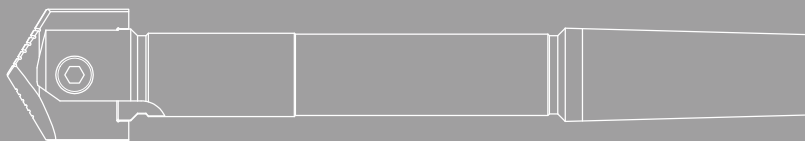
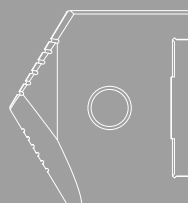


# СВЕРЛА

СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ



# СВЕРЛЕНИЕ

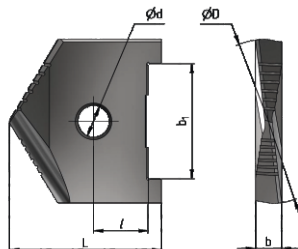
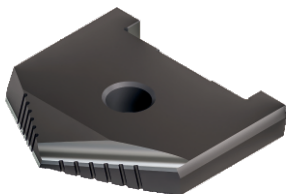
# E

A	DS	1	00	-	R	040050	.	0610	.	02	.	MT5	.	C
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10					

<b>1 Вид инструмента</b>
A - инструмент со сменными пластинами
A DS 1 00 - R 040050 .0610. 02 .MT5. C
<b>2 Тип инструмента</b>
DS - оправки для перовых сверл DMS - модульные оправки
A DS 1 00 - R 040050 .0610. 02 .MT5. C
<b>3 Номер серии</b>
A DS 1 00 - R 040050 .0610. 02 .MT5. C
<b>4 Главный угол в плане</b>
00 - в инструмент устанавливаются пластины с разным углом в плане
A DS 1 00 - R 040050 .0610. 02 .MT5. C
<b>5 Направление резания</b>
R - правая L - левая
A DS 1 00 - R 040050 .0610. 02 .MT5. C
<b>6 Диаметр рабочей части</b>
040050 - диапазон размера рабочей части $\varnothing 40\text{-}\varnothing 50\text{мм}$
A DS 1 00 - R 040050 .0610. 02 .MT5. C

<b>7 Длина рабочей части</b>
0610 - 610мм
A DS 1 00 - R 040050 .0610. 02 .MT5. C
<b>8 Эффективное число зубьев</b>
02 - Z=2
A DS 1 00 - R 040050 .0610. 02 .MT5. C
<b>9 Тип крепления</b>
d - цилиндрический хвостовик ГОСТ 25334-94 исп.1; DIN 1835 A df - цилиндрический с лыской ГОСТ 28706-90 W - цилиндрический хвостовик Weldon ГОСТ 25334-94 исп.2; исп.3; DIN 1835 B MT - конус Морзе ГОСТ 25557-2006; DIN 228 K - конус 7/24 ГОСТ 25827-93 исп.1; DIN 2080 SK - конус 7/24 ГОСТ 25827-2014 тип A; DIN 69871 BT - конус 7/24 ГОСТ 25827-2014 тип J; MAS BT 403; JIS B 6339
A DS 1 00 - R 040050 .0610. 02 .MT5. C
<b>10 Внутренний подвод СОЖ</b>
A DS 1 00 - R 040050 .0610. 02 .MT5. C

Пластины сменные режущие для сборных перовых сверл



Обозначение	$\phi D$	b	b <sub>1</sub>	L	l	$\phi d$	Покрытие		Р			М	К	ISO											
							без покрытия	покрытие TiN	Неэлектролитная сталь	Низколегированная сталь	Высоколегированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун		Твердость, HB										
									180	180-280	280-360					180-270	160-260								
									P6M5							Марка материала									
16-21	13-17	10-13	14-18	12-16	Скорость резания V <sub>c</sub> , м/мин																				
2000-1201 2000-1203 2000-1205 2000-1207 2000-1209 2000-1211 2000-1213	25 26 27 28 29 30 31	6	20	35	10	7	•	•	0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12	•	•	0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,06 0,03-0,06 0,03-0,04 0,04-0,06 0,03-0,05 0,04-0,06	•	•	0,02-0,04 0,02-0,04 0,03-0,04 0,03-0,04 0,04-0,04 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07	•	•	0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07	•	•	0,03-0,04 0,03-0,04 0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,05	Подача, f <sub>z</sub> , (мм/об)			
2000-1214 2000-1215 2000-1216 2000-1217 2000-1218 2000-1219 2000-1221 2000-1222	32 33 34 35 36 37 38 39	7	27	40,5	12	8	•	•	0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,14 0,08-0,14 0,08-0,14 0,09-0,14	•	•	0,04-0,06 0,04-0,07 0,03-0,05 0,03-0,05 0,04-0,07 0,03-0,05 0,03-0,06 0,03-0,06	•	•	0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08	•	•	0,04-0,07 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08	•	•	0,03-0,05 0,03-0,06 0,03-0,06 0,03-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06				
2000-1223 2000-1224 2000-1225 2000-1226 2000-1227 2000-1228 2000-1229 2000-1231 2000-1232 2000-1233 2000-1234	40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50	8	32	50	17	10	•	•	0,09-0,15 0,09-0,15 0,09-0,15 0,09-0,15 0,09-0,16 0,09-0,16 0,09-0,16 0,10-0,16 0,10-0,17 0,10-0,17 0,10-0,17 0,10-0,17	•	•	0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,04-0,06 0,05-0,08 0,04-0,07 0,05-0,09 0,04-0,07 0,05-0,09 0,04-0,07 0,05-0,09	•	•	0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,07 0,04-0,07 0,06-0,09 0,06-0,10 0,04-0,07 0,06-0,10 0,04-0,07	•	•	0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,06-0,09 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10	•	•	0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07		•	•	0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07
2000-1235 2000-1236 2000-1237 2000-1238 2000-1239 2000-1241 2000-1242 2000-1243 2000-1244 2000-1245 2000-1246 2000-1247 2000-1248	51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63	10	44	58,5	21	12	•	•	0,10-0,17 0,11-0,18 0,11-0,18 0,11-0,18 0,11-0,18 0,11-0,18 0,11-0,19 0,11-0,19 0,11-0,19 0,11-0,19 0,11-0,19 0,12-0,20 0,12-0,20 0,12-0,20 0,12-0,20	•	•	0,05-0,09 0,06-0,09 0,06-0,09 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,11 0,06-0,11 0,06-0,11 0,07-0,11	•	•	0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08	•	•	0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,11 0,06-0,11 0,06-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11	•	•	0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09				

СВЕРЛА С СМП

Е

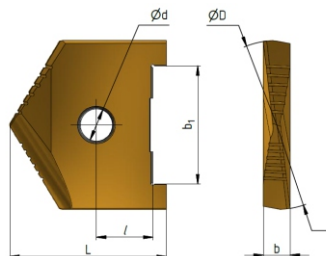
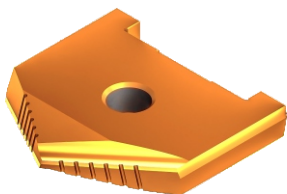
Пластины сменные режущие для сборных перовых сверл

Обозначение	ØD	b	b <sub>1</sub>	L	l	ød	Покрытие		Р			М	К	ISO		
							без покрытия	покрытие TiN	Недегрированная сталь	Низкодегрированная сталь	Высокодегрированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун			
									180	180-280	280-360				180-270	160-260
									P6M5						Твердость, HB	
16-21	13-17	10-13	14-18	12-16	Марка материала	Скорость резания V <sub>c</sub> , м/мин										
2000-1249	65						●	●	0,12-0,20	0,07-0,11	0,05-0,09	0,07-0,12	0,06-0,10	Подача, f <sub>n</sub> , (мм/об)		
2000-1251	68					●	●	0,12-0,21	0,07-0,11	0,05-0,09	0,07-0,12	0,06-0,10				
2000-1252	70					●	●	0,12-0,21	0,07-0,11	0,05-0,09	0,07-0,12	0,06-0,10				
2000-1253	72	11	52	68,5	22	14	●	●	0,12-0,21	0,07-0,12	0,05-0,09	0,07-0,12	0,06-0,10			
2000-1254	75						●	●	0,13-0,21	0,07-0,12	0,06-0,09	0,08-0,13	0,06-0,11			
2000-1255	78						●	●	0,13-0,21	0,07-0,12	0,06-0,09	0,08-0,13	0,06-0,11			
2000-1256	80						●	●	0,13-0,22	0,07-0,12	0,06-0,09	0,08-0,13	0,07-0,11			
2000-1257	82						●	●	0,13-0,22	0,07-0,12	0,06-0,10	0,08-0,13	0,07-0,11			
2000-1258	85						●	●	0,13-0,22	0,07-0,12	0,06-0,10	0,08-0,13	0,07-0,11			
2000-1259	88						●	●	0,13-0,22	0,07-0,12	0,06-0,10	0,08-0,13	0,07-0,11			
2000-1261	90						●	●	0,14-0,23	0,08-0,13	0,06-0,10	0,08-0,14	0,07-0,12			
2000-1262	92	14	70	83,5	29	18	●	●	0,14-0,23	0,08-0,13	0,06-0,10	0,08-0,14	0,07-0,12			
2000-1263	95						●	●	0,14-0,23	0,08-0,13	0,06-0,10	0,08-0,14	0,07-0,12			
2000-1264	98						●	●	0,14-0,23	0,08-0,13	0,06-0,10	0,08-0,14	0,07-0,12			
2000-1265	100						●	●	0,14-0,24	0,08-0,13	0,06-0,10	0,08-0,14	0,07-0,12			
2000-1266	102						●	●	0,14-0,24	0,08-0,13	0,06-0,11	0,09-0,14	0,07-0,12			
2000-1267	105						●	●	0,14-0,24	0,08-0,14	0,06-0,11	0,09-0,14	0,07-0,12			
2000-1268	108						●	●	0,15-0,24	0,08-0,14	0,06-0,11	0,09-0,15	0,08-0,13			
2000-1269	110						●	●	0,15-0,25	0,08-0,14	0,07-0,11	0,09-0,15	0,08-0,13			
2000-1271	112						●	●	0,15-0,25	0,08-0,14	0,07-0,11	0,09-0,15	0,08-0,13			
2000-1272	115						●	●	0,15-0,25	0,08-0,14	0,07-0,11	0,09-0,15	0,08-0,13			
2000-1273	118	18	90	99	32	22	●	●	0,15-0,25	0,09-0,14	0,07-0,11	0,09-0,15	0,08-0,13			
2000-1274	120						●	●	0,16-0,26	0,09-0,14	0,07-0,11	0,09-0,15	0,08-0,13			
2000-1275	122						●	●	0,16-0,26	0,09-0,15	0,07-0,12	0,09-0,15	0,08-0,13			
2000-1276	125						●	●	0,16-0,27	0,09-0,15	0,07-0,12	0,09-0,16	0,08-0,14			
2000-1277	128						●	●	0,16-0,27	0,09-0,15	0,07-0,12	0,09-0,16	0,08-0,14			
2000-1278	130						●	●	0,16-0,27	0,09-0,15	0,07-0,12	0,10-0,16	0,08-0,14			
Пластины для перовых сверл ØD>130 мм							○	○								
Режимы резания установлены с учетом применения СОЖ																

- Складская программа
- Производство под заказ



Перовые сверла торговой марки Beltools



Обозначение	$\varnothing D$	b	$b_1$	L	l	$\varnothing d$	Покровие TiN	P			M	K	ISO	
								Неиспиррированная сталь	Неиспиррированная сталь	Высокоспиррированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун		
								180	180-280	280-360	180-270	160-260		
								P6M5K5						Твердость, НВ
		20-26	16-21	13-16	18-23	15-20	Марка материала		Скорость резания $V_c$ , м/мин					
2000-1201 2000-1203 2000-1205 2000-1207 2000-1209 2000-1211 2000-1213	25 26 27 28 29 30 31	6	20	35	10	7	• • • • • • •	0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12	0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,06 0,03-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06	0,02-0,04 0,02-0,04 0,03-0,04 0,03-0,04 0,03-0,04 0,03-0,05 0,03-0,05	0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07	0,03-0,04 0,03-0,04 0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,05	Рекомендованные режимы резания	
2000-1214 2000-1215 2000-1216 2000-1217 2000-1218 2000-1219 2000-1221 2000-1222	32 33 34 35 36 37 38 39	7	27	40,5	12	8	• • • • • • • • •	0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,14 0,08-0,14 0,08-0,14 0,09-0,14	0,04-0,06 0,04-0,07 0,03-0,05 0,04-0,07 0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,06 0,03-0,06	0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,05 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08	0,04-0,07 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06	0,03-0,06 0,03-0,06 0,03-0,06 0,03-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06		
2000-1223 2000-1224 2000-1225 2000-1226 2000-1227 2000-1228 2000-1229 2000-1231 2000-1232 2000-1233 2000-1234	40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50	8	32	50	17	10	• • • • • • • • • • • • •	0,09-0,15 0,09-0,15 0,09-0,15 0,09-0,15 0,09-0,16 0,09-0,16 0,10-0,16 0,10-0,17 0,10-0,17 0,10-0,17 0,10-0,17 0,10-0,17	0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09	0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,06 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07	0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,06-0,09 0,06-0,09 0,06-0,09 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10	0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08		Подача, $f_z$ , (мм/об)
2000-1235 2000-1236 2000-1237 2000-1238 2000-1239 2000-1241 2000-1242 2000-1243 2000-1244 2000-1245 2000-1246 2000-1247 2000-1248	51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63	10	44	58,5	21	12	• • • • • • • • • • • • • •	0,10-0,17 0,11-0,18 0,11-0,18 0,11-0,18 0,11-0,18 0,11-0,19 0,11-0,19 0,11-0,19 0,11-0,19 0,11-0,19 0,12-0,20 0,12-0,20 0,12-0,20 0,12-0,20	0,05-0,09 0,06-0,09 0,06-0,09 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,11 0,06-0,11 0,06-0,11 0,06-0,11	0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,09	0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,11 0,06-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12	0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,08 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10		

СВЕРЛА С СМП

Е

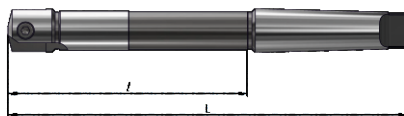


Перовые сверла торговой марки Bettools

Обозначение	ØD	b	b <sub>1</sub>	L	l	ød	Покрытие TiN	P			M	K	ISO	
								Низкоуглеродистая сталь	Низкоуглеродистая сталь	Высокоуглеродистая сталь	Нержавеющая сталь	Чугун		
								180	180-280	280-360	180-270	160-260		Твердость, HB
								P6M5K5						
20-26	16-21	13-16	18-21	15-20	Скорость резания V <sub>c</sub> , м/мин									
2000-1249 2000-1251 2000-1252 2000-1253 2000-1254 2000-1255 2000-1256	65 68 70 72 75 78 80	11	52	68,5	22	14	●	0,12-0,20 0,12-0,21 0,12-0,21 0,12-0,21 0,12-0,21 0,13-0,21 0,13-0,21 0,13-0,22	0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12	0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,05-0,09 0,06-0,09 0,06-0,09 0,06-0,09	0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13	0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,11 0,06-0,11 0,06-0,11	Рекомендованные режимы резания	
2000-1257 2000-1258 2000-1259 2000-1261 2000-1262 2000-1263 2000-1264 2000-1265 2000-1266	82 85 88 90 92 95 98 100 102	14	70	83,5	29	18	●	0,13-0,22 0,13-0,22 0,13-0,22 0,14-0,23 0,14-0,23 0,14-0,23 0,14-0,23 0,14-0,23 0,14-0,24	0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13	0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,11	0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,14 0,08-0,14 0,08-0,14 0,08-0,14 0,08-0,14 0,09-0,14	0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12		
2000-1267 2000-1268 2000-1269 2000-1271 2000-1272 2000-1273 2000-1274 2000-1275 2000-1276 2000-1277 2000-1278	105 108 110 112 115 118 120 122 125 128 130	18	90	99	32	22	●	0,14-0,24 0,15-0,24 0,15-0,25 0,15-0,25 0,15-0,25 0,15-0,25 0,16-0,26 0,16-0,26 0,16-0,27 0,16-0,27 0,16-0,27	0,08-0,14 0,08-0,14 0,08-0,14 0,08-0,14 0,08-0,14 0,08-0,14 0,09-0,14 0,09-0,14 0,09-0,15 0,09-0,15 0,09-0,15	0,06-0,11 0,06-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,11 0,07-0,12 0,07-0,12 0,07-0,12	0,09-0,14 0,09-0,15 0,09-0,15 0,09-0,15 0,09-0,15 0,09-0,15 0,09-0,15 0,09-0,15 0,09-0,16 0,09-0,16 0,10-0,16	0,07-0,12 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,13 0,08-0,14 0,08-0,14 0,08-0,14		
Пластины для перовых сверл ØD>130 мм							○							
Режимы резания установлены с учетом применения СОЖ														

- Складская программа
- Производство под заказ

## Оправки для перовых сверл ADS100



стр. E2-3

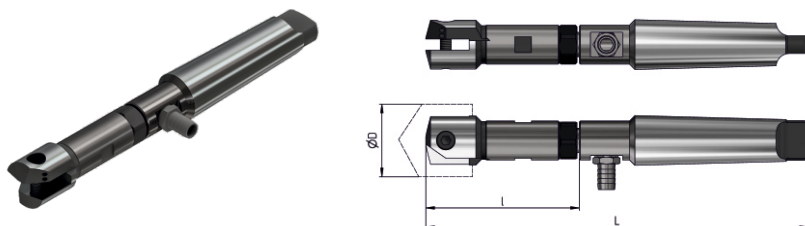
Обозначение	Исполнение	ØD	B	L	l	Хвостовик конус Морзе
Оправки ADS100 средняя серия						
ADS100-R025031.0180.02.MT3	●	25...31	6	290	180	3
ADS100-R032039.0200.02.MT4	●	32...39	7	335	200	4
ADS100-R040050.0220.02.MT4	●	40...50	8	355	220	4
ADS100-R051063.0240.02.MT5	●	51...63	10	410	240	5
ADS100-R065080.0260.02.MT5	●	65...80	11	430	260	5
ADS100-R082102.0280.02.MT5	●	82...102	14	450	280	5
ADS100-R105130.0300.02.MT5	●	105...130	18	470	300	5
Оправки ADS100 длинная серия						
ADS100-R025031.0400.02.MT3	○	25...31	6	510	400	3
ADS100-R032039.0400.02.MT4	○	32...39	7	535	400	4
ADS100-R040050.0400.02.MT4	○	40...50	8	535	400	4
ADS100-R051063.0400.02.MT5	○	51...63	10	570	400	5
ADS100-R065080.0400.02.MT5	○	65...80	11	570	400	5
ADS100-R082102.0400.02.MT5	○	82...102	14	570	400	5
ADS100-R105130.0400.02.MT5	○	105...130	18	570	400	5
Оправки ADS100 сверхдлинная серия						
ADS100-R025031.0890.02.MT3	●	25...31	6	1000	890	3
ADS100-R032039.0865.02.MT4	●	32...39	7	1000	865	4
ADS100-R040050.0865.02.MT4	●	40...50	8	1000	865	4
ADS100-R051063.0830.02.MT5	●	51...63	10	1000	830	5
ADS100-R065080.0830.02.MT5	●	65...80	11	1000	830	5
ADS100-R082102.0830.02.MT5	●	82...102	14	1000	830	5
ADS100-R105130.0830.02.MT5	●	105...130	18	1000	830	5

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	Винт
2000-1200...2000-1213	
2000-1214...2000-1222	
2000-1223...2000-1234	
2000-1235...2000-1248	
2000-1249...2000-1256	
2000-1257...2000-1266	
2000-1267...2000-1278	
WS05012	WS06016
WS08020	WS10030
WS12035	WS12040
WS16040	
2000-1200...2000-1213	
2000-1214...2000-1222	
2000-1223...2000-1234	
2000-1235...2000-1248	
2000-1249...2000-1256	
2000-1257...2000-1266	
2000-1267...2000-1278	
WS05012	WS06016
WS08020	WS10030
WS12035	WS12040
WS16040	

## Оправки модульные\* ADMS200 с хвостовиком конус Морзе

\*Количество модулей к перовой оправке подбирать в соответствии с требуемой глубиной просверливаемого отверстия



стр. E2-3

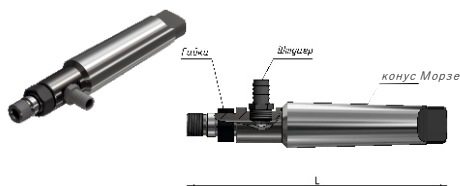
Обозначение оправки	Составные части оправки			L	l	ØD	Пластина
	Обозначение оголовка ADMS200	Обозначение хвостовика ADMS200					
ADMS200-R025031.0080.02.MT3.C	-R025031.02.C	-R025031.MT3.C	212	65	25...31	2000-1200...2000-1213	
ADMS200-R032039.0095.02.MT4.C	-R032039.02.C	-R032039.MT4.C	252	80	32...39	2000-1214...2000-1222	
ADMS200-R040050.0116.02.MT5.C	-R040050.02.C	-R040050.MT5.C	324	100	40...50	2000-1223...2000-1234	
ADMS200-R051063.0136.02.MT5.C	-R051063.02.C	-R051063.MT5.C	344	120	51...63	2000-1235...2000-1248	
ADMS200-R065080.0136.02.MT5.C	-R065080.02.C	-R065080.MT5.C	344	120	65...80	2000-1249...2000-1256	
ADMS200-R082102.0160.02.MT5.C	-R082102.02.C	-R082102.MT5.C	366	135	82...102	2000-1257...2000-1266	
ADMS200-R105130.0160.02.MT5.C	-R105130.02.C	-R105130.MT5.C	366	140	105...130	2000-1267...2000-1278	

### Модуль-удлиннитель к оправкам для перовых сверл ADMS200



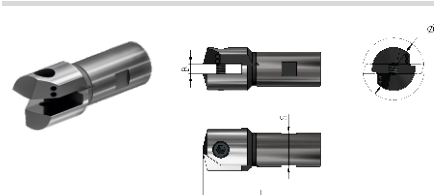
Обозначение ADMS200	ØD	L	S
-R025031.250.C	25...31	250	17
-R032039.250.C	32...39	250	24
-R040050.250.C	40...50	250	27
-R051063.250.C	51...63	250	32
-R065080.250.C	65...80	250	36
-R082102.250.C	82...102	250	41
-R105130.250.C	105...130	250	54

### Хвостовики с конусом Морзе к оправкам для перовых сверл ADMS200



Обозначение ADMS200	ØD	Хвостовик конус Морзе	L	№ комплекта 3/4
-R025031.MT3.C	25...31	3	143	1
-R032039.MT4.C	32...39	4	173	2
-R040050.MT5.C	40...50	5	224	3
-R051063.MT5.C	51...63	5	224	4
-R065080.MT5.C	65...80	5	224	5
-R082102.MT5.C	82...102	5	229	6
-R105130.MT5.C	105...130	5	229	7

### Оголовки к оправкам для перовых сверл ADMS200

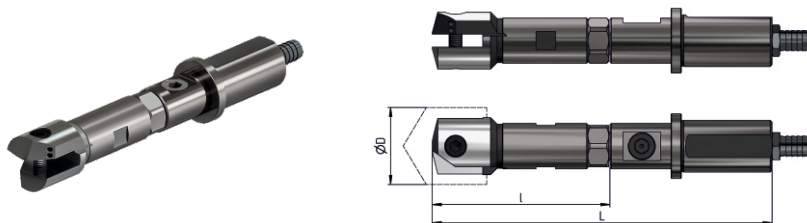


Обозначение ADMS200	ØD	B	L	S	№ комплекта 3/4
-R025031.02.C	25...31	6	65	17	1
-R032039.02.C	32...39	7	80	24	2
-R040050.02.C	40...50	8	100	27	3
-R051063.02.C	51...63	10	120	32	4
-R065080.02.C	65...80	11	120	36	5
-R082102.02.C	82...102	14	135	41	6
-R105130.02.C	105...130	18	140	50	7



## Оправки модульные\* ADMS200 с цилиндрическим хвостовиком с лыской

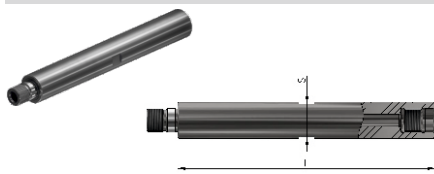
\*Количество модулей к перовой оправке подбирать в соответствии с требуемой глубиной просверливаемого отверстия



стр. E2-3

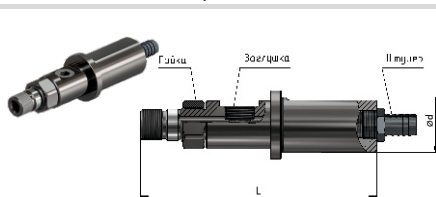
Обозначение оправки	Составные части оправки			ØD	Пластина
	Обозначение оголовка ADMS200	Обозначение хвостовика ADMS200	L		
ADMS200-R025031.0080.02.df25.C	-R025031.02.C	-R025031.df25.C	174	80	025...031
ADMS200-R032039.0095.02.df32.C	-R032039.02.C	-R032039.df32.C	193	95	032...039
ADMS200-R040050.0116.02.df40.C	-R040050.02.C	-R040050.df40.C	233	116	040...050
ADMS200-R051063.0136.02.df50.C	-R051063.02.C	-R051063.df50.C	263	136	051...063
ADMS200-R065080.0136.02.df50.C	-R065080.02.C	-R065080.df50.C	263	136	065...080
ADMS200-R082102.0160.02.df50.C	-R082102.02.C	-R082102.df50.C	295	160	082...102
ADMS200-R105130.0160.02.df50.C	-R105130.02.C	-R105130.df50.C	295	160	105...130

### Модуль-удлиннитель к оправкам для перовых сверл ADMS200



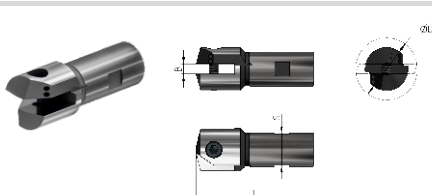
Обозначение ADMS200	ØD	L	S
-R025031.250.C	25...31	250	17
-R032039.250.C	32...39	250	24
-R040050.250.C	40...50	250	27
-R051063.250.C	51...63	250	32
-R065080.250.C	65...80	250	36
-R082102.250.C	82...102	250	41
-R105130.250.C	105...130	250	50

### Хвостовики цилиндрические с лыской для перовых сверл ADMS200







Обозначение ADMS200	ØD	Ød	L	№ комплекта 3/4
-R025031.df25.C	25...31	25	105	1
-R032039.df32.C	32...39	32	115	2
-R040050.df40.C	40...50	40	145	3
-R051063.df50.C	51...63	50	145	4
-R065080.df50.C	65...80	50	145	5
-R082102.df50.C	82...102	50	160	6
-R105130.df50.C	105...130	50	155	7

### Оголовки к оправкам для перовых сверл ADMS200




Обозначение ADMS200	ØD	B	L	S	№ комплекта 3/4
-R025031.02.C	25...31	6	70	17	1
-R032039.02.C	32...39	7	80	24	2
-R040050.02.C	40...50	8	100	27	3
-R051063.02.C	51...63	10	120	32	4
-R065080.02.C	65...80	11	120	36	5
-R082102.02.C	82...102	14	140	41	6
-R105130.02.C	105...130	18	140	50	7

№ комплекта 3/4	Штуцер 	Гайка 	Заглушка* 	Винт** 
1	C018008	N014010L	P01805	WS05012
2	C018008	N018015L	P01805	WS06016
3	C018008	N024016L	P01805	WS08020
4	C012016	N025016L	P01210	WS10030
5	C012016	N028016L	P01210	WS12035
6	C012016	N032020L	P01210	WS12045
7	C012016	N038020L	P01210	WS16045

\* Только для цилиндрического хвостовика

\*\* Только для оголовка

(мм)

Штуцер 	Обозначение	Внутренний диаметр	Размер под ключ
	C018008	8	11
	C012016	16	21

(мм)

Гайка 	Обозначение	Размер «под ключ»
	N014010L	21
	N018015L	27
	N024015L	32
	N025016L	32
	N028016L	36
	N032020L	41
	N038020L	50

(мм)

Заглушка 	Обозначение	Размер «под ключ»
	P01805	5
	P01210	10

(мм)

Резьба 	Обозначение	Резьба	Размер «под ключ»
	WS05012	M5	4
	WS06016	M6	5
	WS08020	M8	6
	WS10030	M10	8
	WS12035	M12	10
	WS12045	M12	10
	WS16045	M16	14

\* Только для цилиндрического хвостовика

\*\* Только для оголовка