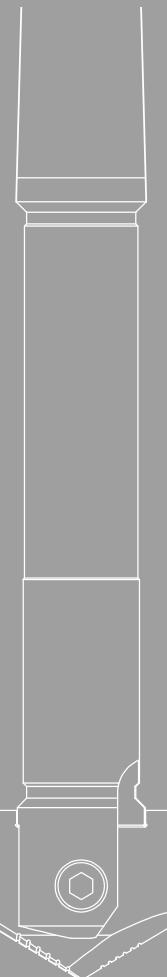
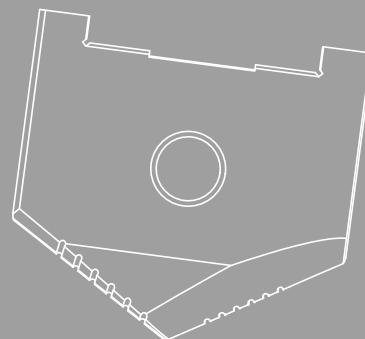
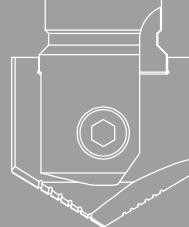


A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
C	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
D	ФРЕЗЫ С СМП
E	СВЕРЛА С СМП
F	РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
G	МОНОЛИТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ



СВЕРЛА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ



СВЕРЛЕНИЕ



1	Вид инструмента																									
A - инструмент со сменными пластинами																										
A	DS	1	00	-	R	040050	.	0610	.	02	.	MT5	.	C												
2	Тип инструмента																									
DS - оправки для первых 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												

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

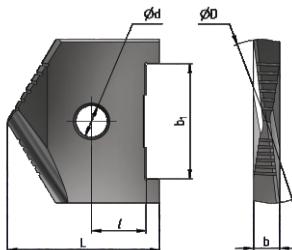
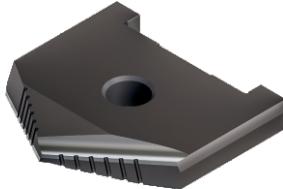
А
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМПВ
ФРЕЗЫ С СМПС
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМПД
ФРЕЗЫ С СМПЕ
СВЕРЛА С СМПF
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТG
МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ПЛАСТИНЫ СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ДЛЯ СБОРНЫХ ПЕРОВЫХ СВЕРЛ.

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ И РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Перовые сверла торговой марки «Русский Инструмент»

A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП
C	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
D	ФРЕЗЫ С СМП
E	СВЕРЛА С СМП
F	РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
G	МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



Обозначение	ØD	b	b ₁	L	l	ød	Покрытие	P			M	K	ISO
								Напированная сталь	Никелевированная сталь	Высоколегированная сталь			
							покрытие TiN	180	180-280	280-360	180-270	160-260	Твердость, НВ
							без покрытия	16-21	13-17	10-13	14-18	12-16	Марка материала
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	P6M5
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	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	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	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	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						●	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	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	10	44	58,5	21	12	●	0,12-0,20	0,06-0,11	0,05-0,08	0,07-0,12	0,06-0,10	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	

Порядковые
номера,
(мм/об)

Рекомендованные режимы резания при сверлении при первичных оправками ADS100 и ADS200

Пластины сменные режущие для сборных перовых сверл

Обозначение	ØD	b	b_1	L	I	ød	Покрытие	P			M	K	ISO
								Нелегированная сталь	Низколегированная сталь	Высоколегированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	
							покрытие TiN	180	180-280	280-360	180-270	160-260	Tвердость, НВ
							P6M5						Марка материала
								16-21	13-17	10-13	14-18	12-16	Скорость резания $V, \text{м/мин}$
2000-1249	65						●	0,12-0,20	0,07-0,11	0,05-0,09	0,07-0,12	0,06-0,10	
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	

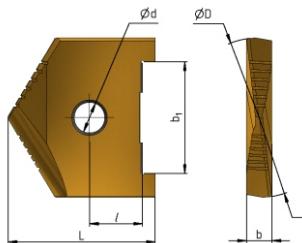
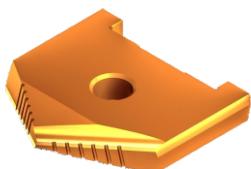
Режимы резания установлены с учетом применения СОЖ

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	I	ød	Покрытие покрытие TiN	P			M	K	ISO	
								Нагартованная сталь		Наклепанрованная сталь	Высокотвернированная сталь	Наркавиющая сталь		
								180	180-280	280-360	180-270	160-260	Твердость НВ	
								P6M5						
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	● ● ● ● ● ●	16-21		13-17	10-13	14-18	12-16	Марка материала
								0,07-0,11	0,03-0,05	0,02-0,04	0,04-0,06	0,03-0,04	0,03-0,05	
								0,07-0,11	0,03-0,05	0,02-0,04	0,04-0,06	0,03-0,04	0,03-0,05	
								0,07-0,11	0,03-0,06	0,03-0,04	0,04-0,07	0,03-0,05	0,03-0,05	
								0,07-0,12	0,03-0,06	0,03-0,04	0,04-0,07	0,03-0,05	0,03-0,05	
								0,07-0,12	0,04-0,06	0,03-0,04	0,04-0,07	0,03-0,05	0,03-0,05	
								0,07-0,12	0,04-0,06	0,03-0,05	0,04-0,07	0,03-0,05	0,03-0,05	
								0,07-0,12	0,04-0,06	0,03-0,05	0,04-0,07	0,03-0,05	0,03-0,05	
								0,07-0,12	0,04-0,06	0,03-0,05	0,04-0,07	0,03-0,05	0,03-0,05	
								0,07-0,12	0,04-0,06	0,03-0,05	0,04-0,07	0,03-0,05	0,03-0,05	
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		0,04-0,06	0,03-0,05	0,04-0,07	0,03-0,05	Подача t (мм/об)
								0,08-0,13	0,04-0,07	0,03-0,05	0,05-0,08	0,03-0,06	0,03-0,06	
								0,08-0,13	0,04-0,07	0,03-0,05	0,05-0,08	0,03-0,06	0,03-0,06	
								0,08-0,13	0,04-0,07	0,03-0,05	0,05-0,08	0,03-0,06	0,03-0,06	
								0,08-0,14	0,04-0,07	0,03-0,05	0,05-0,08	0,04-0,06	0,04-0,06	
								0,08-0,14	0,04-0,07	0,03-0,06	0,05-0,08	0,04-0,06	0,04-0,06	
								0,08-0,14	0,04-0,07	0,03-0,06	0,05-0,08	0,04-0,06	0,04-0,06	
								0,09-0,14	0,04-0,07	0,03-0,06	0,05-0,08	0,04-0,06	0,04-0,06	
								0,09-0,14	0,04-0,07	0,03-0,06	0,05-0,08	0,04-0,06	0,04-0,06	
								0,09-0,14	0,04-0,07	0,03-0,06	0,05-0,08	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	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	Подача t (мм/об)
								0,09-0,15	0,05-0,08	0,04-0,06	0,05-0,09	0,04-0,07	0,04-0,07	
								0,09-0,15	0,05-0,08	0,04-0,06	0,05-0,09	0,04-0,07	0,04-0,07	
								0,09-0,15	0,05-0,08	0,04-0,06	0,05-0,09	0,04-0,07	0,04-0,07	
								0,09-0,16	0,05-0,08	0,04-0,06	0,05-0,09	0,04-0,07	0,04-0,07	
								0,09-0,16	0,05-0,08	0,04-0,07	0,06-0,09	0,04-0,07	0,04-0,07	
								0,10-0,16	0,05-0,09	0,04-0,07	0,06-0,09	0,04-0,07	0,04-0,07	
								0,10-0,17	0,05-0,09	0,04-0,07	0,06-0,10	0,05-0,08	0,05-0,08	
								0,10-0,17	0,05-0,09	0,04-0,07	0,06-0,10	0,05-0,08	0,05-0,08	
								0,10-0,17	0,05-0,09	0,04-0,07	0,06-0,10	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		0,05-0,09	0,04-0,07	0,06-0,10	0,05-0,08	Рекомендованные режимы резания при сверлении первым оправками ADS100 и ADMS200
								0,11-0,18	0,06-0,09	0,04-0,07	0,06-0,10	0,05-0,08	0,05-0,08	
								0,11-0,18	0,06-0,09	0,04-0,07	0,06-0,10	0,05-0,08	0,05-0,08	
								0,11-0,18	0,06-0,10	0,04-0,07	0,06-0,11	0,05-0,09	0,05-0,09	
								0,11-0,18	0,06-0,10	0,05-0,08	0,07-0,11	0,05-0,11	0,05-0,09	
								0,11-0,19	0,06-0,10	0,05-0,08	0,07-0,11	0,05-0,11	0,05-0,09	
								0,11-0,19	0,06-0,10	0,05-0,08	0,07-0,11	0,05-0,11	0,05-0,09	
								0,11-0,19	0,06-0,10	0,05-0,08	0,07-0,11	0,05-0,11	0,06-0,09	
								0,12-0,20	0,06-0,11	0,05-0,08	0,07-0,11	0,06-0,12	0,06-0,09	
								0,12-0,20	0,06-0,11	0,05-0,08	0,07-0,12	0,06-0,12	0,06-0,10	
								0,12-0,20	0,06-0,11	0,05-0,08	0,07-0,12	0,06-0,12	0,06-0,10	

Пластины сменные режущие для сборных перовых сверл

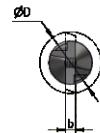
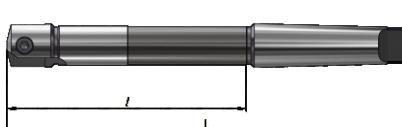
Обозначение	ØD	b	b_1	L	I	ød	Покрытие покрытие TiN	P			M	K	ISO
								Ненапыленная сталь		Накаленная сталь	Высоколегированная сталь	Нержавеющая сталь	
								180	180-280	280-360	180-270	160-260	
								P6M5			Марка материала		
								16-21	13-17	10-13	14-18	12-16	Скорость резания $V, \text{м/мин}$
2000-1249	65						●	0,12-0,20	0,07-0,11	0,05-0,09	0,07-0,12	0,06-0,10	Твердость, НВ
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	Подача, $f, \text{мм/об}$
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	

Режимы резания установлены с учетом применения СОЖ

- Складская программа
- Производство под заказ



Оправки для первовых сверл ADS100



стр. Е2-3

Обозначение	Исполнение	$\varnothing D$	(мм)			Хвостовик конус Морзе
			B	L	I	
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

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

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

A	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
B	ТОКАРНЫЙ КАНАЛОНЧИКИ С СМП
C	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП
D	ФРЕЗЫ С СМП
E	СВЕРЛА С СМП
F	РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
G	МОНОЛИТИЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



Русский
Инструмент

Модульные оправки ADMS200



Диапазон диаметров
обрабатываемых отверстий: 25-130 мм

Количество модулей-удлинителей
к первой оправке подбирается
в соответствии с требуемой
глубиной просверливаемого отверстия

Возможность выбора
типа хвостовика
для надежного крепления



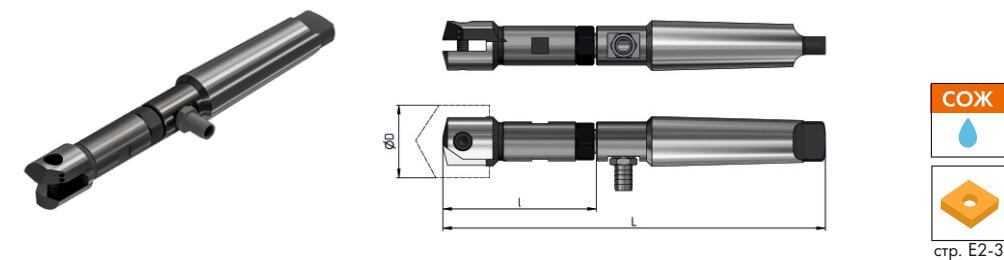
Внутренняя подача СОЖ
для повышенной стойкости первового сверла



Глубина обрабатываемых отверстий не ограничена
за счет использования модульной системы

Оправки модульные* ADMS200 с хвостовиком конус Морзе

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



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.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-удлинитель к оправкам для первовых 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 первовых сверл ADMS200

Обозначение ADMS200	ØD	Хвостовик конус Морзе	L	№ комплекта 3/Ч
-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

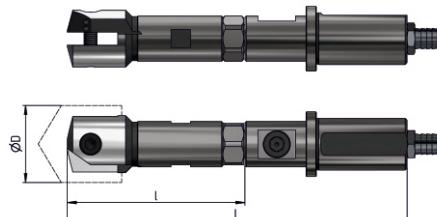
Оголовки к оправкам для первовых сверл ADMS200

Обозначение ADMS200	ØD	B	L	S	№ комплекта 3/Ч
-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 первовой 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 первовых сверл ADMS200



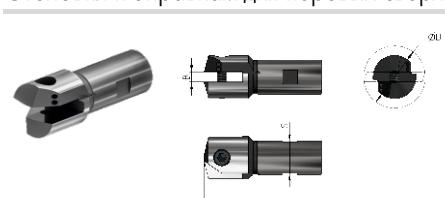
Обозначение ADMS200	ØD	L	S
-R025031.250.C	25...31	250	17
-R032039.250.C	32...39	250	24
-R040050.250.C	40...50	250	27
-R051063.250.C	51...63	250	32
-R065080.250.C	65...80	250	36
-R082102.250.C	82...102	250	41
-R105130.250.C	105...130	250	50

Хвостовики цилиндрические с лыской для первовых сверл ADMS200



Обозначение ADMS200	ØD	Ød	L	№ комплекта 3/Ч
-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 первовых сверл ADMS200



Обозначение ADMS200	ØD	B	L	S	№ комплекта 3/Ч
-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

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

№ комплекта 3/Ч	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 C012016	8 16	11 21

(мм)

Гайка	Обозначение	Размер «под ключ»
	N014010LM N018015LM N024016LM N025016LM N028016LM N032020LM N038020LM	22 27 32 32 36 41 50

(мм)

Заглушка	Обозначение	Размер «под ключ»
	P01805 P01210	5 10

(мм)

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

* Только для цилиндрического хвостовика

** Только для оголовка



Русский
Инструмент

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ СБОРНЫЕ



МИНПРОМОРГ
РОССИИ

ПОДТВЕРЖДЕНО ✓

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

beltools.ru