

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

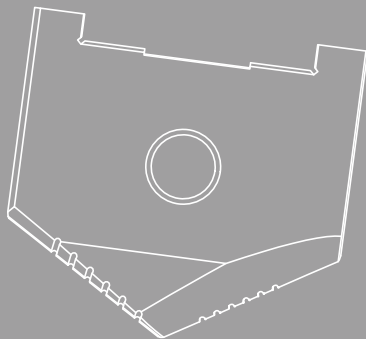
E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

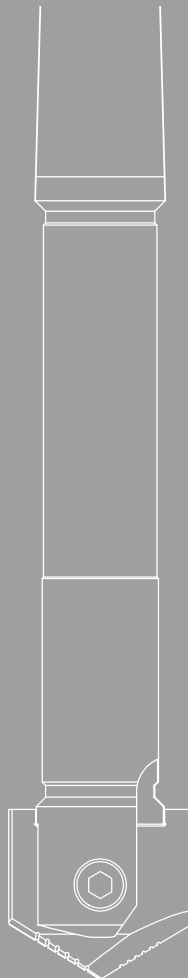


СВЕРЛА

СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

E

СВЕРЛЕНИЕ



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

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП**A**ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП**B**ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП**C**

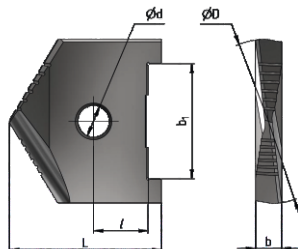
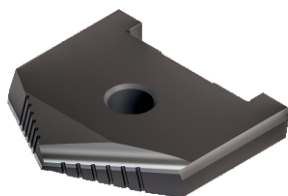
ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

EРЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**F**МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**G**

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	Николегированная сталь	Высоколегированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун			
																180
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)	Рекомендованные режимы резания при сверлении перовыми оправками AD5100 и ADMS200	
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 0,04-0,07 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 0,05-0,08
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 0,11-0,19 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 0,07-0,11	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 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			

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						Твердость, HB
									16-21	13-17	10-13	14-18	12-16		Марка материала
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	Рекомендованные режимы резания при сверлении перовыми оправками ADS100 и ADMS200	
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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

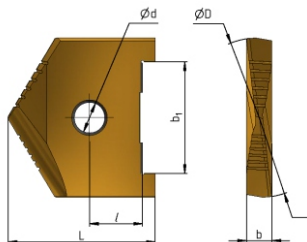
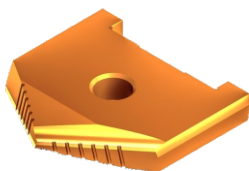
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины сменные режущие для сборных перовых сверл



Обозначение	ØD	b	b ₁	L	l	ød	Покрытие покрытие TiN	P			M	K	ISO					
								Нелегированная сталь	Низколегированная сталь	Высоколегированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун						
														180	180-280	280-360	180-270	160-260
														P6M5				
														16-21	13-17	10-13	14-18	12-16
Твердость, HB																		
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 0,03-0,04 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	Рекомендуемые режимы резания при сверлении перовыми отпайками ADST00 и ADMS200					
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 0,10-0,17	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 0,06-0,09 0,06-0,09 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10						
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 0,12-0,20 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 0,07-0,11 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 0,06-0,09 0,06-0,09 0,06-0,10 0,06-0,10 0,06-0,10						

Рекомендованные режимы резания при сверлении перовыми оправками AD5100 и ADMS200

Пластины сменные режущие для сборных перовых сверл

Обозначение	ØD	b	b ₁	L	l	ød	Покрытие	P			M	K	ISO
								Не легированная сталь	Низко легированная сталь	Высоко легированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	
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	Рекомендуемые режимы резания при сверлении перовыми оправками ADS100 и ADMS200
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	•	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							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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

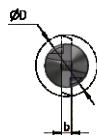
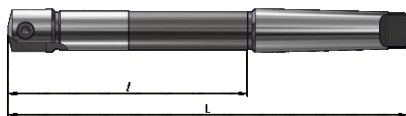
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

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	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

Модульные оправки ADMS200



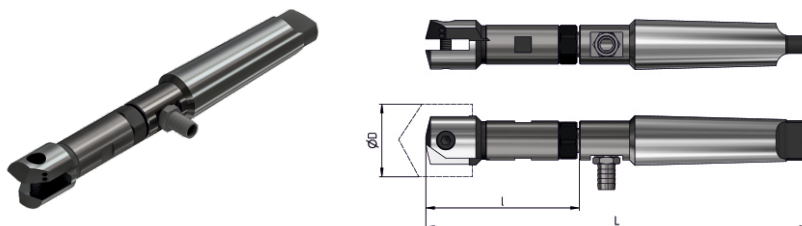
Внутренняя подача СОЖ
для повышенной стойкости перового сверла



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



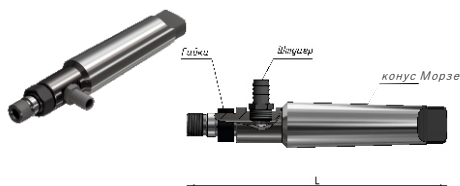
Обозначение оправки	Составные части оправки		L	I	ØD	Пластина
	Обозначение оголовка ADMS200	Обозначение хвостовика ADMS200				
ADMS200-R025031.0080.02.MT3.C	-R025031.02.C	-R025031.MT3.C	212	65	25...31	2000-1200...2000-1213
ADMS200-R032039.0095.02.MT4.C	-R032039.02.C	-R032039.MT4.C	252	80	32...39	2000-1214...2000-1222
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-удлинитель к оправкам для перовых сверл ADMS200



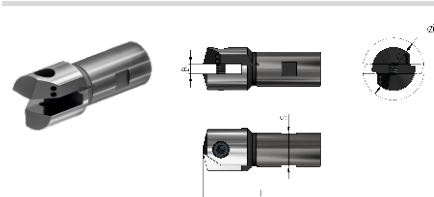
Обозначение ADMS200	ØD	L	S
-R025031.250.C	25...31	250	17
-R032039.250.C	32...39	250	24
-R040050.250.C	40...50	250	27
-R051063.250.C	51...63	250	32
-R065080.250.C	65...80	250	36
-R082102.250.C	82...102	250	41
-R105130.250.C	105...130	250	54

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

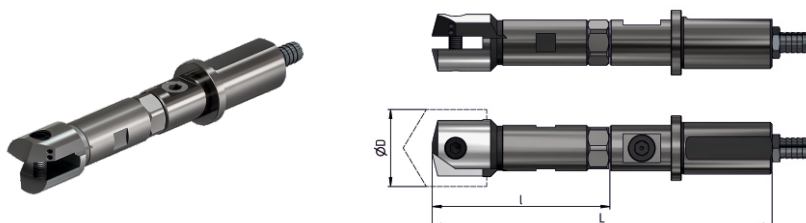
Оголовки к оправкам для перовых сверл ADMS200



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

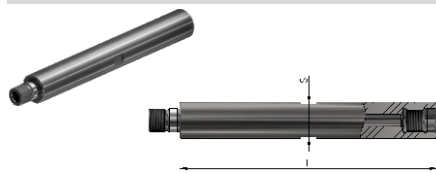
*Количество модулей к перовой оправке подбирать в соответствии с требуемой глубиной просверливаемого отверстия



стр. E2-3

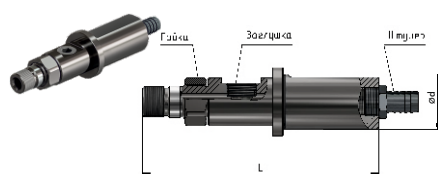
Обозначение оправки	Составные части оправки		L	I	ØD	Пластина
	Обозначение оголовка ADMS200	Обозначение хвостовика ADMS200				
ADMS200-R025031.0080.02.df25.C	-R025031.02.C	-R025031.df25.C	174	80	025...031	2000-1200...2000-1213
ADMS200-R032039.0095.02.df32.C	-R032039.02.C	-R032039.df32.C	193	95	032...039	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



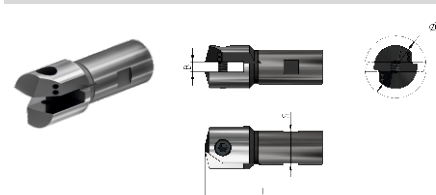
Обозначение ADMS200	ØD	L	S
-R025031.250.C	25...31	250	17
-R032039.250.C	32...39	250	24
-R040050.250.C	40...50	250	27
-R051063.250.C	51...63	250	32
-R065080.250.C	65...80	250	36
-R082102.250.C	82...102	250	41
-R105130.250.C	105...130	250	50

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 МИНПРОМТОРГА РФ о подтверждении производства промышленной продукции на территории РФ №31661/05 от 29.03.2024г.

beltools.ru