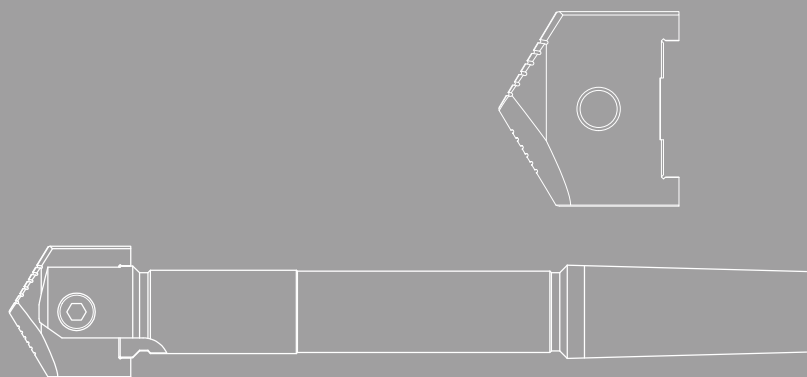


СВЕРЛА

СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ



СВЕРЛЕНИЕ

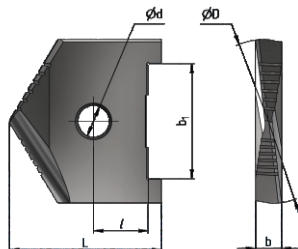
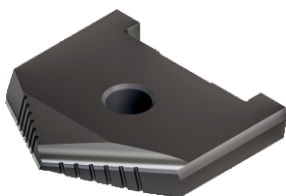
Е

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

1	Вид инструмента									
A - инструмент со сменными пластинами										
A	DS	1	00	-	R	040050	.0610	.02	.MT5	.C
2	Тип инструмента									
DS - оправки для перовых сверл										
DMS - модульные оправки										
A	DS	1	00	-	R	040050	.0610	.02	.MT5	.C
3	Номер серии									
A	DS	1	00	-	R	040050	.0610	.02	.MT5	.C
4	Главный угол в плане									
00 - в инструмент устанавливаются пластины с разным углом в плане										
A	DS	1	00	-	R	040050	.0610	.02	.MT5	.C
5	Направление резания									
R - правая										
L - левая										
A	DS	1	00	-	R	040050	.0610	.02	.MT5	.C
6	Диаметр рабочей части									
040050 - диапазон размера рабочей части Ø40-Ø50мм										
A	DS	1	00	-	R	040050	.0610	.02	.MT5	.C

7	Длина рабочей части									
0610 - 610мм										
A	DS	1	00	-	R	040050	. 0610	. 02	. MT5	. C
8	Эффективное число зубьев									
02 - Z=2										
A	DS	1	00	-	R	040050	. 0610	. 02	. MT5	. C
9	Тип крепления									
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
10	Внутренний подвод СОЖ									
A	DS	1	00	-	R	040050	. 0610	. 02	. MT5	. C

Перовые сверла торговой марки «Русский Инструмент»



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

Рекомендованные режимы резания при сверлении перовыми оправками ADS100 и ADMS200

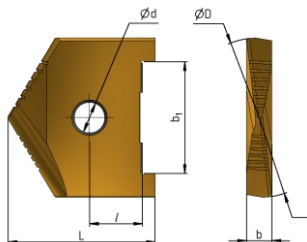
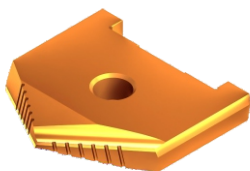
Рекомендованные режимы резания при сверлении перовыми оправками ADS100 и ADM5200

Пластины сменные режущие для сборных перовых сверл

Обозначение	ØD	b	b ₁	L	l	ød	Покрытие		P			M	K	ISO	
							без покрытия	покрытие TiN	Низкоуглеродистая сталь	Низкоуглеродистая сталь	Высокоуглеродистая сталь	Нержавеющая сталь	Чугун		
									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 _c , 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 _z (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						•	•	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	18	90	99	32	22	•	•	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		
-	135						•	•	0,16-0,27	0,09-0,16	0,07-0,13	0,11-0,18	0,09-0,14		
-	140						•	•	0,17-0,28	0,10-0,16	0,08-0,13	0,11-0,18	0,09-0,15		
-	145						•	•	0,17-0,28	0,10-0,17	0,08-0,13	0,11-0,18	0,09-0,15		
-	150						•	•	0,18-0,28	0,10-0,17	0,08-0,13	0,11-0,19	0,09-0,15		
-	155						•	•	0,18-0,28	0,10-0,17	0,08-0,14	0,12-0,19	0,09-0,15		
-	160						•	•	0,18-0,29	0,11-0,18	0,08-0,14	0,12-0,20	0,09-0,16		
Режимы резания установлены с учетом оприменения СОЖ															
Перовые сверла ф135-ф160 устанавливаются на оправки ADMS200-R105130.. и ADS100-R105130..															

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластины сменные режущие для сборных перовых сверл



Обозначение	ØD	b	b ₁	L	l	ød	Покрытие	P			M	K	ISO
								Нелегированная сталь	Низколегированная сталь	Высоколегированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	
180	180-280	280-360	180-270	160-260	Твердость, HB								
P6M5											Марка материала		
16-21	13-17	10-13	14-18	12-16	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 0,03-0,04 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	Подача, f _z , (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 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07 0,04-0,07	0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,05 0,03-0,06 0,03-0,06 0,03-0,06	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 0,10-0,16 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 0,05-0,08 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 0,05-0,09 0,06-0,09 0,06-0,09 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10	0,04-0,07 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	
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 0,12-0,20 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 0,07-0,11	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 0,05-0,09	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 0,07-0,12 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 0,06-0,09 0,06-0,09 0,06-0,09 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10	

Рекомендованные режимы резания при сверлении перовыми оправками ADS100 и ADMS200

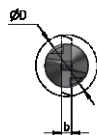
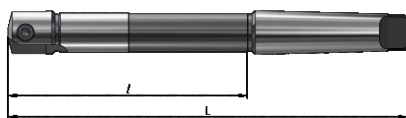
Рекомендованные режимы резания при сверлении перовыми оправками ADS100 и ADMS200

Пластины сменные режущие для сборных перовых сверл

Обозначение	ØD	b	b ₁	L	l	ød	Покрытие	TiN покрытие	Р			М	К	ISO
									Нержавеющая сталь	Низколегированная сталь	Высоколегированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	
180	180-280	280-360	180-270	160-260	Твердость, НВ									
P6M5											Марка материала			
16-21	13-17	10-13	14-18	12-16	Скорость резания V _c , м/мин									
2000-1249	65	11	52	68,5	22	14	•	0,12-0,20	0,07-0,11	0,05-0,09	0,07-0,12	0,06-0,10	Рекомендованные режимы резания при сверлении перовыми оправками ADS100 и ADMS200 Подача, f _r (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							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	14	70	83,5	29	18	•	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							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							18	90	99	32	22		•
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	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							
Режимы резания установлены с учетом оприменения СОЖ														

- Складская программа
- Производство под заказ

Оправки для перовых сверл ADS100



стр. E2-3

(мм)

Обозначение	Исполнение	ØD	B	L	I	Хвостовик конус Морзе
	R					
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	
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	

Модульные оправки ADMS200



Внутренняя подача СОЖ
для повышенной стойкости перового сверла

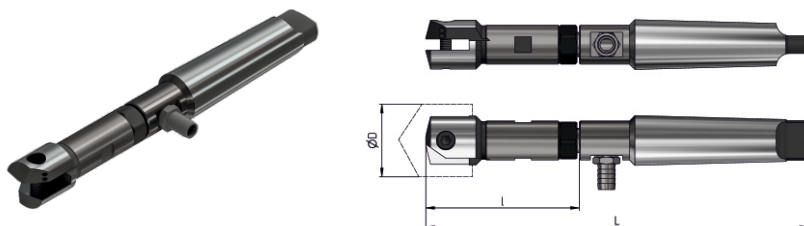


Глубина обрабатываемых отверстий не ограничена
за счет использования модульной системы



Оправки модульные* ADMS200 с хвостовиком конус Морзе

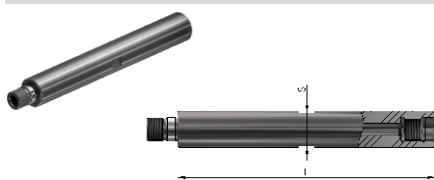
*Количество модулей к перовой оправке подбирать в соответствии с требуемой глубиной просверливаемого отверстия



стр. E2-3

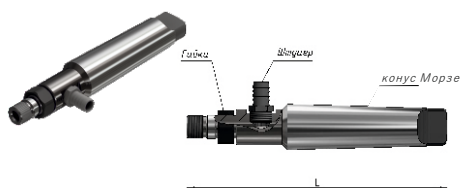
Обозначение оправки	Составные части оправки		L	I	ØD	Пластина
	Обозначение оголовка ADMS200	Обозначение хвостовика ADMS200				
ADMS200-R025031.0080.02.MT3.C	-R025031.02.C	-R025031.MT3.C	212	65	25...31	2000-1200...2000-1213
ADMS200-R032039.0095.02.MT4.C	-R032039.02.C	-R032039.MT4.C	252	80	32...39	2000-1214...2000-1222
ADMS200-R040050.0116.02.MT4.C	-R040050.02.C	-R040050.MT4.C	292	100	40...50	2000-1223...2000-1234
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



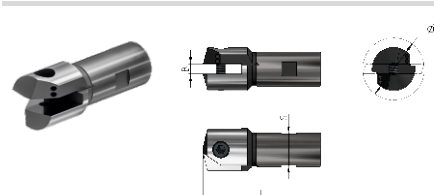
Обозначение ADMS200	ØD	L	S
-R025031.250.C	25...31	250	17
-R032039.250.C	32...39	250	24
-R040050.250.C	40...50	250	27
-R051063.250.C	51...63	250	32
-R065080.250.C	65...80	250	36
-R082102.250.C	82...102	250	41
-R105130.250.C	105...130	250	54

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

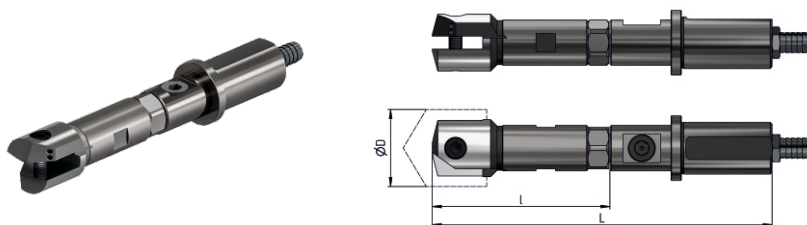
Оголовки к оправкам для перовых сверл ADMS200



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

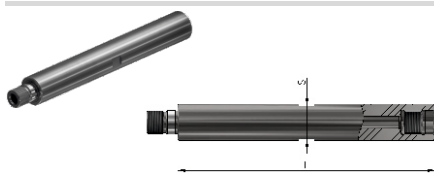
*Количество модулей к перовой оправке подбирать в соответствии с требуемой глубиной просверливаемого отверстия



стр. E2-3

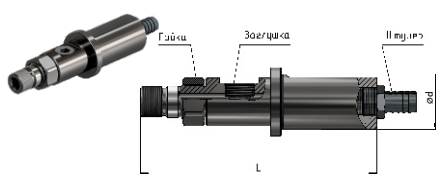
Обозначение оправки	Составные части оправки		L	I	ØD	Пластина
	Обозначение оголовка ADMS200	Обозначение хвостовика ADMS200				
ADMS200-R025031.0080.02.df25.C	-R025031.02.C	-R025031.df25.C	174	80	025...031	2000-1200...2000-1213
ADMS200-R032039.0095.02.df32.C	-R032039.02.C	-R032039.df32.C	193	95	032...039	2000-1214...2000-1222
ADMS200-R040050.0116.02.df40.C	-R040050.02.C	-R040050.df40.C	233	116	040...050	2000-1223...2000-1234
ADMS200-R051063.0136.02.df50.C	-R051063.02.C	-R051063.df50.C	263	136	051...063	2000-1235...2000-1248
ADMS200-R065080.0136.02.df50.C	-R065080.02.C	-R065080.df50.C	263	136	065...080	2000-1249...2000-1256
ADMS200-R082102.0160.02.df50.C	-R082102.02.C	-R082102.df50.C	295	160	082...102	2000-1257...2000-1266
ADMS200-R105130.0160.02.df50.C	-R105130.02.C	-R105130.df50.C	295	160	105...130	2000-1267...2000-1278

Модуль-удлинитель к оправкам для перовых сверл ADMS200



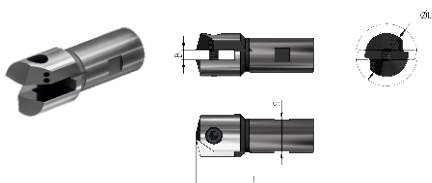
Обозначение ADMS200	ØD	L	S
-R025031.250.C	25...31	250	17
-R032039.250.C	32...39	250	24
-R040050.250.C	40...50	250	27
-R051063.250.C	51...63	250	32
-R065080.250.C	65...80	250	36
-R082102.250.C	82...102	250	41
-R105130.250.C	105...130	250	50

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	N014010LM	P01805	WS05012
2	C018008	N018015LM	P01805	WS06016
3	C018008	N024016LM	P01805	WS08020
4	C012016	N025016LM	P01210	WS10030
5	C012016	N028016LM	P01210	WS12035
6	C012016	N032020LM	P01210	WS12045
7	C012016	N038020LM	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»
	N014010LM	22
	N018015LM	27
	N024016LM	32
	N025016LM	32
	N028016LM	36
	N032020LM	41
	N038020LM	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



МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ СБОРНЫЕ



 **МИНПРОМТОРГ
РОССИИ**

ПОДТВЕРЖДЕНО 

Продукция производится на территории РФ. Согласно заключения МИПРОМТОРГА РФ о подтверждении производства промышленной продукции на территории РФ №31661/05 от 29.03.2024г.

beltools.ru