

КРУГ ДОВОДОЧНЫЙ ФЛИСОВЫЙ PRO



Круг из прессованного флиса для финишной шлифовки (доводки) поверхности. Обеспечивает равномерное качество поверхности с нужной шероховатостью без изменения геометрии заготовки. Предназначен для использования на УШМ с регулировкой скорости

Особенности

- Высокая производительность при малой и равномерной шероховатости поверхности
- Быстрое получение высококачественной поверхности без изменения геометрии заготовки
- Стойкость к засаливанию
- Долгий срок службы и комфорт в эксплуатации
- Не содержит железо, хлор и серу ($\leq 0,1\%$)
- Макс. окружная скорость 80 м/с
- Сертифицирован согласно требованиям TP/TC 010/2011 (EAC)

Область применения

Предназначен для:

- Удаления заусенцев на алюминиевых деталях
- Удаления заусенцев и притупления острых кромок после штамповки
- Зачистки металлических контактов
- Удаления синтетических смол и остатков клея
- Удаления коррозии и оксидных пленок
- Создания декоративной поверхности и равномерного шлифовального рисунка
- Финишной обработки поверхности после удаления усиления сварного шва
- Подготовки поверхности под полировку

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ) с регулировкой оборотов

Внимание!

- Для максимально эффективной работы круга и предотвращения поломки:
- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности.
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45-65%
- Храните круги при температуре 18-26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей

Информация для заказа

Диаметр, мм	Твердость	Посадочный диаметр, мм	Форма	Нрек, об/мин	Нмах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	9P	22,23	Прямая	4 500	9 600	2585012348	10

КРУГ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ФИБРОВЫЙ



Информация для заказа

Диаметр, мм	Зерно	Посадочный диаметр, мм	Nреком, об/мин	Nтах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	24	22,23	7 500	12 250	2580912524	25
125	36	22,23	7 500	12 250	2580912536	25
125	60	22,23	7 500	12 250	2580912560	25
125	80	22,23	7 500	12 250	2580912580	25
125	120	22,23	7 500	12 250	2580912512	25



Информация для заказа

Диаметр, мм	Зерно	Посадочный диаметр, мм	Nреком, об/мин	Nтах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
50	36	Roloc	20 000	30 000	2580005036	10
50	60	Roloc	20 000	30 000	2580005060	10
50	80	Roloc	20 000	30 000	2580005080	10
50	120	Roloc	20 000	30 000	2580005012	10

Особенности

- Высокопроизводительное керамическое зерно
Высокая скорость обработки при низкой температуре в зоне шлифовки
Необходимо малое усилие прижима при шлифовке
Долгий срок службы
- Не содержат железа, хлора и серы ($\leq 0,1\%$)
- Материал основы: вулканизированное фибровое волокно (фибра)
- Абразивный материал: керамическое зерно
- Связка: синтетическая смола
- Макс. окружная скорость 80 м/с

Область применения

Предназначен для удаления металла с высокой производительностью и низким контактным давлением.

Используется для шлифования кромок и поверхностей при подготовительных и окончательных работах со сварными швами, зачистке окалины и удаления усиления сварных швов.

Подходят для нержавеющей коррозионно- и кислотостойких сталей и жаропрочных сплавов (высоколегированных), для конструкционной стали, алюминия и прочих цветных металлов.

Способ применения

Предназначен для применения:

- круг $\varnothing 50$ мм – с пневматическими шлифовальными машинами
- круг $\varnothing 125$ мм – с угловыми шлифовальными машинами

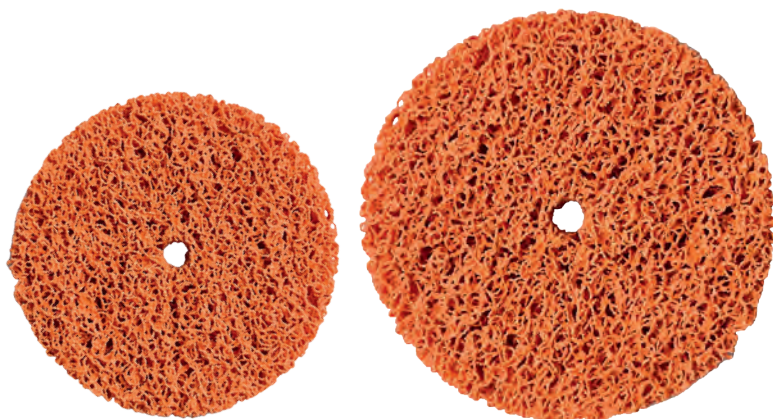
Внимание!

- Используйте фибровые круги только с проверенными, неповрежденными опорными дисками.
- Соблюдайте максимальное число оборотов.
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45–65%
- Храните круги при температуре 18–26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей

КРУГ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ НЕЙЛОНОВЫЙ, КЕРАМИЧЕСКОЕ ЗЕРНО

Информация для заказа

Диаметр, мм	Толщина, мм	Посадочный диаметр, мм	Нреком, об/мин	Нтах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	13	22,23	4 000	12 250	2585333125	10


Информация для заказа

Диаметр, мм	Толщина, мм	Посадочный диаметр, мм	Нреком, об/мин	Нтах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
100	13	12	5 000	8 000	2585333100	1
150	13	12	3 000	5 000	2585333150	1


Информация для заказа

Диаметр, мм	Толщина, мм	Посадочный диаметр, мм	Нреком, об/мин	Нтах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
50	13	Roloc	12 000	13 000	267322250	5
75	13	Roloc	10 000	11 000	267322275	5

Особенности

- Плотная, но эластичная структура
- Долгий срок службы
- Возможность обрабатывать неровные поверхности
- Керамическое абразивное зерно
- Срок службы диска в 2 раза выше по сравнению с аналогами с карбид-кремниевым зерном

Область применения

Предназначен для универсального применения. Особенно для обработки конструкционных и нержавеющей сталей, цветных металлов дерева и пластика.

Подходит для:

- Зачистки сварных швов, металлических поверхностей, дерева и пластика
- Удаления окалины, цветов побежалости, накипи, ржавчины, коррозии, грязи и оксидных пленок, покрытий, краски, синтетических смол, клея, остатков прокладок, остатков цемента и бетона
- Выравнивания шероховатости и линейного матирования поверхности
- Удаления небольших заусенцев
- Зачистки днища автомобиля и прочих работ при кузовном ремонте автомобилей

Способ применения

Предназначен для применения:

- круги $\varnothing 50, 75$ мм — с пневматическими шлифовальными машинами
- круг $\varnothing 125$ мм — с угловыми шлифовальными машинами
- круги $\varnothing 100, 150$ мм — с дрелями, прямыми шлифовальными машинами, гибкими валами

КРУГ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ НЕЙЛОНОВЫЙ, КАРБИД КРЕМНИЯ

Информация для заказа

Диаметр, мм	Толщина, мм	Посадочный диаметр, мм	Нреком, об/мин	Нтах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	13	22,23	4 000	12 250	25853125	10

Особенности

- Макроструктурный эластичный абразивный текстильный материал, изготовленный из специальной комбинации синтетических волокон с равномерным распределением абразивного зерна (карбид кремния)
- Гибкая и открытая структура волокон
- Круг идеально прилегает к поверхности обрабатываемой детали
- Рабочая поверхность круга не засоряется
- Не нагревается при работе
- Особое строение абразива обеспечивает постоянный выход новых абразивных зерен на рабочей поверхности
- Равномерное шлифование с высоким качеством дает чистую обработанную поверхность
- Минимальный риск повреждения поверхности или снятия лишнего материала
- Круги не содержат материалов, вызывающих коррозию

Область применения

Предназначен для универсального применения. Особенно для обработки конструкционных и нержавеющей сталей, цветных металлов дерева и пластика.

Подходит для:

- Зачистки сварных швов, металлических поверхностей, дерева и пластика
- Удаления окислы, цветов побежалости, накали, ржавчины, коррозии, грязи и оксидных пленок, покрытий, краски, синтетических смол, клея, остатков прокладок, остатков цемента и бетона
- Выравнивания шероховатости и линейного матирования поверхности
- Удаления небольших заусенцев
- Зачистки днища автомобиля и прочих работ при кузовном ремонте автомобилей

Способ применения

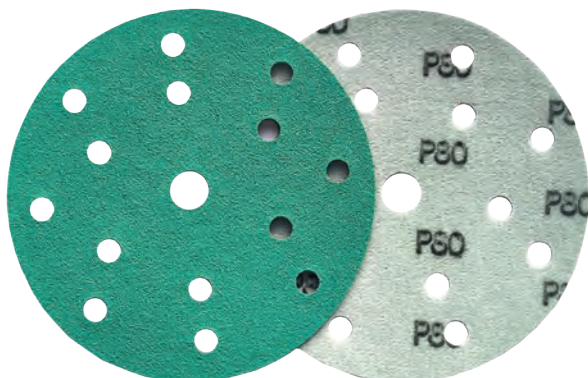
Предназначен для применения:

- круг $\varnothing 50$ мм — с пневматическими шлифовальными машинами
- круг $\varnothing 125$ мм — с угловыми шлифовальными машинами


Информация для заказа

Диаметр, мм	Толщина, мм	Посадочный диаметр, мм	Нреком, об/мин	Нтах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
50	13	Roloc	12 000	13 000	267322 50	5

**КРУГ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ НА ПЛЕНОЧНОЙ ОСНОВЕ
С ЛИПУЧКОЙ**



**Круг шлифовальный на пленочной основе с «липучкой»
для широкого применения в разнообразных сферах
производства и ремонта**

Особенности

- Основа: пленочная
- Связка: синтетическая
- Зерно: оксид алюминия
- Рассеивание электростатическое, полуоткрытое
- Крепление к инструменту: Velcro (липучка)

Область применения

Для сухого шлифования лакокрасочных покрытий, дерева пластика, полимерных покрытий, металла.

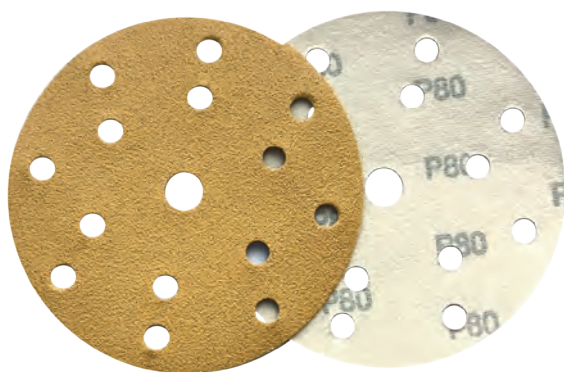
Способ применения

Применяется с эксцентриковыми шлифовальными машинами.

Информация для заказа

Диаметр, мм	Зерно	Кол-во отверстий, шт.	Артикул	Упак., шт.
150	80	15	2574353008	25
150	120	15	2574353012	25
150	180	15	2574353018	25
150	220	15	2574353022	25
150	320	15	2574353032	25
150	400	15	2574353040	25
150	500	15	2574353050	25
150	1000	15	2574353100	25
150	1500	15	2574353150	25

**КРУГ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ НА БУМАЖНОЙ ОСНОВЕ
С ЛИПУЧКОЙ**



**Круг шлифовальный на бумажной основе с «липучкой»
для широкого применения в разнообразных сферах
производства и ремонта**

Особенности

- Основа: бумажная
- Связка: синтетическая
- Зерно: оксид алюминия
- Рассеивание электростатическое, полуоткрытое
- Крепление к инструменту: Velcro (липучка)

Область применения

Для сухого шлифования лакокрасочных покрытий, дерева пластика, полимерных покрытий, металла.

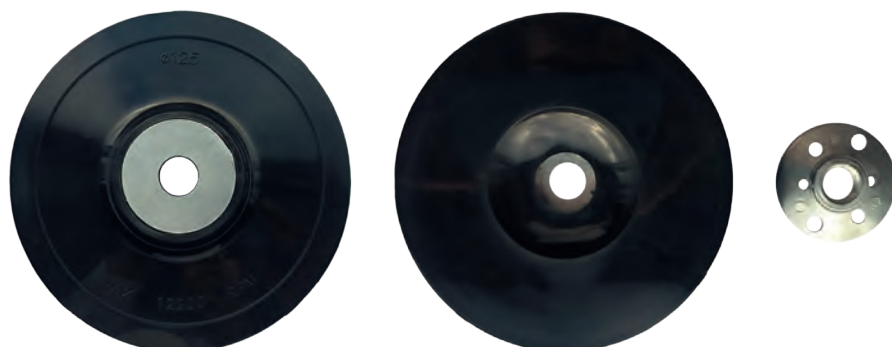
Способ применения

Применяется с эксцентриковыми шлифовальными машинами.

Информация для заказа

Диаметр, мм	Зерно	Кол-во отверстий, шт.	Артикул	Упак., шт.
150	40	15	2506353004	25
150	60	15	2506353006	25
150	80	15	2506353008	25
150	120	15	2506353012	25
150	180	15	2506353018	25
150	240	15	2506353024	25
150	320	15	2506353032	25
150	400	15	2506353040	25
150	500	15	2506353050	25

ДИСК ОПОРНЫЙ ДЛЯ ФИБРОВЫХ КРУГОВ



Особенности

- Средней твердости
- Зажимная гайка в комплекте

Область применения

Предназначен для установки фибровых кругов на пневматические и электрические угловые шлифовальные машины с резьбой M14.

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

Информация для заказа

Диаметр, мм	Посадочный диаметр, мм	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	M14	12 250	2586580125	1

ДИСК ОПОРНЫЙ ДЛЯ ФИБРОВЫХ КРУГОВ ТВЕРДЫЙ С ОХЛАЖДЕНИЕМ



Длительный срок службы и безупречные результаты обработки поверхности

Особенности

- Изогнутая на 3° рабочая поверхность
Максимально эффективное использование всей площади фибрового круга
- Охлаждающие канавки (ребра жесткости) с вентилирующим эффектом
Холодная шлифовка – обрабатываемая поверхность высокого качества без прижогов
Увеличение срока службы фибрового круга
- Высокая прочность на изгиб
- Твердый
- Зажимная гайка в комплекте

Область применения

Предназначен для установки фибровых кругов на пневматические и электрические угловые шлифовальные машины с резьбой M14

Способ применения

Используется с угловыми шлифовальными машинами (УШМ).

Информация для заказа

Диаметр, мм	Посадочный диаметр, мм	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
125	M14	12 250	2586580225	1

ДЕРЖАТЕЛЬ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ С КРЕПЛЕНИЕМ ROLOC



Особенности

- Средней твердости
- Roloc — быстросъемное крепление

Область применения

Предназначен для установки кругов с быстросъемным креплением Roloc на шлифовальные машины с цанговым зажимом 6 мм.

Способ применения

Используется с угловыми пневматическими шлифовальными машинами с цанговым зажимом.

Информация для заказа

Диаметр, мм	Крепление круга	Диаметр хвостовика, мм	Общая длина, мм	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
50	Roloc	6	60 мм	25 000	258657801	1
75	Roloc	6	60 мм	20 000	258657802	1

ЛЕНТА ШЛИФОВАЛЬНАЯ ФЛИСОВАЯ, МЯГКАЯ

Особенности

- Очень эластичная, мягкая основа флиса
Идеально подходит под малые радиусы, изгибы и углубления
Быстрое и удобное шлифование труднодоступных мест
- Не содержит металлических компонентов
Исключает опасность возникновения загрязнений и ржавчины
- Зерно: оксид алюминия (NC), карбид кремния (SiC)

Область применения

Прекрасно подходит для очистки поверхностей от ржавчины, матирования новых деталей, старой краски, алюминия. Высокая гибкость материала позволяет работать на сгибах, в углах, труднодоступных местах.

Способ применения

Для ручной шлифовки.

Информация для заказа

Длина, м	Ширина, мм	Зерно	Форма	Артикул	Упак., шт.
10	115	NC280	Рулон	2585804280	1
10	115	SIC1200	Рулон	2585804600	1

ЛЕНТА ШЛИФОВАЛЬНАЯ ФЛИСОВАЯ, ЖЕСТКАЯ

Особенности

- Очень плотная, жесткая основа флиса
Идеально подходит для грубых работ и работ на деталях с острыми краями
Долгий срок службы
- Не содержит металлических компонентов
Исключает опасность возникновения загрязнений и ржавчины
- Зерно: оксид алюминия (NC)

Область применения

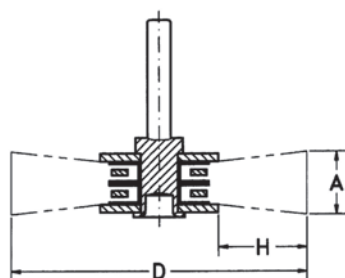
Прекрасно подходит для очистки поверхностей от ржавчины, матирования новых деталей, старой краски, алюминия. Высокая плотность материала позволяет работать на изделиях, где мягкий флис быстро выходит из строя, например на изделиях острыми краями.

Способ применения

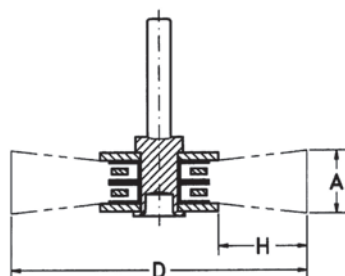
Для ручной шлифовки.

Информация для заказа

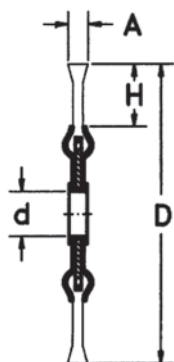
Длина, м	Ширина, мм	Зерно	Форма	Артикул	Упак., шт.
5	115	Coarse (100-150)	Рулон	2585805100	1
5	115	Medium (180-320)	Рулон	2585805180	1

**ЩЕТКА ДИСКОВАЯ ГОФРИРОВАННАЯ
С ХВОСТОВИКОМ**

Сталь

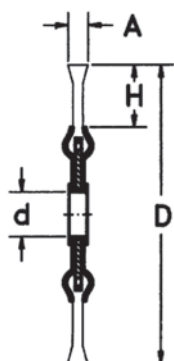
D, мм	H, мм	A, мм	φ пров., мм	φ хвост- ка, мм	Nmax, об/ мин	Артикул	Упак., шт.
40	9	11	0,2	6	18 000	071469 10	1
60	17	12	0,3	6	15 000	071469 11	1

**ЩЕТКА ДИСКОВАЯ ГОФРИРОВАННАЯ
С ХВОСТОВИКОМ**

Нержавеющая сталь

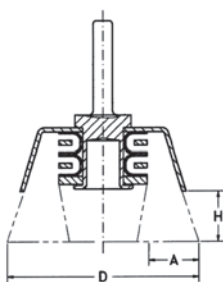
D, мм	H, мм	A, мм	φ пров., мм	φ хвост- ка, мм	Nmax, об/ мин	Артикул	Упак., шт.
40	9	11	0,2	6	18 000	0714692300	1
60	17	12	0,3	6	15 000	0714692301	1

ЩЕТКА ДИСКОВАЯ ЖГУТОВАЯ ПОД УШМ

Сталь

D, мм	H, мм	A, мм	φ пров., мм	φ хвост- ка, мм	Nmax, об/ мин	Артикул	Упак., шт.
115	20	10	0,5	22,23	12 500	071469 02	1
125	23	12	0,5	22,23	12 500	0714691512	1

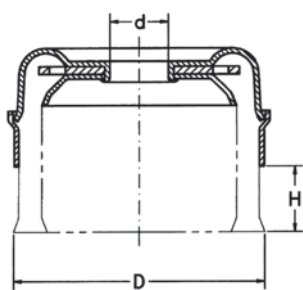
ЩЕТКА ДИСКОВАЯ ЖГУТОВАЯ ПОД УШМ

Нержавеющая сталь

D, мм	H, мм	A, мм	φ пров., мм	φ хвост- ка, мм	Nmax, об/ мин	Артикул	Упак., шт.
115	20	13	0,5	22,23	11 000	071469202	1
125	23	13	0,5	22,23	11 000	0714692512	1

**ЩЕТКА ЧАШЕЧНАЯ ГОФРИРОВАННАЯ
С ХВОСТОВИКОМ**


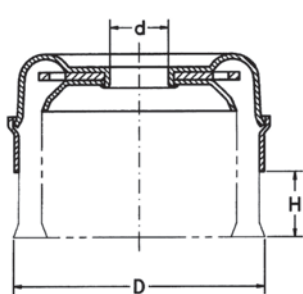
Сталь

D, мм	H, мм	A, мм	∅ пров., мм	∅ хвост- ка, мм	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
50	20	10	0,3	6	4 500	071469 12	1
75	25	15	0,3	6	4 500	071469 13	1

ЩЕТКА ЧАШЕЧНАЯ ГОФРИРОВАННАЯ ПОД УШМ


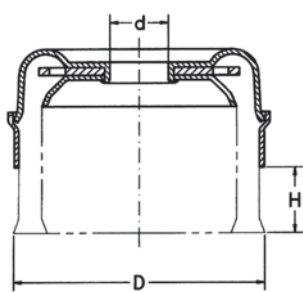
Сталь

D, мм	H, мм	∅ пров., мм	∅ хвост- ка, мм	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
60	20	0,35	M14	12 500	0714691340	1

ЩЕТКА ЧАШЕЧНАЯ ГОФРИРОВАННАЯ ПОД УШМ


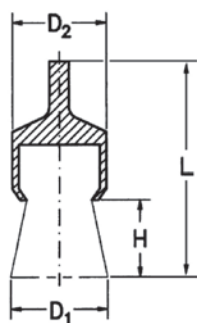
Нержавеющая сталь

D, мм	H, мм	∅ пров., мм	∅ хвост- ка, мм	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
60	20	0,3	M14	12 500	0714692015	1

ЩЕТКА ЧАШЕЧНАЯ ЖГУТОВАЯ ПОД УШМ


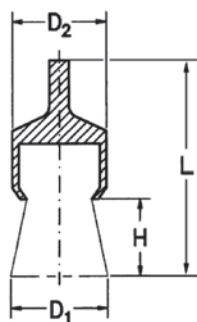
Сталь

D, мм	H, мм	∅ пров., мм	∅ хвост- ка, мм	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
65	20	0,5	M14	12 500	071469 01	1

**ЩЕТКА КОНЦЕВАЯ ГОФРИРОВАННАЯ
С ХВОСТОВИКОМ**


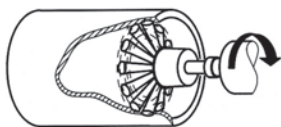
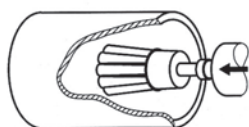
Сталь

D1, мм	H, мм	D2, мм	L, мм	φ пров., мм	φ хвост- ка, мм	Nmax, об/ мин	Артикул	Упак., шт.
10	20	10	60	0,3	6	20 000	071469 200	1

ЩЕТКА КОНЦЕВАЯ ЖГУТОВАЯ С ХВОСТОВИКОМ


Сталь

D1, мм	H, мм	D2, мм	L, мм	φ пров., мм	φ хвост- ка, мм	Nmax, об/ мин	Артикул	Упак., шт.
20	30	19	72	0,35	6	20 000	071469 04	1



ДЛЯ ЗАМЕТОК

[illegible]

РЕЖУЩИЙ И АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

АО «Вюрт Северо-Запад»

196626, Санкт-Петербург
Ленина ул., д. 25, Шушары
Т (812) 320-11-11
Т 8 800 555-22-32
wuerth@wuerth.spb.ru
www.wuerthmarket.ru

Арт. 5995000116

AZ-DM-2'-07/26

Санкт-Петербург

Обуховской Обороны пр., д. 86Н
Маршала Блюхера пр., д. 1
Планерная ул., д. 15Б
Варшавская ул., д. 120, корп. 1
Ленина ул., д. 25, Шушары

Северо-Запад

Мурманск · Кольский пр., д.134, ТРЦ «Форум»
Петрозаводск · Онежской Флотилии ул., д. 22

Сыктывкар · Сисольское шоссе, д. 7/1

Псков · Алмазная ул., д. 7Б

Череповец · Северное шоссе, д. 47

Вологда · Пошехонское шоссе, д.18

Киров · Щорса ул., д. 67

Костомукша · Горняков шоссе, д. 153, ТК «Торос»

Архангельск · Окружное шоссе, д. 3/1

Калининград · Московский пр., д. 262

Великий Новгород · Большая Санкт-Петербургская ул., д. 56

Боровичи · Советская ул., д. 131

