

# РЕЖУЩИЙ И АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



## ОГЛАВЛЕНИЕ










### РЕЖУЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

<b>Сверла по металлу .....</b>	<b>3</b>
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 .....	5
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 .....	7
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 .....	9
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 .....	10
Сверло двустороннее HSS-G PRO WN .....	11
Сверло двустороннее HSS CO5% PRO WN .....	12
Сверло спиральное удлиненное HSS-G PRO DIN 340 .....	13
Сверло для высверливания точечной сварки .....	14
<b>Наборы сверл по металлу .....</b>	<b>15</b>
Наборы сверл спиральных HSS-G PRO DIN 338 .....	15
Наборы сверл спиральных HSS-G RL DIN 338 .....	16
Наборы сверл спиральных HSS CO5% PRO DIN 338 .....	17
Наборы сверл спиральных HSS CO5% RL DIN 338 .....	18
Набор сверл спиральных HSS CO5% TiN PRO DIN 1897, левосторонних .....	19
<b>Коронки биметалл и принадлежности к ним .....</b>	<b>20</b>
Коронка биметалл HSS CO8% .....	20
Оправки для коронок биметалл HSS CO8% .....	22
Сверло центрирующее для коронок биметалл HSS CO8% .....	22
<b>Инструменты для нарезания резьбы .....</b>	<b>23</b>
Метчики ручные HSS DIN 352, 3 шт. ....	23
Метчик машинный HSS CO5% DIN 371/376 .....	24
Метчикодержатель PRO раздвижной .....	25
Метчикодержатель раздвижной .....	26
Метчикодержатель с трещоткой и уровнем PRO .....	27
Метчикодержатель с трещоткой .....	28
Метчикодержатель с шестигранным хвостовиком .....	29
Плашка круглая HSS .....	30
Плашкодержатель PRO для круглых плашек DIN EN 22568 .....	31
Наборы ручных метчиков и плашек HSS .....	32
<b>Зенковки .....</b>	<b>33</b>
Зенковка коническая HSS CO5% .....	33
Набор зенковок конических HSS CO5% .....	34
<b>Борфрезы твердосплавные .....</b>	<b>35</b>
Борфрезы твердосплавные MX .....	35
Наборы борфрез твердосплавных MX .....	37










### АБРАЗИВНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ И ЩЕТКИ

<b>Круги отрезные и шлифовальные на бакелитовой связке .....</b>	<b>38</b>
Круг отрезной RL универсальный .....	38
Круг отрезной RL по стали .....	39
Круг шлифовальный RL универсальный .....	40
Круг шлифовальный RL по стали .....	41
Круги отрезные RL в пластиковом боксе (ведре) .....	42
<b>Круги лепестковые торцевые .....</b>	<b>43</b>
Круг лепестковый торцевой PRO .....	43
Круг лепестковый торцевой RL .....	44
Круг лепестковый торцевой RL HD .....	45
<b>Круги лепестковые и флисовые с оправкой .....</b>	<b>46</b>
Круг лепестковый с оправкой (КЛО) .....	46
Круг флисовый с оправкой .....	47
Круг лепестковый комбинированный с оправкой .....	48
<b>Круги шлифовальные флисовые .....</b>	<b>49</b>
Круг шлифовальный флисовый .....	49
<b>Круги шлифовальные фибровые .....</b>	<b>50</b>
Круг шлифовальный фибровый .....	50
<b>Круги шлифовальные на пленочной и бумажной основах .....</b>	<b>51</b>
Круг шлифовальный FILM Velcro .....	51
Круг шлифовальный BASE Velcro .....	51
<b>Круги шлифовальные нейлоновые .....</b>	<b>52</b>
Круг шлифовальный нейлоновый PRO, керамическое зерно .....	52
Круг шлифовальный нейлоновый, карбид кремния .....	53
<b>Принадлежности для отрезных и шлифовальных кругов .....</b>	<b>54</b>
Диск опорный для фибровых кругов .....	54
Держатель шлифовальных кругов с креплением Roloc .....	54
<b>Щетки .....</b>	<b>55</b>
Щетка дисковая гофрированная с хвостовиком, сталь .....	55
Щетка дисковая гофрированная с хвостовиком, нержавеющая сталь .....	55
Щетка дисковая жгутовая под УШМ, сталь .....	55
Щетка дисковая жгутовая под УШМ, нержавеющая сталь .....	55
Щетка чашечная гофрированная, сталь .....	56
Щетка чашечная гофрированная под УШМ, сталь .....	56
Щетка чашечная гофрированная под УШМ, нержавеющая сталь .....	56
Щетка чашечная жгутовая под УШМ .....	56
Щетка концевая гофрированная с хвостовиком, сталь .....	57
Щетка концевая жгутовая с хвостовиком, сталь .....	57
<b>Ленты шлифовальные флисовые .....</b>	<b>58</b>
Лента шлифовальная флисовая, мягкая .....	58
Лента шлифовальная флисовая, жесткая .....	58

**АССОРТИМЕНТ СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ МТЕ И ИХ НАБОРОВ**

									
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	<b>HSS-G</b>	<b>HSS-G</b>	<b>HSS CO5%</b>	<b>HSS CO5%</b>	<b>HSS-G</b>	<b>HSS CO5%</b>	<b>HSS-G</b>	<b>HSS CO5%</b>	<b>HSS CO5%</b>
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	Пароокисливание	Нет	Нет	Оксидирование	Пароокисливание	Нет	Пароокисливание	Нет	TiN
Страница	<b>5</b>	<b>7</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>	<b>14</b>	<b>14</b>
Ø1,0	<b>2624000100</b>	<b>2617200100</b>							
Ø1,1	<b>2624000110</b>								
Ø1,2	<b>2624000120</b>								
Ø1,3	<b>2624000130</b>								
Ø1,4	<b>2624000140</b>								
Ø1,5	<b>2624000150</b>	<b>2617200150</b>							
Ø1,6	<b>2624000160</b>								
Ø1,7	<b>2624000170</b>								
Ø1,8	<b>2624000180</b>								
Ø1,9	<b>2624000190</b>								
Ø2,0	<b>2624000200</b>	<b>2617200200</b>	<b>262620</b>	<b>2617400200</b>					
Ø2,1	<b>2624000210</b>								
Ø2,2	<b>2624000220</b>								
Ø2,3	<b>2624000230</b>								
Ø2,4	<b>2624000240</b>								
Ø2,5	<b>2624000250</b>	<b>2617200250</b>	<b>262625</b>	<b>2617400250</b>					
Ø2,6	<b>2624000260</b>								
Ø2,7	<b>2624000270</b>								
Ø2,8	<b>2624000280</b>								
Ø2,9	<b>2624000290</b>								
Ø3,0	<b>2624000300</b>	<b>2617200300</b>	<b>262630</b>	<b>2617400300</b>			<b>262930</b>		
Ø3,1	<b>2624000310</b>								
Ø3,2	<b>2624000320</b>		<b>262632</b>	<b>2617400320</b>	<b>263632</b>	<b>2626800320</b>	<b>262932</b>		
Ø3,3	<b>2624000330</b>	<b>2617200330</b>	<b>262633</b>	<b>2617400330</b>	<b>263633</b>	<b>2626800330</b>			
Ø3,4	<b>2624000340</b>								
Ø3,5	<b>2624000350</b>	<b>2617200350</b>	<b>262635</b>	<b>2617400350</b>	<b>263635</b>	<b>2626800350</b>			
Ø3,7	<b>2624000370</b>								
Ø3,8	<b>2624000380</b>								
Ø3,9	<b>2624000390</b>								
Ø4,0	<b>2624000400</b>	<b>2617200400</b>	<b>262640</b>	<b>2617400400</b>			<b>262940</b>		
Ø4,1		<b>2617200410</b>							
Ø4,2	<b>2624000420</b>		<b>262642</b>	<b>2617400420</b>	<b>263642</b>	<b>2626800420</b>	<b>262942</b>		
Ø4,3	<b>2624000430</b>								
Ø4,5	<b>2624000450</b>	<b>2617200450</b>	<b>262645</b>	<b>2617400450</b>			<b>262945</b>		
Ø4,6	<b>2624000460</b>								
Ø4,7	<b>2624000470</b>								
Ø4,8	<b>2624000480</b>	<b>2617200480</b>		<b>2617400480</b>					
Ø4,9	<b>2624000490</b>								
Ø5,0	<b>2624000500</b>	<b>2617200500</b>	<b>262650</b>	<b>2617400500</b>	<b>263650</b>	<b>2626800500</b>	<b>262950</b>		
Ø5,1	<b>2624000510</b>								
Ø5,2	<b>2624000520</b>								
Ø5,3	<b>2624000530</b>								

**АССОРТИМЕНТ СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ МТЕ И ИХ НАБОРОВ**

									
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	<b>HSS-G</b>	<b>HSS-G</b>	<b>HSS CO5%</b>	<b>HSS CO5%</b>	<b>HSS-G</b>	<b>HSS CO5%</b>	<b>HSS-G</b>	<b>HSS CO5%</b>	<b>HSS CO5%</b>
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	<b>5</b>	<b>7</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>	<b>14</b>	<b>14</b>
φ5,5	<b>2624000550</b>	<b>2617200550</b>	<b>262655</b>	<b>2617400550</b>					
φ5,6				<b>2617400560</b>					
φ5,7				<b>2617400570</b>					
φ6,0	<b>2624000600</b>	<b>2617200600</b>	<b>262660</b>	<b>2617400600</b>			<b>262960</b>	<b>2710006</b>	
φ6,1	<b>2624000610</b>								
φ6,2	<b>2624000620</b>								
φ6,3	<b>2624000630</b>								
φ6,5	<b>2624000650</b>	<b>2617200650</b>	<b>262665</b>	<b>2617400650</b>			<b>262965</b>		
φ6,7	<b>2624000670</b>	<b>2617200670</b>							
φ6,8	<b>2624000680</b>		<b>262668</b>						
φ7,0	<b>2624000700</b>	<b>2617200700</b>	<b>262670</b>	<b>2617400700</b>					
φ7,5	<b>2624000750</b>	<b>2617200750</b>	<b>262675</b>	<b>2617400750</b>					
φ8,0	<b>2624000800</b>	<b>2617200800</b>	<b>262680</b>	<b>2617400800</b>				<b>2710008</b>	<b>27100088</b>
φ8,1	<b>2624000810</b>								
φ8,5	<b>2624000850</b>	<b>2617200850</b>	<b>262685</b>	<b>2617400850</b>					
φ9,0	<b>2624000900</b>	<b>2617200900</b>	<b>262690</b>						
φ9,5	<b>2624000950</b>		<b>262695</b>	<b>2617400950</b>					
φ10,0	<b>2624001000</b>	<b>2617201000</b>	<b>2626100</b>	<b>2617401000</b>					
φ10,1	<b>2624001010</b>								
φ10,2	<b>2624001020</b>	<b>2617201020</b>	<b>2626102</b>	<b>2617401020</b>					
φ10,5	<b>2624001050</b>	<b>2617201050</b>	<b>2626105</b>	<b>2617401050</b>					
φ11,0	<b>2624001100</b>	<b>2617201100</b>	<b>2626110</b>						
φ11,5	<b>2624001150</b>		<b>2626115</b>	<b>2617401150</b>					
φ12,0	<b>2624001200</b>		<b>2626120</b>	<b>2617401200</b>					
φ12,5	<b>2624001250</b>	<b>2617201250</b>		<b>2617401250</b>					
φ13,0	<b>2624001300</b>	<b>2617201300</b>	<b>2626130</b>						
φ13,5		<b>2617201350</b>							
φ14,0		<b>2617201400</b>		<b>2617401400</b>					
φ14,5		<b>2617201450</b>		<b>2617401450</b>					
φ15,0		<b>2617201500</b>		<b>2617401500</b>					
φ15,5		<b>2617201550</b>		<b>2617401550</b>					
φ16,0		<b>2617201600</b>		<b>2617401600</b>					
φ16,5		<b>2617201650</b>		<b>2617401650</b>					
φ17,0	<b>2624001700</b>	<b>2617201700</b>		<b>2617401700</b>					
φ17,5	<b>2624001750</b>	<b>2617201750</b>		<b>2617401750</b>					
φ18,0		<b>2617201800</b>		<b>2617401800</b>					
φ19,0	<b>2624001900</b>								
φ20,0	<b>2624002000</b>	<b>2617202000</b>		<b>2617402000</b>					
φ1-10	<b>2624000001</b>	<b>2617200001</b>	<b>262601</b>	<b>2617400001</b>					
φ1-10		<b>2617200011</b>							
φ1-13	<b>2624000004</b>	<b>2617200004</b>	<b>262602</b>	<b>2617400004</b>					

**СВЕРЛО СПИРАЛЬНОЕ HSS-G PRO 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	<b>2624000100</b>	10
1,1	36	14	<b>2624000110</b>	10
1,2	38	16	<b>2624000120</b>	10
1,3	38	16	<b>2624000130</b>	10
1,4	40	18	<b>2624000140</b>	10
1,5	40	18	<b>2624000150</b>	10
1,6	43	20	<b>2624000160</b>	10
1,7	43	20	<b>2624000170</b>	10
1,8	46	22	<b>2624000180</b>	10
1,9	46	22	<b>2624000190</b>	10
2,0	49	24	<b>2624000200</b>	10
2,1	49	24	<b>2624000210</b>	10
2,2	53	27	<b>2624000220</b>	10
2,3	53	27	<b>2624000230</b>	10
2,4	57	30	<b>2624000240</b>	10
2,5	57	30	<b>2624000250</b>	10
2,6	57	30	<b>2624000260</b>	10
2,7	61	33	<b>2624000270</b>	10
2,8	61	33	<b>2624000280</b>	10
2,9	61	33	<b>2624000290</b>	10
3,0	61	33	<b>2624000300</b>	10
3,1	65	36	<b>2624000310</b>	10
3,2	65	36	<b>2624000320</b>	10

**Высококачественное точное сверло широкого применения по стали с пределом прочности до 850 Н/мм<sup>2</sup> 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: 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/мм<sup>2</sup>, высокопрочного и ковкого чугуна, магниевых сплавов, низколегированной меди, латуни, пластмасс (термопластов, реактопластов).

**Способ применения**

Применяется в ручных электрических, пневматических, аккумуляторных дрелях и шуруповёртах, 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/мм<sup>2</sup> и чугуну

**Информация для заказа**

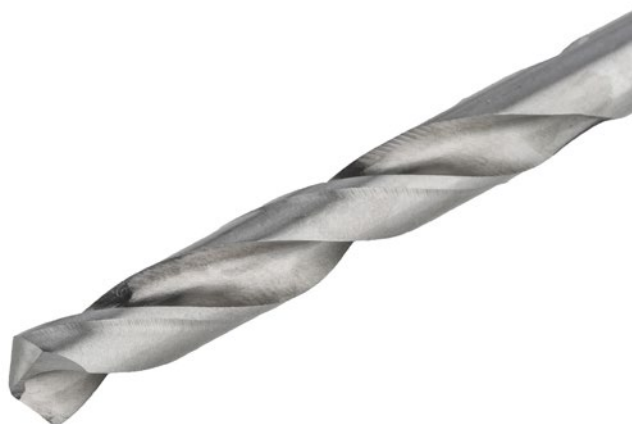
Диаметр, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Артикул	Упак., шт.
3,3	65	36	2624000330	10
3,4	70	39	2624000340	10
3,5	70	39	2624000350	10
3,7	70	39	2624000370	10
3,8	75	43	2624000380	10
3,9	75	43	2624000390	10
4,0	75	43	2624000400	10
4,2	75	43	2624000420	10
4,3	80	47	2624000430	10
4,5	80	47	2624000450	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
17,5	191	130	2624001750	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/мм<sup>2</sup>**

**Особенности**

- Заточка: крестообразная  
Подточка перемишки 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
10,0	133	87	2617201000	5
10,2	133	87	2617201020	5

**Область применения**

Предназначено для сверления отверстий в заготовках из конструкционных сталей с пределом прочности до 850 Н/мм<sup>2</sup>, 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/мм<sup>2</sup>

**Информация для заказа**

Диаметр, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Артикул	Упак., шт.
10,5	133	87	<b>2617201050</b>	1
11,0	142	94	<b>2617201100</b>	1
12,5	151	101	<b>2617201250</b>	1
13,0	151	101	<b>2617201300</b>	1
13,5	160	108	<b>2617201350</b>	1
14,0	160	108	<b>2617201400</b>	1
14,5	169	114	<b>2617201450</b>	1
15,0	169	114	<b>2617201500</b>	1
15,5	178	120	<b>2617201550</b>	1
16,0	178	120	<b>2617201600</b>	1
16,5	184	125	<b>2617201650</b>	1
17,0	184	125	<b>2617201700</b>	1
17,5	191	130	<b>2617201750</b>	1
18,0	191	130	<b>2617201800</b>	1
20,0	205	140	<b>2617202000</b>	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/мм<sup>2</sup> 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	<b>262620</b>	10
2,5	57	30	<b>262625</b>	10
3,0	61	33	<b>262630</b>	10
3,2	65	36	<b>262632</b>	10
3,3	65	36	<b>262633</b>	10
3,5	70	39	<b>262635</b>	10
4,0	75	43	<b>262640</b>	10
4,2	75	43	<b>262642</b>	10
4,5	80	47	<b>262645</b>	10
5,0	86	52	<b>262650</b>	10
5,5	93	57	<b>262655</b>	10
6,0	93	57	<b>262660</b>	10
6,5	101	63	<b>262665</b>	10
6,8	109	69	<b>262668</b>	10
7,0	109	69	<b>262670</b>	10
7,5	109	69	<b>262675</b>	10
8,0	117	75	<b>262680</b>	10
8,5	117	75	<b>262685</b>	5
9,0	125	81	<b>262690</b>	5
9,5	125	81	<b>262695</b>	5
10,0	133	87	<b>2626100</b>	5
10,2	133	87	<b>2626102</b>	5
10,5	133	87	<b>2626105</b>	1
11,0	142	94	<b>2626110</b>	1
11,5	142	94	<b>2626115</b>	1
12,0	151	101	<b>2626120</b>	1
13,0	151	101	<b>2626130</b>	1

**Область применения**

Предназначено для сверления отверстий в заготовках из конструкционной стали с пределом прочности до 1000 Н/мм<sup>2</sup>, 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 шуруповёртах, 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.
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
7,0	109	69	2617400700	10
7,5	109	69	2617400750	10
8,0	117	75	2617400800	10
8,5	117	75	2617400850	5
9,5	125	81	2617400950	5
10,0	133	87	2617401000	5
10,2	133	87	2617401020	5
10,5	133	87	2617401050	1
11,5	142	94	2617401150	1
12,0	151	101	2617401200	1
12,5	151	101	2617401250	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/мм<sup>2</sup>**

**Особенности**

- Заточка: крестообразная  
Подточка перемишки 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/мм<sup>2</sup> 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	<b>263632</b>	10
3,3	49	12	<b>263633</b>	10
3,5	52	14	<b>263635</b>	10
4,2	55	14	<b>263642</b>	10
5,0	62	17,5	<b>263650</b>	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: 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/мм<sup>2</sup>. 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**


**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

**Информация для заказа**

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

**Область применения**

Предназначено для сверления отверстий в заготовках из конструкционной стали с пределом прочности до 1000 Н/мм<sup>2</sup>, 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	<b>262930</b>	10
3,2	106	69	<b>262932</b>	10
4,0	119	78	<b>262940</b>	10
4,2	119	78	<b>262942</b>	10
4,5	126	82	<b>262945</b>	10
5,0	132	87	<b>262950</b>	10
6,0	139	91	<b>262960</b>	10
6,5	148	97	<b>262965</b>	10

**Высококачественное точное сверло широкого применения по стали с пределом прочности до 850 Н/мм<sup>2</sup> чугуна**

**Особенности**

- Заточка: крестообразная  
Подточка переемычки 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/мм<sup>2</sup>, 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.

**СВЕРЛО ДЛЯ ВЫСВЕРЛИВАНИЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ**
**HSCO**

**HSCO + TiN**


**Специальное сверло 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**

Предназначено для удаления сварочных точек, полученных в результате контактно-точечной сварки. Наиболее широко применяется для кузовного ремонта автомобилей при отделении дефектной детали. Подходит для сверления тонкостенных заготовок из листовой стали с пределом прочности до 1000 Н/мм<sup>2</sup>, латуни, алюминия, цинка, меди и пластиковых панелей.

**Способ применения**

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

**Инструкции**

- Рекомендуемая частота вращения:  
 Для сверл  $\varnothing 6$  мм – до 1100 об/мин  
 Для сверл  $\varnothing 8$  мм – до 850 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
- Подходит для дрелей с трехлапчатыми патронами. Не подходит для пневматических дрелей с винтовым креплением инструмента (например, дрели Vario, Spitznagel и т. д.)

**Информация для заказа**

Диаметр, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина, мм	Материал	Артикул	Упак., шт.
6,0	66	28	HSCO	<b>2710006</b>	1
8,0	79	37	HSCO	<b>2710008</b>	1
8,0	79	37	HSCO+TiN	<b>27100088</b>	1

## НАБОРЫ СВЕРЛ СПИРАЛЬНЫХ HSS-G PRO DIN 338

Арт. 2624000001, D1,0-10,0×0,5 мм, 19 шт.



Арт. 2624000004, D1,0-13,0×0,5 мм, 25 шт



Высококачественные точные сверла широкого применения по стали с пределом прочности до 850 Н/мм<sup>2</sup> чугуну



### Особенности

- Заточка: крестообразная
- Угол при вершине сверла: 130°
- Профиль сверла: шлифованный
- Хвостик: цилиндрический
- Материал сверла: быстрорежущая сталь HSS M2

### Область применения

Предназначено для сверления отверстий в заготовках из конструкционной стали общего назначения с пределом прочности до 850 Н/мм<sup>2</sup>, 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.

### Состав наборов

Компонент	Артикул	Кол-во в наборе, шт.	
		2624000001	2624000004
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 1,0 мм	2624000100	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 1,5 мм	2624000150	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 2,0 мм	2624000200	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 2,5 мм	2624000250	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 3,0 мм	2624000300	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 3,5 мм	2624000350	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 4,0 мм	2624000400	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 4,5 мм	2624000450	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 5,0 мм	2624000500	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 5,5 мм	2624000550	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 6,0 мм	2624000600	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 6,5 мм	2624000650	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 7,0 мм	2624000700	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 7,5 мм	2624000750	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 8,0 мм	2624000800	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 8,5 мм	2624000850	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 9,0 мм	2624000900	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 9,5 мм	2624000950	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 10,0 мм	2624001000	1	1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 10,5 мм	2624001050		1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 11,0 мм	2624001100		1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 11,5 мм	2624001150		1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 12,0 мм	2624001200		1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 12,5 мм	2624001250		1
Сверло спиральное HSS-G PRO DIN 338 $\phi$ 13,0 мм	2624001300		1

**НАБОРЫ СВЕРЛ СПИРАЛЬНЫХ HSS-G RL DIN 338**

Арт. 2617200001, D1,0-10,0×0,5 мм, 19 шт.



Арт. 2617200004, D1,0-13,0×0,5 мм, 25 шт.



**Бюджетные сверла широкого применения по стали с пределом прочности до 850 Н/мм<sup>2</sup>**

Арт. 2617200011, D1,0-10,0×0,5 мм, 19 шт.



**Особенности**

- Заточка: крестообразная
- Угол при вершине сверла: 118°
- Профиль сверла: шлифованный
- Хвостовик: цилиндрический
- Материал сверла: быстрорежущая сталь HSS 4341 (W4)

**Область применения**

Предназначено для сверления отверстий в заготовках из конструкционных сталей с пределом прочности до 850 Н/мм<sup>2</sup>, цветных сплавов, пластиков.

**Способ применения**

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

**Состав наборов**

Компонент	Артикул	Кол-во в наборе, шт.		
		2617200001	2617200011	2617200004
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø1,0 мм	2617200100	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø1,5 мм	2617200150	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø2,0 мм	2617200200	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø2,5 мм	2617200250	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø3,0 мм	2617200300	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø3,5 мм	2617200350	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø4,0 мм	2617200400	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø4,5 мм	2617200450	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø5,0 мм	2617200500	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø5,5 мм	2617200550	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø6,0 мм	2617200600	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø6,5 мм	2617200650	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø7,0 мм	2617200700	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø7,5 мм	2617200750	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø8,0 мм	2617200800	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø8,5 мм	2617200850	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø9,0 мм	2617200900	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø9,5 мм	—	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø10,0 мм	2617201000	1	1	1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø10,5 мм	2617201050			1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø11,0 мм	2617201100			1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø11,5 мм	—			1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø12,0 мм	—			1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø12,5 мм	2617201250			1
Сверло спиральное HSS-G RL DIN 338 Ø13,0 мм	2617201300			1



## НАБОРЫ СВЕРЛ СПИРАЛЬНЫХ HSS CO5% PRO DIN 338

Арт. 262601, D1,0-10,0×0,5 мм, 19 шт.



Арт. 262602, D1,0-13,0×0,5 мм, 25 шт.



Высококачественные точные сверла для обработки нержавеющей и жаропрочных сталей, а также конструкционных сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм<sup>2</sup> и чугуна



### Особенности

- Заточка: крестообразная
- Угол при вершине сверла: 130°
- Профиль сверла: шлифованный
- Хвостовик: цилиндрический
- Материал сверла: быстрорежущая сталь с содержанием кобальта 5%, HSS Co5 M35

### Область применения

Предназначены для сверления отверстий в заготовках из конструкционной стали с пределом прочности до 1000 Н/мм<sup>2</sup>, инструментальной стали, чугуна, нержавеющей стали, титана, бронзы, латуни, пластмассы.

Рекомендуются 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.

### Состав наборов

Компонент	Артикул	Кол-во в наборе, шт.	
		262601	262602
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø1,0 мм	—	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø1,5 мм	—	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø2,0 мм	262620	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø2,5 мм	262625	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø3,0 мм	262630	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø3,5 мм	262635	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø4,0 мм	262640	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø4,5 мм	262645	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø5,0 мм	262650	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø5,5 мм	262655	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø6,0 мм	262660	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø6,5 мм	262665	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø7,0 мм	262670	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø7,5 мм	262675	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø8,0 мм	262680	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø8,5 мм	262685	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø9,0 мм	262690	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø9,5 мм	262695	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø10,0 мм	2626100	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø10,5 мм	2626105		1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø11,0 мм	2626110		1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø11,5 мм	2626115		1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø12,0 мм	2626120		1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø12,5 мм	—		1
Сверло спиральное HSS CO5% PRO DIN 338 Ø13,0 мм	2626130		1

**НАБОРЫ СВЕРЛ СПИРАЛЬНЫХ HSS CO5% RL DIN 338**

Арт. 2617400001, D1,0-10,0×0,5 мм, 19 шт.



Арт. 2617400004, D1,0-13,0×0,5 мм, 25 шт.



**Бюджетные сверла широкого применения по конструкционной и нержавеющей стали с пределом прочности до 850 Н/мм<sup>2</sup>**

**Особенности**

- Заточка: крестообразная
- Угол при вершине сверла: 130°
- Профиль сверла: шлифованный
- Хвостовик: цилиндрический
- Материал сверла: быстрорежущая сталь с содержанием кобальта 5%, HSS Co5 M35

**Область применения**

Предназначено для сверления отверстий в заготовках из конструкционных сталей с пределом прочности до 850 Н/мм<sup>2</sup> и нержавеющей сталей, цветных сплавов, пластиков.

**Способ применения**

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

**Состав наборов**

Компонент	Артикул	Кол-во в наборе, шт.	
		2617400001	2617400004
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø1,0 мм	—	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø1,5 мм	—	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø2,0 мм	<b>2617400200</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø2,5 мм	—	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø3,0 мм	<b>2617400300</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø3,5 мм	<b>2617400350</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø4,0 мм	<b>2617400400</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø4,5 мм	<b>2617400450</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø5,0 мм	<b>2617400500</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø5,5 мм	<b>2617400550</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø6,0 мм	<b>2617400600</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø6,5 мм	<b>2617400650</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø7,0 мм	<b>2617400700</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø7,5 мм	<b>2617400750</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø8,0 мм	<b>2617400800</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø8,5 мм	<b>2617400850</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø9,0 мм	—	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø9,5 мм	<b>2617400950</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø10,0 мм	<b>2617401000</b>	1	1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø10,5 мм	<b>2617401050</b>		1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø11,0 мм	—		1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø11,5 мм	<b>2617401150</b>		1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø12,0 мм	<b>2617401200</b>		1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø12,5 мм	<b>2617401250</b>		1
Сверло спиральное HSS CO5% RL DIN 338 Ø13,0 мм	—		1

**НАБОР СВЕРЛ СПИРАЛЬНЫХ ЛЕВОСТОРОННИХ HSS CO5% TiN PRO DIN 1897**

Арт. 2626920001

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



**Состав наборов**

Компонент	Артикул	Кол-во в наборе, шт.
Сверло спиральное левостороннее HSS CO5% PRO $\varnothing$ 3,2 мм	—	1
Сверло спиральное левостороннее HSS CO5% PRO $\varnothing$ 4,8 мм	—	1
Сверло спиральное левостороннее HSS CO5% PRO $\varnothing$ 6,4 мм	—	1
Сверло спиральное левостороннее HSS CO5% PRO $\varnothing$ 8,0 мм	—	1
Сверло спиральное левостороннее HSS CO5% PRO $\varnothing$ 8,7 мм	—	1

**Высококачественные левосторонние сверла 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<sup>2</sup>, инструментальной стали, чугуна, нержавеющей стали, титана, бронзы, латуни, пластмассы.



**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.

## 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/мм<sup>2</sup> 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/мм<sup>2</sup>, 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 свыше 32 мм 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%**

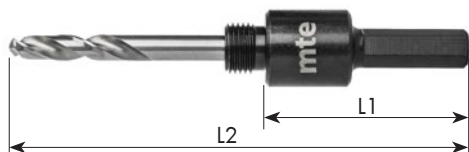
Высококачественная коронка с долгим сроком службы для нержавеющей и жаропрочных сталей, а также конструкционных сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм<sup>2</sup> и чугуна

**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	<b>263204 1</b>	1
32-200	$\varnothing 9,8$	67	119	5/8"-18UNF-2A	● SL 5.5	<b>263202</b>	1
14-30	SDS-plus	70	130	1/2"-20UNF-2A	○ HEX 4	<b>263208</b>	1
32-200	SDS-plus	91	148	5/8"-18UNF-2A	○ HEX 4	<b>263206</b>	1

**СВЕРЛО ЦЕНТРИРУЮЩЕЕ ДЛЯ КОРОНОК БИМЕТАЛЛ HSS Co8%**



**Особенности**

- Материал: быстрорежущая сталь HSS M2
- Крестообразная заточка
- Лыска для фиксации при помощи винтов

**Область применения**

Устанавливается в оправки для коронки 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	Артикул	Упак., шт.
6,35	80	34	<b>2632014</b>	1

**МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ HSS DIN 352, 3 ШТ.**

**Комплект ручных метчиков для широкого применения по стали с пределом прочности до 850 Н/мм<sup>2</sup> 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/мм<sup>2</sup>, 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 метчиководержатель, 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	<b>26393</b>	1
M4	0,7	45	13	3,4	4,5	3,3	<b>26394</b>	1
M5	0,8	50	16	4,9	6	4,2	<b>26395</b>	1
M6	1,0	56	19	4,9	6	5,0	<b>26396</b>	1
M8	1,25	63	22	4,9	6	6,8	<b>26398</b>	1
M10	1,5	70	24	5,5	7	8,5	<b>263910</b>	1
M12	1,75	75	28	7,0	9	10,2	<b>263912</b>	1
M14	2,0	80	30	9,0	11	12,0	<b>263914</b>	1
M16	2,0	80	32	9,0	12	14,0	<b>263916</b>	1
M18	2,5	95	34	11,0	14	15,5	<b>263918</b>	1
M20	2,5	95	34	12,0	16	17,5	<b>263920</b>	1
M24	3,0	110	38	14,5	18	21,0	<b>263924</b>	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/мм<sup>2</sup>, нержавеющей сталям и чугуну**
**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/мм<sup>2</sup>, 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	φ хв., мм	Отверстие, мм	Форма В Артикул	Форма С Артикул	Упак., шт.
M3	0,5	56	10	2,7	3,5	2,5	<b>26533</b>	<b>265303</b>	1
M4	0,7	63	12	3,4	4,5	3,3	<b>26534</b>	<b>265304</b>	1
M5	0,8	70	14	4,9	6	4,2	<b>26535</b>	<b>265305</b>	1
M6	1,0	80	16	4,9	6	5,0	<b>26536</b>	<b>265306</b>	1
M8	1,25	90	18	6,2	8	6,8	<b>26538</b>	<b>265308</b>	1
M10	1,5	100	20	8,0	10	8,5	<b>265310</b>	<b>2653010</b>	1
M12	1,75	110	22	7,0	9	10,2	<b>265312</b>	<b>2653012</b>	1
M14	2,0	110	24	9,0	11	12,0	<b>265314</b>	<b>2653014</b>	1
M16	2,0	110	26	9,0	12	14,0	<b>265316</b>	<b>2653016</b>	1
M20	2,5	140	30	12,0	16	17,5	<b>265320</b>	<b>2653020</b>	1
M24	3,0	160	36	14,5	18	21,0	<b>265324</b>	<b>2653024</b>	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	<b>2657800100</b>	1
2	M4-M12	3,0-9,0	280	<b>2657800200</b>	1
3	M5-M20	4,9-12	380	<b>2657800300</b>	1
4	M9-M27	5,5-16	515	<b>2657800400</b>	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	<b>26571</b>	1
2	M4-M12	3,4-7,0	280	<b>26572</b>	1
3	M5-M20	4,9-12	390	<b>26573</b>	1

**МЕТЧИКОДЕРЖАТЕЛЬ С ТРЕЩОТКОЙ И УРОВНЕМ PRO**


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

**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
- 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, выравнивая 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	<b>2715421001</b>	1
M5-M12	4,5-8,0	100	<b>2715421002</b>	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	<b>271542 01</b>	1
M5-M12	4,5-8,0	100	<b>271542 02</b>	1
M3-M8	2,4-5,5	250	<b>271542 03</b>	1
M5-M12	4,5-8,0	300	<b>271542 04</b>	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")	<b>2715422001</b>	1
M5-M12	4,2-8,0	65	25	11 мм	<b>2715422002</b>	1

**ПЛАШКА КРУГЛАЯ HSS**


**Круглая плашка для широкого применения по стали с пределом прочности до 850 Н/мм<sup>2</sup> 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**

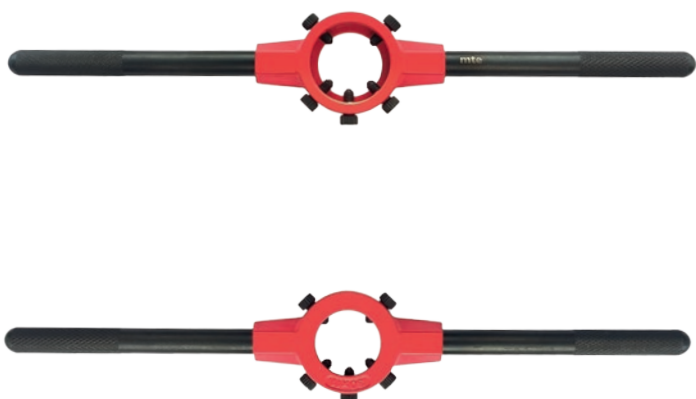
Для нарезания наружной метрической резьбы с крупным шагом на заготовках из нелегированных углеродистых сталей, с пределом прочности до 850 Н/мм<sup>2</sup>, автоматных сталей, деформируемых латуней, алюминиевых сплавов (с кремнием более 10%), цинковых сплавов, медных сплавов, бронзы. Возможно эпизодическое нарезание резьбы в нержавеющей стали, 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	<b>26523</b>	1
M4	0,7	20	5	<b>26524</b>	1
M5	0,8	20	7	<b>26525</b>	1
M6	1,0	20	7	<b>26526</b>	1
M8	1,25	25	9	<b>26528</b>	1
M10	1,5	30	11	<b>265210</b>	1
M12	1,75	38	14	<b>265212</b>	1
M16	2,0	45	18	<b>265216</b>	1
M20	2,5	45	18	<b>265220</b>	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 отличии 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 резьбонарезных плашек по DIN EN 22568, DIN EN 24231 или заводскому стандарту.

**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
- 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	<b>2659800100</b>	1
M4,5-M6	20 × 7	175	<b>2659800200</b>	1
M7-M9	25 × 9	210	<b>2659800300</b>	1
M10-M11	30 × 11	260	<b>2659800400</b>	1
M12-M14	38 × 14	310	<b>2659800500</b>	1
M16-M20	45 × 18	440	<b>2659800600</b>	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/мм<sup>2</sup>, автоматных сталей, деформируемых латуней, алюминиевых сплавов (с кремнием более 10%), цинковых сплавов, медных сплавов, бронзы. Возможно эпизодическое нарезание резьбы на заготовках из нержавеющей сталей, 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/мм<sup>2</sup> и чугуна

**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/мм<sup>2</sup>

**Особенности**

- Три режущие кромки
- Угол при вершине: 90°
- Стандарт DIN 335, тип С
- 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**

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

**Особенности**

- Три режущие кромки
- Угол при вершине: 90°
- Стандарт DIN 335, тип С
- 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	<b>269401906</b>	1
Зенковка коническая HSS CO5% Ø8,3 мм	<b>269401908</b>	1
Зенковка коническая HSS CO5% Ø10,4 мм	<b>269401910</b>	1
Зенковка коническая HSS CO5% Ø12,4 мм	<b>269401912</b>	1
Зенковка коническая HSS CO5% Ø16,5 мм	<b>269401916</b>	1
Зенковка коническая HSS CO5% Ø20,5 мм	<b>269401920</b>	1

**БОРФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МХ**

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

**Способ применения**

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

**Область применения**

Твердосплавные борфрезы с зубьями МХ предназначены для обработки нержавеющей и конструкционных сталей с твердостью до 60 HRC, серого чугуна, сплавов на основе никеля и титана, а также для обработки бронзы, латуни и меди. 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  
 Ø3, 6 мм – цельные, твердый сплав (карбид вольфрама)  
 Ø8 мм и более – спаянные, твердый сплав + легированная сталь
- Насечка: двойная (МХ)  
 Отличная производительность  
 Универсальность применения

**Область применения и скорости резания для борфрез с зубьями МХ**

Сталь, стальное литье	Обычные сорта стали с пределом прочности до 1200Н/мм <sup>2</sup> , (< 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 <sup>2</sup> , (> 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:**







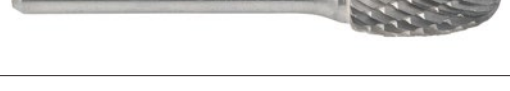
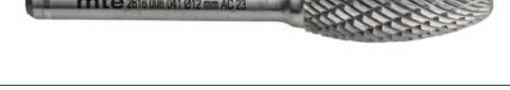



Борфреза D8.0 мм,  
 обработка нержавеющей стали.  
 Скорость резания: 250-350 м/мин  
 Диапазон частоты вращения: 10 000 – 14 000 мин<sup>-1</sup>.

Диаметр, мм	250	300	350	400	450	500	600
	Частота вращения борфрезы (мин <sup>-1</sup> )						
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

**БОРФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МХ**

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

**Информация для заказа**

Фотография	Форма	Драб., мм	lраб, мм	Лобц, 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**

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

Арт. 2616100, D6, 10, 12 мм, 10 шт.



Арт. 2616500000, D10 мм, 5 шт.



**Особенности**

- Материал борфрез  
 Ø3, 6 мм – цельные, твердый сплав (карбид вольфрама)  
 Ø8 мм и более – спаянные, твердый сплав + легированная сталь
- Насечка: двойная (МХ)  
 Отличная производительность  
 Универсальность применения

**Область применения**

Предназначены для обработки нержавеющей и конструкционных сталей с твердостью до 60 HRC, серого чугуна, сплавов на основе никеля и титана, а также для обработки бронзы, латуни и меди. Применяется 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.

**Способ применения**

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

**Состав наборов**

Компонент	Артикул	Кол-во в наборе, шт.	
		2616100	2616500000
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

**КРУГ ОТРЕЗНОЙ RL УНИВЕРСАЛЬНЫЙ**



**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 железа, 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).

**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.
75	1,0	10,0	Прямая	20 000	<b>2669230071</b>	25
115	1,0	22,23	Прямая	13 300	<b>2669230111</b>	25
115	2,5	22,23	Прямая	13 300	<b>2669230112</b>	25
125	0,8	22,23	Прямая	12 250	<b>2669230128</b>	25
125	1,0	22,23	Прямая	12 250	<b>2669230121</b>	25
125	1,6	22,23	Прямая	12 250	<b>2669230126</b>	25
125	2,0	22,23	Прямая	12 250	<b>2669230125</b>	25
125	2,5	22,23	Прямая	12 250	<b>2669230122</b>	25
125	3,0	22,23	Прямая	12 250	<b>2669230129</b>	25
180	1,8	22,23	Прямая	8 500	<b>2669230181</b>	25
230	1,9	22,23	Прямая	6 650	<b>2669230231</b>	25
230	2,5	22,23	Прямая	6 650	<b>2669230232</b>	25

**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
- 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.

**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 °С
- 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	<b>2669201250</b>	25
125	2,5	22,23	Прямая	12 250	<b>2669201255</b>	25
180	2,5	22,23	Прямая	8 250	<b>2669201825</b>	25
230	2,5	22,23	Прямая	6 650	<b>2669202325</b>	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 железа, 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).

**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.
115	6,0	22,23	Вогнутая	13 300	<b>2669261116</b>	25
125	6,0	22,23	Вогнутая	12 250	<b>2669261126</b>	25
230	6,0	22,23	Вогнутая	6 650	<b>2669261236</b>	10



**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 °С
- 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	<b>2669260126</b>	25
180	6,0	22,23	Вогнутая	8 500	<b>2669260186</b>	25
230	6,0	22,23	Вогнутая	6 650	<b>2669260236</b>	10

**КРУГИ ОТРЕЗНЫЕ RL В ПЛАСТИКОВОМ БОКСЕ (ВЕДРЕ)**

Круги отрезные универсальные  
Арт. 2669230012



**В комплекте поставки**

Компонент	Артикул	Кол-во, шт.
Круг отрезной RL универсальный Ø125×1,0×22,23 мм	<b>2669230121</b>	100
Пластиковый бокс (ведро)	—	1

Круги отрезные по стали  
Арт. 2669200012



**В комплекте поставки**

Компонент	Артикул	Кол-во, шт.
Круг отрезной RL по стали Ø125×1,0×22,23 мм	<b>2669201250</b>	100
Пластиковый бокс (ведро)	—	1

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 4×25 шт.
- Макс. окружная скорость кругов 80 м/с.
- Круги соответствуют самым строгим требованиям по безопасности Европейского стандарта EN 12413.
- Сертифицированы согласно требованиям TP/TC 010/2011 (EAC)

**Область применения**

Предназначены для резки арматуры, листов, труб и профилей из конструкционной и нержавеющей (только арт. **2669230012**) 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 °С
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных лучей
- Не используйте круг по истечению срока годности (см. на металлическом кольце)

**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).

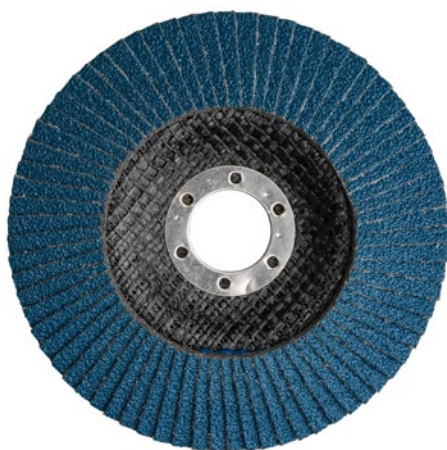
**Внимание!**

- 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, КЛП2	72	12 250	<b>2579430324</b>	10
125	ZC 60	22,23	Изогнутая, КЛП2	72	12 250	<b>2579430326</b>	10
125	ZC 80	22,23	Изогнутая, КЛП2	72	12 250	<b>2579430328</b>	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:

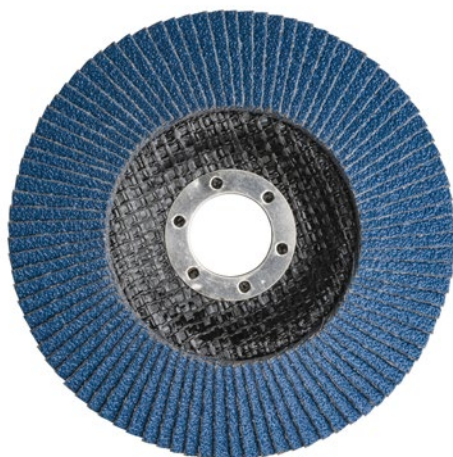
- Следуйте требованиям инструкции и пиктограммам безопасности
- Соблюдайте максимальное число оборотов
- Применяйте все необходимые средства индивидуальной защиты
- Храните круги при относительной влажности 45–65%
- Храните круги при температуре 18–26 °C
- При хранении избегайте попадания прямых солнечных 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	<b>2579580324</b>	10
125	NC 60	22,23	Изогнутая, КЛТ2	72	12 250	<b>2579580326</b>	10
125	NC 80	22,23	Изогнутая, КЛТ2	72	12 250	<b>2579580328</b>	10
125	NC 120	22,23	Изогнутая, КЛТ2	72	12 250	<b>2579580321</b>	10
125	NC 40	22,23	Прямая, КЛТ1	72	12 250	<b>2579580524</b>	10
125	NC 60	22,23	Прямая, КЛТ1	72	12 250	<b>2579580526</b>	10
125	NC 80	22,23	Прямая, КЛТ1	72	12 250	<b>2579580528</b>	10
180	NC 40	22,23	Изогнутая, КЛТ2	110	8 500	<b>2579580374</b>	5

**КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ ТОРЦЕВОЙ RL HD**

**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 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	92	12 250	<b>2579581324</b>	10
125	NC 60	22,23	Изогнутая, КЛТ2	92	12 250	<b>2579581326</b>	10
125	NC 80	22,23	Изогнутая, КЛТ2	92	12 250	<b>2579581328</b>	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 канговым креплением 6 мм. Возможно применение с дрелями и шурупвертами с трехулачковым патроном.

**Информация для заказа**

Диаметр, мм	Ширина, мм	Диаметр хвостовика, мм	Зерно	Нрек, об/мин	Нmax, 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

**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 треххвостковым патроном.

**Информация для заказа**

Диаметр, мм	Ширина, мм	Диаметр хвостовика, мм	Зерно	Нрек, об/мин	Нтах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
40	20	6	100	9 000	19 100	<b>2672954210</b>	5
40	30	6	100	9 000	19 100	<b>2672954310</b>	5
50	30	6	100	7 000	15 300	<b>2672955310</b>	5
60	40	6	100	6 000	12 700	<b>2672956410</b>	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	Нрек, об/мин	Нтах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
40	30	6	180/150	9 000	19 100	<b>2672964318</b>	5
50	30	6	180/150	7 000	15 300	<b>2672965318</b>	5
60	40	6	180/150	6 000	12 700	<b>2672966418</b>	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 цанговым креплением 6 мм. Возможно применение с дрелями и шурупвертами с трехлапчатым патроном.



**КРУГ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ФЛИСОВЫЙ**



**Информация для заказа**

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



**Информация для заказа**

Диаметр, мм	Зерно	Посадочный диаметр, мм	Форма	Нрек, об/мин	Нтах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
50	COARSE (100-150)	Roloc	Плоская	10 000	23 000	<b>2673205010</b>	5
50	MEDIUM (180-320)	Roloc	Плоская	10 000	23 000	<b>2673205018</b>	5
50	FINE (400)	Roloc	Плоская	10 000	23 000	<b>2673205028</b>	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
- Основа круга:  
Из стекловолокна, для лепесткового круга Гибкая, под крепление Roloc
- Зерно: оксид алюминия
- Не содержит железа, хлора, серы (≤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 Ø50 мм – с пневматическими шлифовальными машинами
- лепестковый круг Ø125 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 ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ФИБРОВЫЙ**

**Информация для заказа**

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


**Информация для заказа**

Диаметр, мм	Зерно	Посадочный диаметр, мм	Нреком, об/мин	Нтах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
50	36	Roloc	20 000	30 000	<b>2580005036</b>	10
50	60	Roloc	20 000	30 000	<b>2580005060</b>	10
50	80	Roloc	20 000	30 000	<b>2580005080</b>	10
50	120	Roloc	20 000	30 000	<b>2580005012</b>	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**

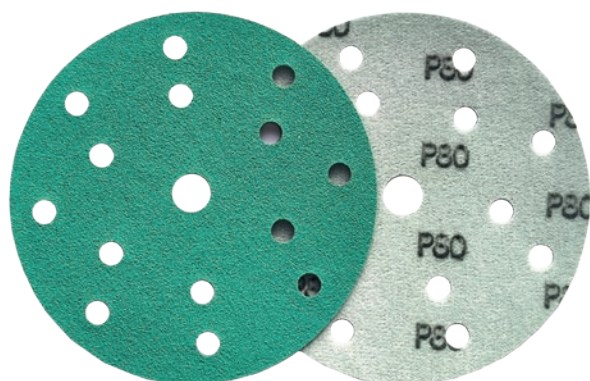
Предназначен для применения:

- 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 FILM VELCRO



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.

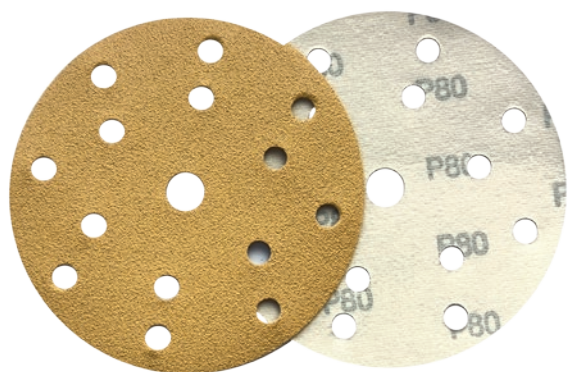
#### Способ применения

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 BASE VELCRO



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

**КРУГ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ НЕЙЛОНОВЫЙ, КЕРАМИЧЕСКОЕ ЗЕРНО**



**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**

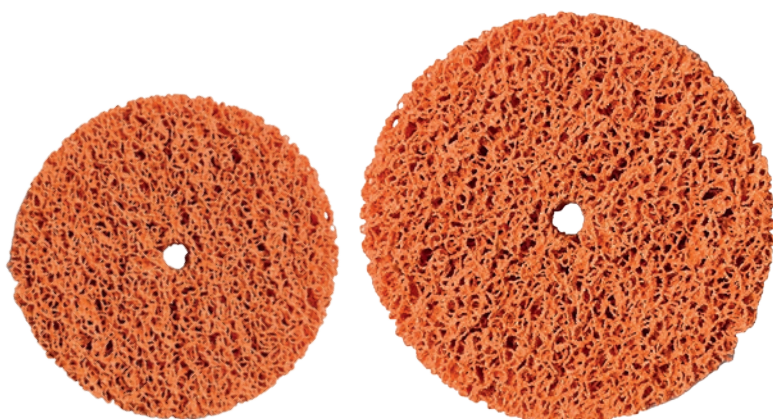
Предназначен для универсального применения. Особенно для обработки конструкционных и нержавеющей сталей, цветных металлов дерева и пластика.

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

**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	<b>2585333125</b>	10



**Способ применения**

Предназначен для применения:

- круг  $\varnothing 50$  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

**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	<b>2585333100</b>	1
150	13	12	3 000	5 000	<b>2585333150</b>	1



**Информация для заказа**

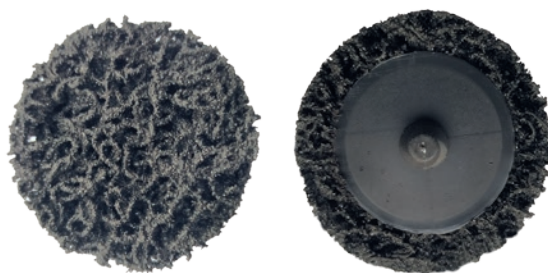
Диаметр, мм	Толщина, мм	Посадочный диаметр, мм	Нреком, об/мин	Нтах, об/мин	Артикул	Упак., шт.
50	13	Roloc	12 000	13 000	<b>267322250</b>	5

**КРУГ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ НЕЙЛОНОВЫЙ, КАРБИД КРЕМНИЯ**



**Информация для заказа**

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



**Информация для заказа**

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

**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:

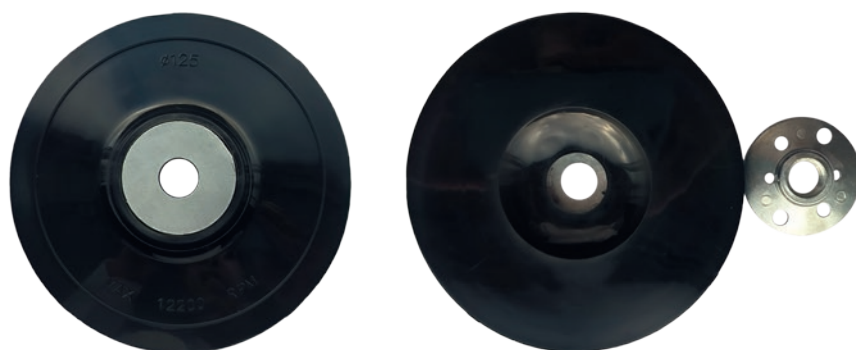
- Зачистки сварных швов, металлических поверхностей, дерева и пластика
- Удаления окислы, цветов побежалости, накипи, ржавчины, коррозии, грязи и оксидных пленок, покрытий, краски, синтетических смол, клея, остатков прокладок, остатков цемента и бетона
- Выравнивания шероховатости и линейного матирования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

**Способ применения**

Предназначен для применения:

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

### 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 М14.

#### 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	<b>2586580125</b>	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

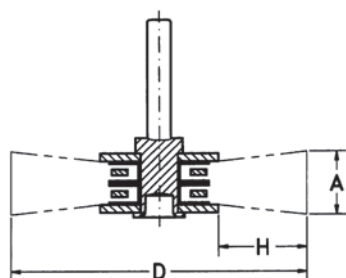
Используется с угловыми пневматическими шлифовальными машинами с цанговым зажимом.

#### Информация для заказа

Диаметр, мм	Крепление круга	Диаметр хвостовика, мм	Общая длина, мм	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
50	Roloc	6	65 мм	25 000	<b>258657801</b>	1

**ЩЕТКА ДИСКОВАЯ ГОФРИРОВАННАЯ С ХВОСТОВИКОМ**

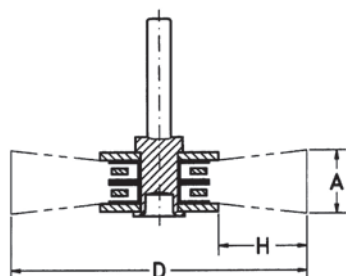
Сталь



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

**ЩЕТКА ДИСКОВАЯ ГОФРИРОВАННАЯ С ХВОСТОВИКОМ**

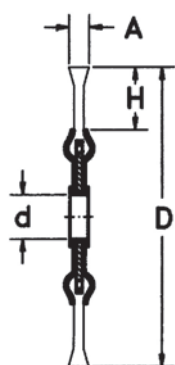
Нержавеющая сталь



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

**ЩЕТКА ДИСКОВАЯ ЖГУТОВАЯ ПОД УШМ**

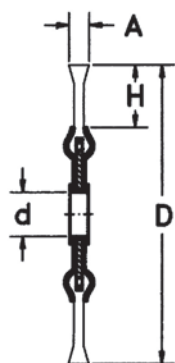
Сталь



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

**ЩЕТКА ДИСКОВАЯ ЖГУТОВАЯ ПОД УШМ**

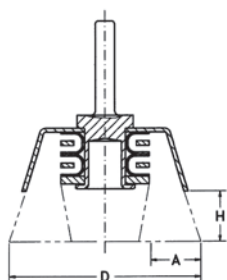
Нержавеющая сталь



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

**ЩЕТКА ЧАШЕЧНАЯ ГОФРИРОВАННАЯ С ХВОСТОВИКОМ**

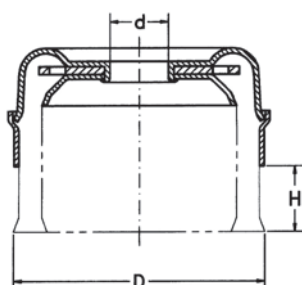
Сталь



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

**ЩЕТКА ЧАШЕЧНАЯ ГОФРИРОВАННАЯ ПОД УШМ**

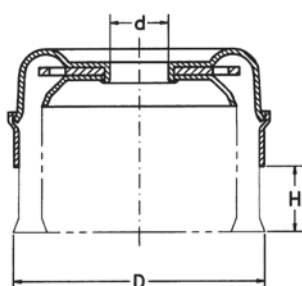
Сталь



D, мм	H, мм	∅ пров., мм	∅ хвостка, мм	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
60	20	0,35	M14	12 500	<b>0714691340</b>	1

**ЩЕТКА ЧАШЕЧНАЯ ГОФРИРОВАННАЯ ПОД УШМ**

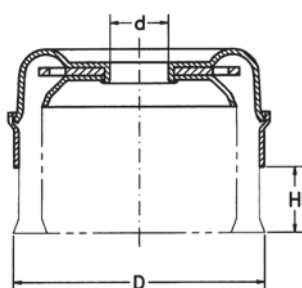
Нержавеющая сталь



D, мм	H, мм	∅ пров., мм	∅ хвостка, мм	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
60	20	0,3	M14	12 500	<b>0714692015</b>	1

**ЩЕТКА ЧАШЕЧНАЯ ЖГУТОВАЯ ПОД УШМ**

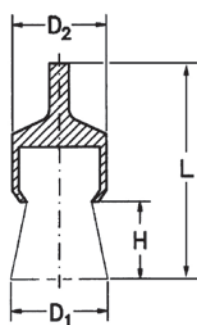
Сталь



D, мм	H, мм	∅ пров., мм	∅ хвостка, мм	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
65	20	0,5	M14	12 500	<b>071469 01</b>	1



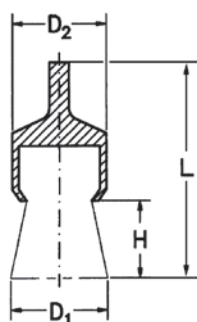
**ЩЕТКА КОНЦЕВАЯ ГОФРИРОВАННАЯ С ХВОСТОВИКОМ**



Сталь

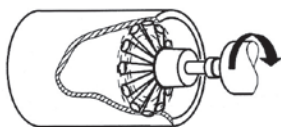
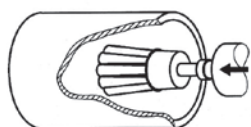
D1, мм	H, мм	D2, мм	L, мм	∅ пров., мм	∅ хвост-ка, мм	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
10	20	10	60	0,3	6	20 000	<b>071469 200</b>	1

**ЩЕТКА КОНЦЕВАЯ ЖГУТОВАЯ С ХВОСТОВИКОМ**



Сталь

D1, мм	H, мм	D2, мм	L, мм	∅ пров., мм	∅ хвост-ка, мм	Nmax, об/мин	Артикул	Упак., шт.
20	30	19	72	0,35	6	20 000	<b>071469 04</b>	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	<b>2585804280</b>	1
10	115	SIC1200	Рулон	<b>2585804600</b>	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	<b>2585805100</b>	1
5	115	Medium (180-320)	Рулон	<b>2585805180</b>	1



# 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. 5995 000 116**

AZ-DM-2'-11/24

## **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 · Сясьское 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

