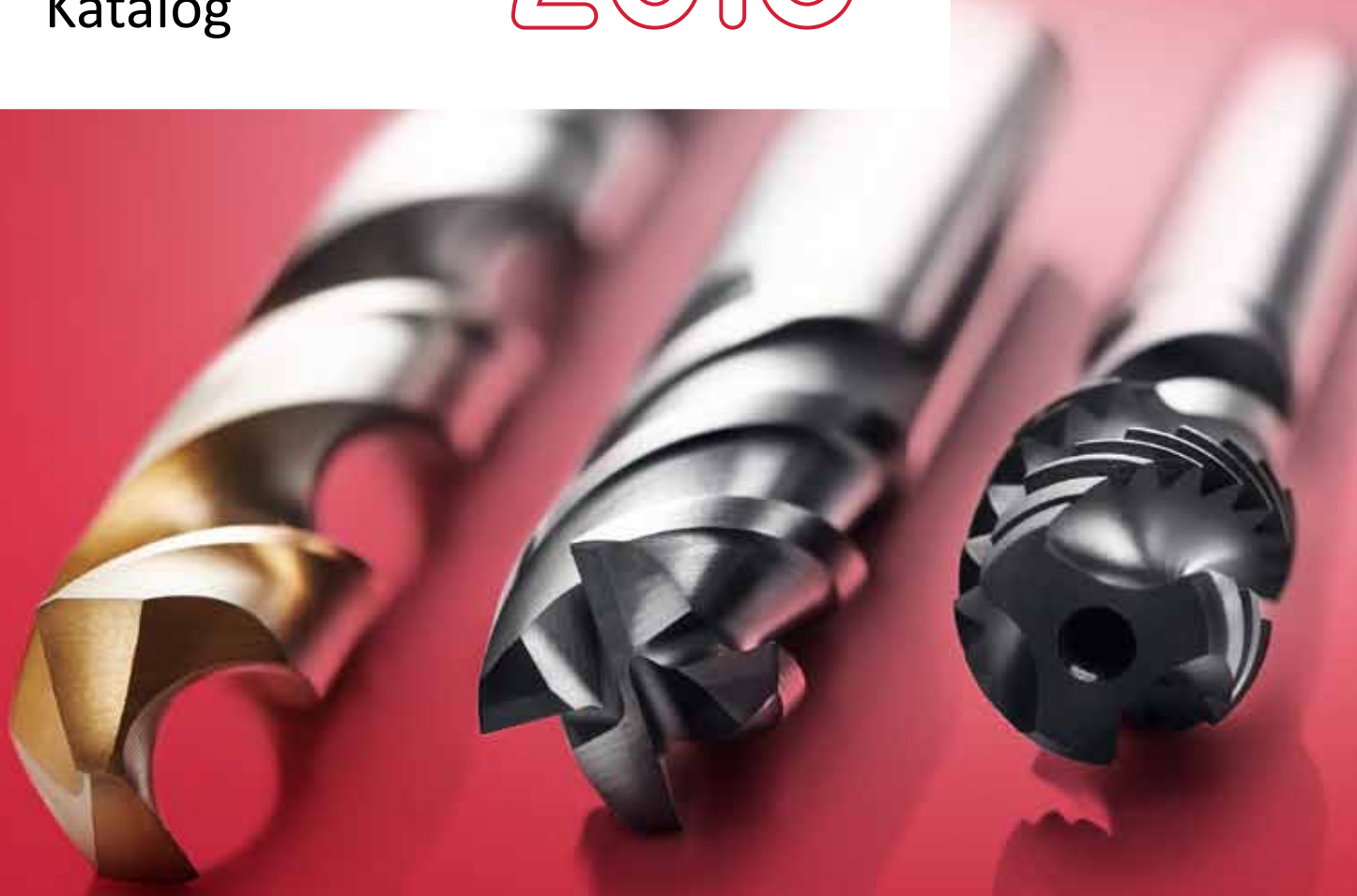


DORMER

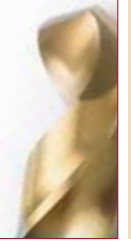
Katalog
Каталог
Katalóg

2015



A		B170	156	C835	447	E260	226	EP006G	210	H		S	
A002	60	B180	154	C837	446	E261	226	EP006H	210	H853	16	S216	372
A002S	60	B301	149	C903	419	E263	221	EP00TIN	210	H855	19	S217	374
A022	46	B334	146	C907	418	E266	219	EP016H	210	H858	22	S218	375
A088	119	B335	147	C908	431	E268	237	EP10	243	H861	16-24	S219	369
A094	123	B400	138	C920	419	E275	254	EP10TIN	243	H862	16-24	S225	378
A095	120	B411	142	C921	433	E278	263	EP11	243	K		S226	379
A099	121	B441	141	C922	428	E282	284	EP20	257	K100	471	S227	380
A100	64	B442	143	C944	432	E290	237	EP21	257	K101	471	S229	391
A101	64	B481	139	C948	432	E291	232	EP30	266	K102	471	S231	392
A108	64	B901	148	D		E292	232	EP31	266	K103	472	S233	393
A110	84	B903	150	D200	452	E293	232	EP40	286	K104	472	S260	376
A117	46	B952	151	D400	461	E294	232	EP41	286	K200	473	S262	387
A120	46	B953	153	D402	462	E295	233	EX006G	224	K201	473	S264	382
A122	45	B954	165	D420	461	E296	233	EX006H	224	K202	473	S501	397
A124	54	B955	166	D422	462	E297	212	EX00TIN	224	K203	473	S511	400
A125	90	B956	167	D745	454	E298	225	EX016H	224	K204	473	S521	384
A130	97	B957	168	D747	456	E299	245	EX10	248	K300	468	S523	385
A160	73	C		D750	460	E300	250	EX10TIN	248	K301	468	S524	383
A166	103	C110	404	D751	460	E303	208	EX11	248	K302	468	S525	378
A170	71	C122	416	D752	459	E382	289	EX20	259	K303	468	S526	379
A190	122	C123	406	D753	459	E383	251	EX21	259	K304	468	S527	380
A191	124	C126	404	D763	452	E384	246	EX30	268	K305	468	S529	394
A199	125	C135	408	E		E390	203	EX31	268	K310	469	S531	395
A200	115	C139	406	E000	216	E422	219	EX40	288	K311	469	S533	396
A201	117	C159	413	E000TIN	216	E423	219	EX41	288	K312	469	S534	398
A205	115	C166	424	E001	216	E471	215	F		K313	469	S535	399
A210	116	C167	415	E002	229	E472	215	F100	317	K314	469	S536	390
A225	118	C169	413	E002TIN	229	E473	228	F108	317	K330	470	S610	366
A243	83	C246	420	E003	229	E474	228	F110	319	K331	470	S611	367
A244	83	C247	420	E011	247	E500	204	F120	321	K332	470	S612	371
A295	126	C273	422	E013	252	E501	204	F130	322	K333	470	S629	401
A296	127	C295	422	E021	258	E504	204	F140	323	K334	470	S637	364
A345	106	C299	418	E023	260	E510	217	F150	324	K520	474	S638	365
A350	104	C305	412	E031	267	E513	239	F170	325	K521	475	S710	359
A400	110	C306	409	E033	269	E515	255	F180	326	K522	476	S714	362
A402	111	C324	427	E041	287	E524	264	F190	327	L		S715	363
A405	112	C333	425	E043	290	E531	273	F201	317	L110	302	S717	374
A412	113	C336	414	E052	223	E533	276	F202	333	L111	303	S718	375
A413	114	C346	417	E100	199	E534	275	F272	336	L113	306	S739	402
A510	74	C352	412	E101	199	E536	277	F300	328	L114	307	S740	402
A520	51	C353	409	E102	199	E538	279	F302	334	L115	308	S741	402
A530	97	C358	414	E105	234	E539	278	F310	329	L119	304	S761	376
A553	77	C359	425	E108	253	E542	280	F312	335	L120	309	S763	386
A554	77	C365	426	E111	262	E544	282	F320	330	L126	305	S765	381
A620	46	C367	411	E115	272	E545	281	F330	331	M		S766	377
A720	55	C400	434	E119	283	E547	285	F370	332	M138	182	S767	389
A730	97	C403	435	E200	201	E550	293	G		M150	477	S802HA	355
A777	64	C407	431	E201	203	E570	271	G125	184	M151	478	S802HB	355
A900	79	C413	434	E207	221	E600	209	G129	174	M152	479	S803HA	357
A901	79	C428	429	E212	221	E605	231	G132	179	M200	480	S803HB	357
A920	56	C429	435	E216	219	E606	218	G135	171	R		S804HA	368
A921	56	C492	430	E225	254	E610	209	G136	176	R100	35	S804HB	368
A940	87	C500	436	E229	263	E620	291	G137	172	R120	26	S812HA	356
A941	87	C503	436	E237	201	E621	292	G138	180	R122	25	S812HB	356
A951	108	C505	437	E238	227	E650	230	G142	176	R123	25	S813HA	358
A952	108	C511	438	E239	227	E651	261	G149	175	R453	39	S813HB	358
A976	94	C700	451	E240	214	E653	297	G154	173	R454	39	S814HA	370
A977	94	C710	450	E241	214	E654	270	G171	181	R457	31	S814HB	370
A978	94	C800	439	E242	237	E708	300	G236	185	R458	31	S902	360
B		C801	442	E243	301	E709	299	G314	183	R459	42	S903	361
B100	144	C810	440	E244	237	E710	295	G335	171	R510	37	S904	373
B101	162	C820	444	E243	301	E711	296	G338	180	R520	28	S922	360
B121	164	C822	443	E250	201	E712	298	G400	169	R950	13	S933	361
B122	152	C825	441	E251	201	E714	294	G405	170	R960	13	S944	373
B157	159	C830	448	E252	203	E720	299	G560	176	S		S991	403
B161	160	C831	449	E255	213	E721	295	G570	176				
		C835	447	E256	213			G600	178				
		C837	446	E258	221								

3 - 128



129 - 186



187 - 312



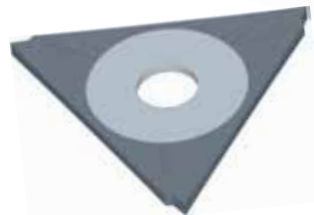
313 - 336



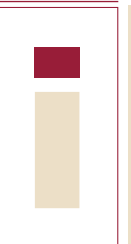
337 - 462

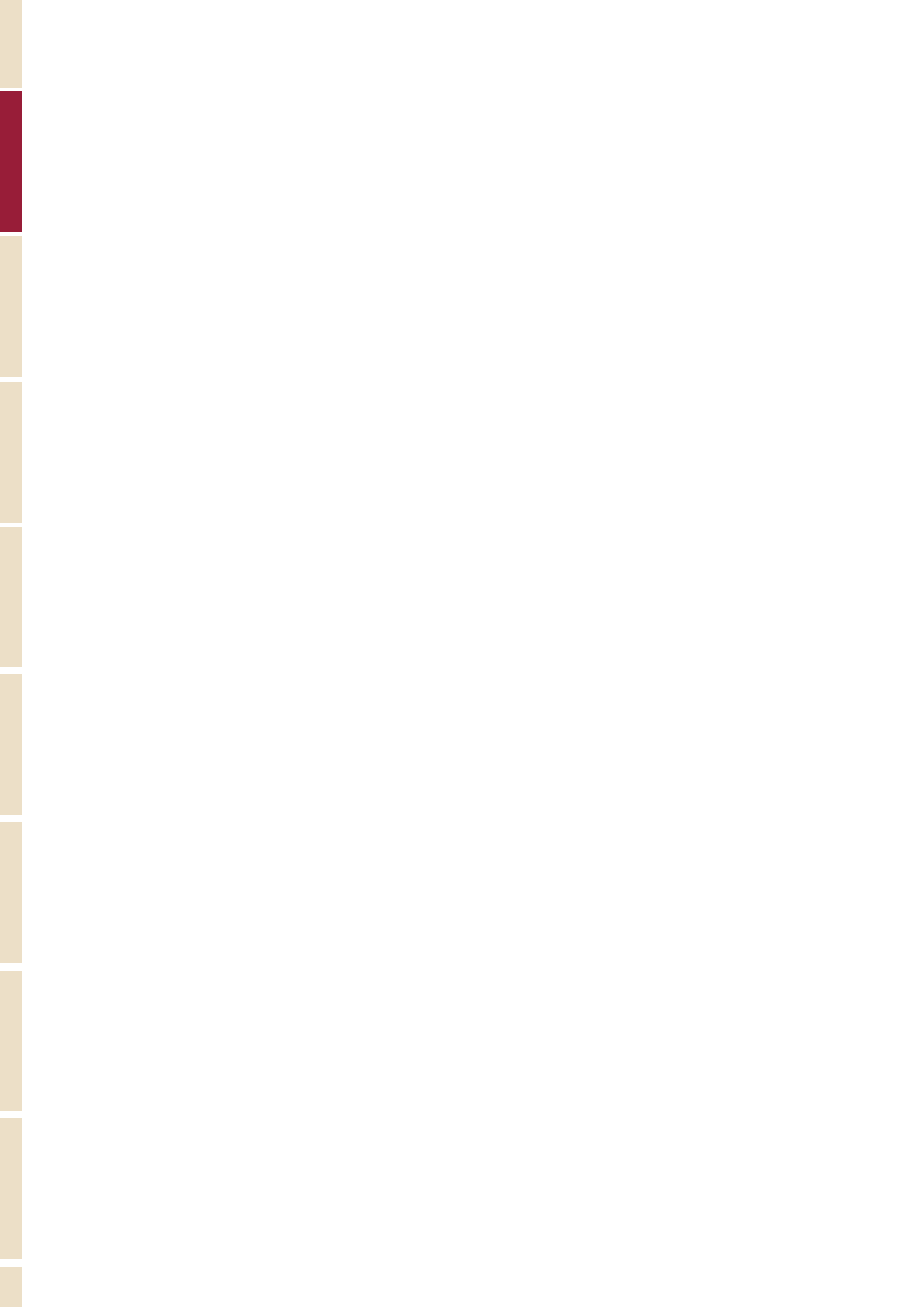


463 - 480



481 - 560







A002	60	A191	124	A553	77	R100	35
A002S	60	A199	125	A554	77	R120	26
A022	46	A200	115	A620	46	R122	25
A088	119	A201	117	A720	55	R123	25
A094	123	A205	115	A730	97	R453	39
A095	120	A210	116	A777	64	R454	39
A099	121	A225	118	A900	79	R457	31
A100	64	A243	83	A901	79	R458	31
A101	64	A244	83	A920	56	R459	42
A108	64	A295	126	A921	56	R510	37
A110	84	A296	127	A940	87	R520	28
A117	46	A345	106	A941	87	R950	13
A120	46	A350	104	A951	108	R960	13
A122	45	A400	110	A952	108		
A124	54	A402	111	A976	94		
A125	90	A405	112	A977	94		
A130	97	A412	113	A978	94		
A160	73	A413	114	H853	16		
A166	103	A510	74	H855	19		
A170	71	A520	51	H858	22		
A190	122	A530	97	H860	16-24		
				H858	16-24		

	Hydra, hlava ikonky	Головки Hydra Иконки сверл	Hydra Głowiczka Ikony dot. wiercenia	hydra, hlava Vřtacie ikony
	Rozměrová řada	Ассортимент	Zakres	Rozsah
	Hydra tělo	Корпус Hydra	Hydra Chwyт	Hydra telo
■ vynikající ■ dobrý	vyňikající dobrý	Основное применение Возможное применение	Najlepsze zastosowanie Dobre zastosowanie	Vynikajúce Dobré
	Příklad 10 = řezná rychlost (m/min) +/- 10%	Пример: 10 = Скорость резания в м/мин +/- 10%	Na Przykład 10 = прędkość skrawania w metrach/ minutę +/- 10%	Příklad 10 = rychlost' rezania (m/min) +/- 10%
	Materiál	Материал	Materiał	Materiál
	Standard	Стандарт	Standard	Štandard
	Hĺoubka	Глубина	Głębokość	Hĺbka
	Povlak	Покрытие	Pokrycie	Povlak
	Stopka	Хвостовик	Chwyт	Stopka
	Směr otáčení	Направление	Kierunek	Smer
	Chlazení	СОЖ	Chłodziwo	Chladienie
	Rozměrová řada	Ассортимент	Zakres	Rozsah
AMG	Česky	Русский	Polski	Slovensky
1.1	magneticky měkká	Электротехническая	magnetyczna miękka	Magnetycká mäkká oceľ
1.2	konstrukční uhlíkatá	Конструкционная, в том числе цементируемая	konstrukcyjna do nawęglania	Konstruckčná oceľ, uhlíková
1.3	uhlíkatá	Углеродистая нелегированная	węglowa	Uhlíková oceľ
1.4	legovaná	Легированная	stopowa	Legovaná oceľ
1.5	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná
1.6	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná
1.7	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrdená
1.8	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrdená, oceľ odolná oproti opotrebovaniu
2.1	automatová	Повышенной обрабатываемости	automatowa	Automatová nehrdzavejúca oceľ
2.2	austenitická	Аустенитная	austenityczna	Austenická
2.3	feritická+austenitická	Аустенитно-ферритная	ferytyczna+austenityczna	Feritická + austenická, feritická, martenzitická
2.4	precipitačně tvrzená	дисперсионное твердение	Utwardzane wydzieleniowo	Lamelární grafit (sivá)
3.1	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Lamelární grafit
3.2	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.3	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciągliwe	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.4	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciągliwe	Titán čistý
4.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny titánu
4.2	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Zliatiny titánu
4.3	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Nikel čistý
5.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny niklu
5.2	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Zliatiny niklu
5.3	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Meď
6.1	bronz	Технически чистая	niestopowa	β-mosadz
6.2	β - mosaz, bronz	Бронзы и латуни на основе Sn	Mosiądz-β,brąz	α-mosadz
6.3	bronz mosaz	Бронзы и латуни на основе Zn	Mosiądz CuZn	Bronz vysokopevnostný
6.4	bronz vysokopevnostní	Высокопрочные бронзы	Brąz o wysokiej wytrzymałości	Al, Mg, čistý
7.1	Al, Mg, tvářené	Технически чистые	Al, Mg, niestopowe	Al zliatiny, Si<0,5%
7.2	Al slitiny, Si<0,5%	Их сплавы, с содержанием, Si<0,5%	Al. Stopowe, Si<0,5%	Al zliatiny, Si>0,5%<10%
7.3	Al slitiny, Si>0,5%<10%	Их сплавы, с содержанием 0,5% < Si < 10%	Al. Stopowe, Si>0,5%<10%	Al zliatiny, Si>10%
7.4	Al slitiny, Si>10%	Их сплавы, с содержанием Si > 10%	Al. Stopowe, Si>10%	Zliatiny hliníka a horčíka
8.1	termoplasty	Термопластики	Tworzywa termoplastyczne	Termoplasty
8.2	termosety	Терморезактивные	Tworzywa termoutwardzalne	Termosety
8.3	zpevněné plasty	Армированные	Zbrojone tworzywa sztuczne	Spevnené plasty
9.1	cermet (keramika)	Металлокерамика	Cermetale	Cermet (kov-keramika)
10.1	standardní grafit	Технический графит	Grafit standartowy	Grafit

R950			R960		
	HM				
15/32" - 42.00	15/32" - 42.00	13.50 - 30.50	15/32" - 30.50	15/32" - 30.50	13.50 - 30.50
H853	H855	H858	H853	H855	H858
HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
3XD	5XD	8XD	3XD	5XD	8XD
DN 8535HB DN 8535HE	DN 8535HB DN 8535HE	DIN 8535HE	DN 8535HB DN 8535HE	DN 8535HB DN 8535HE	DIN 8535HE
12.00 - 42.50	12.00 - 42.50	14.00 - 42.50	12.00 - 42.50	12.00 - 42.50	14.00 - 42.50

AMG	13, 16	13, 19	13, 22	13, 16	13, 19	13, 22	ISO
1.1	■110W	■110W	■100U	■110W	■110V	■100U	P 1
1.2	■100W	■100V	■90U	■100W	■100V	■90U	P 1
1.3	■100W	■100V	■90U				P 2
1.4	■85W	■85V	■75U				P 3
1.5	■85W	■85V	■75U				P 4
1.6	■60T	■60T	■60S				H 1
1.7							H 3
1.8							H 4
2.1				■60V	■50V	■45U	M 1
2.2				■50T	■50S	■40S	M 3
2.3				■40T	■40S	■35S	M 2
2.4	■35T	■35T	■30S	■35T	■35T	■30S	S 2
3.1				■120V	■114V	■106U	K 1
3.2				■116V	■108V	■100U	K 2
3.3	■88V	■85V	■80U	■88V	■85V	■80U	K 3
3.4	■88V	■85V	■80U	■88V	■85V	■80U	K 4
4.1				■45T	■45T	■35S	S 1
4.2				■35T	■35T	■30S	S 2
4.3				■30S	■30S	■25S	S 3
5.1				■35T	■35T	■30S	S 1
5.2				■30S	■30S	■25S	S 2
5.3				■25S	■25S	■20S	S 3
6.1							N 3
6.2							N 4
6.3							N 3
6.4							N 4
7.1							N 1
7.2							N 1
7.3							N 1
7.4							N 2
8.1							O
8.2							O
8.3							O
9.1							H
10.1							O

	Materiál	Материал	Material	Materiál
	Standard	Стандарт	Standard	Štandard
	Hĺoubka	Глубина	Głębokość	Hĺbka
	Vrcholový úhel	Угол при вершине сверла	Kąt Ostrza	Vrcholový
	Povlak	Покрытие	Pokrycie	Povlak
	Stopka	Хвостовик	Chwyт	Stopka
	Typ	Форма	Forma	Typ
	Směr otáčení	Направление	Kierunek	Smer
	Chlazení	СОЖ	Chłodziwo	Chladienie
	Záhlubník, úhel	Угол зенковки	Kąt wierchołkowy.	Hviezdička °
■	vynikající	Основное применение	Najlepsze zastosowanie	Vynikajúce
●	dobry	Возможное применение	Dobre zastosowanie	Dobré
	Příklad 10 = řezná rychlost (m/min) +/- 10%	Пример: 10 = Скорость резания в м/мин +/- 10%	Na Przykład 10 = прędkość skrawania w metrach/ minutę +/- 10%	Príklad 10 = rýchlosť rezania (m/min) +/- 10%
	Kód	Code	Kod	Kód
	Rozměrová řada	Ассортимент	Zakres	Rozsah
AMG	Česky	Русский	Polski	Slovensky
1.1	magneticky měkká	Электротехническая	magnetyczna miękka	Magnetycky mäkká oceľ
1.2	konstrukční uhlíkatá	Конструкционная, в том числе цементируемая	konstrukcyjna do nawęglania	Konstrukčná oceľ,uhlíková
1.3	uhlíkatá	Углеродистая нелегированная	węglowa	Uhlíková pceľ
1.4	legovaná	Легированная	stopowa	Legovaná oceľ
1.5	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná
1.6	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná
1.7	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrdená
1.8	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrdená, oceľ odolná oproti opotrebovaniu
2.1	automatová	Повышенной обрабатываемости	automatowa	Automatová nehrdzavejúca oceľ
2.2	austenitická	Аустенитная	austenitczna	Austenická
2.3	feritická+austenitická	Аустенитно-ферритная	ferytyczna+austenitczna	Feritická + austenická, feritická, martenzitická
2.4	precipitačně tvrzená	дисперсионное твердение	Utwardzane wydzieleniowo	Lamelární grafit (sivá)
3.1	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Lamelární grafit
3.2	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.3	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciągliwe	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.4	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciągliwe	Titán čistý
4.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny titánu
4.2	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Zliatiny titánu
4.3	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Nikel čistý
5.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny niklu
5.2	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Zliatiny niklu
5.3	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Meď
6.1	bronz	Технически чистая	niestopowa	β-mosadz
6.2	β - mosaz, bronz	Бронзы и латуни на основе Sn	Mosiądz-β,brąz	α-mosadz
6.3	bronz mosaz	Бронзы и латуни на основе Zn	Mosiądz CuZn	Bronz vysokopevnostný
6.4	bronz vysokopevnostní	Высокопрочные бронзы	Brąz o wysokiej wytrzymałości	Al, Mg, čistý
7.1	Al, Mg, tvářené	Технически чистые	Al.,Mg, niestopowe	Al zliatiny, Si<0,5%
7.2	Al slitiny, Si<0.5%	Их сплавы, с содержанием, Si<0.5%	Al. Stopowe,Si<0,5%	Al zliatiny, Si>0,5%<10%
7.3	Al slitiny, Si>0.5%<10%	Их сплавы, с содержанием 0.5% < Si < 10%	Al. Stopowe,Si>0,5%<10%	Al zliatiny, Si>10%
7.4	Al slitiny, Si>10%	Их сплавы, с содержанием Si > 10%	Al. Stopowe,Si>10%	Zliatiny hliníka a horčíka
8.1	termoplasty	Термопластики	Tworzywa termoplastyczne	Termoplasty
8.2	termosety	Терморезактивные	Tworzywa termoutwardzalne	Termosety
8.3	zpevněné plasty	Армированные	Zbrojone tworzywa sztuczne	Spevnené plasty
9.1	cermet (keramika)	Металлокерамика	Cermetale	Cermet (kov-keramika)
10.1	standardní grafit	Технический графит	Grafit standartowy	Grafit

	HSS HM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E	HSS HM	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E		
	DIN 8037	DIN 1899	DIN ANSI	DIN ANSI	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN ANSI	DIN ANSI		
	2.5XD	2.5XD	3XD	3XD	4XD	4XD	4XD	4XD	4XD	4XD	4XD	4XD	5XD	5XD	6XD	6XD		
	118°	118°	130°	130°	118°	118°	118°	118°	135°	135°	118°	118°	130°	130°	130°	130°		
	ST			Alcona Top	TN	TN	ST	ST	ST	ST	ST	TN	TAIN Top	TAIN Top		Alcona Top		
	H	N	W	W	N	N	N	N	N	W	N	N				W	W	
	A124	A720	A920	A921	A002	A002S	A100	A101	A108	A777	A170	A160	A510	A553	A554	A900	A901	
	3.00 - 16.00	0.15 - 1.40	1.00 - 20.00	2.50 - 16.00	1.00 - 16.00	2.00 - 13.00	0.20 - 20.00	1.00 - 12.00	1.00 - 16.00	0.30 - 16.00	13.00 - 1.1/2	4.00 - 16.00	3.00 - 14.00	5.00 - 20.00	20.50 - 30.00	1.00 - 20.00	1.50 - 16.00	
						NEW												
AMG	54	55	56	56	60	60	64	64	64	64	71	73	74	77	77	79	79	ISO
1.1		35A	40J	60M	47J	47J	35H	35H	35I	35J	35H	60E	57M	35L	85L	38H	60J	P 1
1.2		30A	34J	52M	40J	40J	30H	30H	30I	30H	60E	60E	47M	70L	70L	33H	50J	P 1
1.3		27A	32I	53J	35F	35F	25F	25F	25G	27G	25F	55D	40K	60L	60L	26H	44I	P 2
1.4		23A	32I	53J	30F	30F	20F	20F	20F	24F	20E	50D	30H	45H	45H	26H	44I	P 3
1.5	40C	17A	23E	38G	18F	18F	13E	13E	13E	17E	13D	40C	21F	28F	28F	21E	33G	P 4
1.6	37A	10A	19E	30G	10E	10E	9D	9D	9D	10D	9C	37A	11D	15D	15D	16E	26G	H 1
1.7																		H 3
1.8																		H 4
2.1		22A	15F	17F	20F	20F	15E	15E	15E	22E	15D	40B	28G	40G	40G	15E	17E	M 1
2.2	35C	10A	7F	9F	12G	12G	8G	8G	9G	11G	7F	35C	14I	19I	19I	7E	9E	M 3
2.3	35C	15A	9D	11D	16C	16C	9C	9C	10D	15C	7B	35A	19G	27G	27G	9C	11C	M 2
2.4																		S 2
3.1	55C	30A	34L	53L	40J	40J	30H	30H	30H	35H	27H	50C	42K	70K	70K	24J	58I	K 1
3.2	43C	24A	26L	42L	30E	30E	24F	24F	24F	28D	22E	40A	32J	50J	50J	19J	47I	K 2
3.3	40C	20A	26L	42L	28E	28E	20E	20E	20E	22E	19D	35A	28J	45J	45J	19J	34J	K 3
3.4	32A	14A	19J	36J	26E	26E	14E	14E	14E	17E	12D	30A	25F	42F	42F	14I	28I	K 4
4.1	40A	23A	30G	48I	23F	23F	23E	23E	25G	28F	17E	35A	32G	45G	45G	22E	35G	S 1
4.2	35A	17A	18G	29I	13D	13D	12D	12D	16E	20D	9C	35A	20H	30E	30E	15E	24G	S 2
4.3	25A	8A	10C	16E	7B	7B	6B	6B	7B	11C	5A	25A	4B	8C	8C	6C	10E	S 3
5.1	30A	10A	15I	24L	13G	13G	10G	10G	12G	15G	8F	30A	17I	25I	25I	14G	22I	S 1
5.2	25A	7A	9G	14I	7E	7E	6E	6E	7G	7E	4D	25A	9E	15E	15E	7G	11I	S 2
5.3	20A	4A	6E	10G	3A	3A	3A	3A	6E	6B	3A	20A	6E	10G	10G	6C	10E	S 3
6.1		35A	65H		50G	50G	33G	33G	33G	38H	35F	55D	40D	70G	70G	65G		N 3
6.2	70G	40A	66J		33I	33I	35I	35I	35I	40F	33H	70G	50I	85I	85I	53I		N 4
6.3	60E	35A	40J	71J	39H	39H	27H	27H	31H	27H	27G	60C	45I	80I	80I	34H	56I	N 3
6.4	50C	27A	31G	50I	30G	30G	16G	16G	16G	21F	16F	50C	20F	35G	35G	30G	48I	N 4
7.1		35A	75L		41K	41K	33J	33J	33J	33J	33I	50I	50G	70H	70H	60J		N 1
7.2		30A	45N		38J	38J	30I	30I	30I	30I	30H	45H	50M	100M	100M	45N		N 1
7.3		27A	40N		33I	33I	27H	27H	27H	30H	27G	40G	31I	55I	55I	40N		N 1
7.4		27A	36J	48J	33I	33I	24F	24F	24F	27F	22G	35F	33I	55I	55I	28I	48I	N 2
8.1		48A	55J		30I	30I	30J	30J	30J	30J	30I		65G	90G	90G	55I		O
8.2	60E	25A	40H		50H	50H	28H	28H	28H	28H	28G	60E	50G			40G		O
8.3					35F	35F	14F	14F	14F	14F	14E		35F					O
9.1	9C				3B	3B	3B	3B	3B	3B	6C	3A	9C					H
10.1																		O

	HSS	HSS	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS	HSS-E	HSS HM	HSS	HSS	HSS	
	NAS 907	NAS 907	DIN 340	DIN ANSI	DIN ANSI	BS 328	DIN 1869/1	DIN 1869/2	DIN 1869/3	DIN 345	DIN 345	DIN 345	DIN 345	DIN 341	DIN 1870/1	DIN 1870/1	
	4XD	4XD	6XD	10XD	10XD	10XD	15XD	20XD	25XD	4XD	4XD	4XD	4XD	6XD	10XD	15XD	
	135°	118°	118°	130°	130°	118°	130°	130°	130°	118°	118°	118°	118°	118°	118°	130°	
	A243	A244	A110	A940	A941	A125	A976	A977	A978	A130	A530	A730	A166	A350	A345	A951	
	3/32 - 1/4	1/8 - 1/4	0.50 - 1"	1.00 - 20.00	1.00 - 16.00	1.40 - 1"	1.50 - 14.00	1.50 - 14.00	3.00 - 10.00	2.00 - 100.00	8.50 - 40.00	10.00 - 32.00	10.00 - 33.00	5.00 - 50.00	8.00 - 50.00	10.00 - 30.00	
AMG	83	83	84	87	87	90	94	94	94	97	97	97	103	104	106	108	ISO
1.1			27G	38F	53G	24E	31C	31B	31A	35I	47I	35J	60E	27I	24G	27G	P 1
1.2			25G	33F	46G	22E	26C	26B	26A	30I	40I	30H	60E	25I	22G	22G	P 1
1.3	25F	25F	20E	22G	36G	16C	22C	22B	22A	25F	30F	27G	55D	20G	17E	19E	P 2
1.4	20F	20F	16E	22G	36G	15C	22C	22B	22A	20F	27F	23F	50D	16F	15D	15D	P 3
1.5	13E	13E	9D	17C	23D	6A	12A	12A	12A	12E	20E	17E	40C	10E	6C	8C	P 4
1.6	9D	9D	6B	12C	17D	5A	10A	10A	10A	9D	10D	10D	37A	6D	5B	6B	H 1
1.7																	H 3
1.8																	H 4
2.1	15E	15E	10D	15C	17C	9C	12B	12B	12A	15E	24E	24E	40B	13E	12C	12C	M 1
2.2	3G	3G	6F	7E	9E	4E	7C	7B	7A	9G	13G	11G	35C	4G	4E	6E	M 3
2.3	9C	9C	4B	9B	11B	8A	8A	8A	8A	10C	20C	17C	35A	8C	8A	12A	M 2
2.4																	S 2
3.1	30I	30I	28H		36I	22G				30I	36I	35J	50C	26I	22G	22G	K 1
3.2	24F	24F	21E	16I	30I	18D	23C	23B	23A	24E	28E	28G	40C	20F	18D	16D	K 2
3.3	20E	20E	15D	16I	30I	13C	16C	16B	16A	20E	27E	22E	35C	18E	13C	13C	K 3
3.4	14E	14E	13D	12H	24H	9C	11A	11A	11A	14E	22E	17E	30A	11E	9C	9C	K 4
4.1	23F	23F	17E	18E	25F	11D	15C	15B	15A	23F	32F	28G	35A	16F	15D	18D	S 1
4.2	12D	12D	9C	13C	18D	9B	11A	11A	11A	13D	18D	20D	35A	9D	9B	10B	S 2
4.3	6B	6B	4A	6C	8D	5A	5A	5A	5A	7B	13B	11C	25A	5B	5A	6A	S 3
5.1	10G	10G	8F			5E				10G	13G	15G	30A	8G	8E	7E	S 1
5.2	6E	6E	4D			4C				7E	6E	7E	25A	4E	4C	5C	S 2
5.3	3A	3A	3A			3A				4A	3A	6B	20A	3A	3A	3A	S 3
6.1			30E	65F		24D				33F	60G	38L	55D	33F	27D	22D	N 3
6.2			32H	70F		33G				35I	55I	40J	75G	35I	33G	33G	N 4
6.3	27H	27H	27G	34G	48H	22F	30D	30C	30B	35H	40G	27H	60C	35H	27F	22F	N 3
6.4	16G	16G	16E	30G	42H	16D	27D	27C	27B	16F	35E	21F	50C	16F	16D	16D	N 4
7.1			32I	53H		24H				26J	55I	33J	50I	33J	33H	30H	N 1
7.2			27H	45N		22G				30I	45I	30I	45H	25I	27G	27G	N 1
7.3			27G	40N		22F				28H	35G	30H	40G	27H	27F	24F	N 1
7.4	24F	24F	25E	30G	42H	20E	27D	27C	27B	23H	28G	27F	35F	25H	24F	22F	N 2
8.1			35I	55H		30H				30K	50J	35K		35L	30J	30J	O
8.2			26G	40F		26F				28J	50H	28J	60E	26J	30H	30H	O
8.3			12E			10D				14H	35F	20H		12H	10F	10F	O
9.1	3B	3B	3A			3A				3B	3B	5C	9C	3B	3A	3A	H
10.1																	O

	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS				
	DIN 1870/2	DIN 8374	DIN 8376	DIN 8377	DORMER	DORMER	DIN 333A	DIN 333A	DIN 333R	DORMER	BS 328				
	20XD	4XD	4XD	4XD	2.5XD	2.5XD	1XD	1XD	1XD	1XD	1XD				
	130°	118°	118°	118°	118°	118°	118°	118°	118°	118°	122°	120°			
	ST	ST	ST	ST	ST	ST	TN								
	W	N	N	N											
	A952	A400	A402	A405	A412	A413	A200	A205	A210	A201	A225	A088	A095	A099	
	8.00 - 40.00	M3 - M10	M3 - M10	M6 - M18	M3 - M10	M3 - M10	0.50 - 12.50	1.00 - 5.00	0.50 - 10.00	0.63 - 6.00	3/64 - 5/16	Set	Set	Set	
AMG	108	110	111	112	113	114	115	115	116	117	118	119	120	121	ISO
1.1	27G	32G	32G	32G	32I	32I	35I	42I	35I	35I	35I				P 1
1.2	22G	27G	27G	27G	27I	27I	30I	36I	30I	30I	30I				P 1
1.3	19E	22E	22E	22E	22G	22G	25G	30G	25G	25G	25G				P 2
1.4	15D	20E	20E	20E	20G	20G	20F	24F	20F	20F	20F				P 3
1.5	8C	10C	10C	10C	10E	10E	13E	16E	13E	13E	13E				P 4
1.6	6B	6C	6C	6C	6C	6C	9D	11D	9D	9D	9D				H 1
1.7															H 3
1.8															H 4
2.1	12C	16E	16E	16E	16G	16G	15E	18E	15E	15E	15E				M 1
2.2	6E	9G	9G	9G	9I	9I	8G	10G	8G	8G	8G				M 3
2.3	12A	12C	12C	12C	12E	12E	10C	12C	10C	10C	10C				M 2
2.4															S 2
3.1	22G	30G	30G	30G	30G	30G	30I	36I	30I	30I	30I				K 1
3.2	16D	25E	25E	25E	25E	25E	24F	29F	24F	24F	24F				K 2
3.3	13C	19E	19E	19E	19E	19E	20E	24E	20E	20E	20E				K 3
3.4	9C	18C	18C	18C	18E	18E	14E	17E	14E	14E	14E				K 4
4.1	18D	23E	23E	23E	27G	27G	24F	29F	24F	24F	24F				S 1
4.2	10B	14C	14C	14C	16E	16E	13D	16D	13D	13D	13D				S 2
4.3	6A	8A	8A	8A	8C	8C	7B	8B	7B	7B	7B				S 3
5.1	7E	10G	10G	10G	13I	13I	10G	12G	10G	10G	10G				S 1
5.2	5C	6C	6C	6C	8G	8G	5E	6E	5E	5E	5E				S 2
5.3	3A	4A	4A	4A	4C	4C	4A	5A	4A	4A	4A				S 3
6.1	22D	35E	35E	35E	35G	35G	35G	42G	35G	35G	35G				N 3
6.2	33G	40E	40E	40E	40G	40G	33I	40I	33I	33I	33I				N 4
6.3	22F	32E	32E	32E	32G	32G	27H	32H	27H	27H	27H				N 3
6.4	16D	20E	20E	20E	20G	20G	16G	19G	16G	16G	16G				N 4
7.1	30H	45E	45E	45E	45G	45G	33J	40J	33J	33J	33J				N 1
7.2	27G	32E	32E	32E	32G	32G	30I	36I	30I	30I	30I				N 1
7.3	24F	32E	32E	32E	27G	27G	27H	32H	27H	27H	27H				N 1
7.4	22F	25E	25E	25E	25G	25G	22H	26H	22H	22H	22H				N 2
8.1	30J	30I	30I	30I	30I	30I	30J	36J	30J	30J	30J				O
8.2	30H						28H	34H	28H	28H	28H				O
8.3	10F						14F	17F	14F	14F	14F				O
9.1	3A						3B	4B	3B	3B	3B				H
10.1															O



A190
Set



A094
Set
NEW



A191
Set



A199
Set



A295
Set



A296
Set

AMG	122	123	124	125	126	127	ISO
1.1							P 1
1.2							P 1
1.3							P 2
1.4							P 3
1.5							P 4
1.6							H 1
1.7							H 3
1.8							H 4
2.1							M 1
2.2							M 3
2.3							M 2
2.4							S 2
3.1							K 1
3.2							K 2
3.3							K 3
3.4							K 4
4.1							S 1
4.2							S 2
4.3							S 3
5.1							S 1
5.2							S 2
5.3							S 3
6.1							N 3
6.2							N 4
6.3							N 3
6.4							N 4
7.1							N 1
7.2							N 1
7.3							N 1
7.4							N 2
8.1							O
8.2							O
8.3							O
9.1							H
10.1							O

Fn	HM				HSS HM		HSS		HSS-E							
	Ø(D)	1mm	2mm	3mm	4mm	5mm	6mm	8mm	10mm	12mm	15mm	16mm	20mm	25mm	30mm	40mm
A	0.012	0.023	0.029	0.032	0.036	0.042	0.054	0.062	0.069	0.082	0.086	0.110	0.125	0.135	0.155	0.175
B	0.014	0.028	0.037	0.041	0.046	0.053	0.067	0.080	0.090	0.103	0.108	0.135	0.153	0.165	0.188	0.208
C	0.015	0.032	0.044	0.050	0.056	0.064	0.080	0.098	0.110	0.125	0.130	0.160	0.180	0.195	0.220	0.240
D	0.016	0.038	0.053	0.060	0.068	0.078	0.098	0.119	0.130	0.149	0.155	0.188	0.210	0.228	0.253	0.275
E	0.017	0.043	0.062	0.071	0.080	0.092	0.115	0.140	0.150	0.173	0.180	0.215	0.240	0.260	0.285	0.310
F	0.018	0.050	0.073	0.084	0.095	0.109	0.138	0.165	0.178	0.202	0.210	0.248	0.275	0.295	0.320	0.343
G	0.019	0.056	0.084	0.096	0.109	0.126	0.160	0.190	0.205	0.231	0.240	0.280	0.310	0.330	0.355	0.375
H	0.020	0.066	0.102	0.116	0.130	0.150	0.190	0.228	0.243	0.271	0.280	0.320	0.355	0.375	0.398	0.418
I	0.021	0.076	0.119	0.134	0.150	0.173	0.220	0.265	0.280	0.310	0.320	0.360	0.400	0.420	0.440	0.460
J	0.024	0.084	0.135	0.152	0.170	0.197	0.250	0.298	0.315	0.349	0.360	0.405	0.445	0.465	0.485	0.503
K	0.026	0.092	0.150	0.170	0.190	0.220	0.280	0.330	0.350	0.388	0.400	0.450	0.490	0.510	0.530	0.545
L	0.028	0.101	0.165	0.186	0.208	0.240	0.305	0.360	0.385	0.419	0.430	0.485	0.525	0.545	0.568	0.588
M	0.030	0.110	0.180	0.202	0.225	0.260	0.330	0.390	0.420	0.450	0.460	0.520	0.560	0.580	0.605	0.630
N	0.032	0.119	0.195	0.218	0.242	0.280	0.355	0.420	0.455	0.481	0.490	0.555	0.595	0.615	0.642	0.672
S	0.008	0.014	0.020	0.025	0.030	0.037	0.050	0.080	0.100	0.123	0.130	0.150				
T	0.015	0.028	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090	0.110	0.130	0.160	0.170	0.190				
U	0.026	0.048	0.070	0.080	0.090	0.107	0.140	0.170	0.200	0.223	0.230	0.240				
V	0.038	0.069	0.100	0.115	0.130	0.153	0.200	0.250	0.280	0.310	0.320	0.340				
W	0.049	0.089	0.130	0.150	0.170	0.200	0.260	0.330	0.380	0.418	0.430	0.450				
X	0.056	0.103	0.150	0.180	0.210	0.250	0.330	0.420	0.480	0.533	0.550	0.580				
Y	0.068	0.124	0.180	0.220	0.260	0.317	0.430	0.550	0.700	0.700	0.700	0.740				
Z	0.094	0.172	0.250	0.325	0.400	0.533	0.800	1.000	1.100	1.175	1.200	1.200				

mm/REV ± 25%

$$n = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times D}$$

$$V_f = n \times f_n$$

Fn	HM						
Ø(D)	12mm	15mm	16mm	20mm	25mm	30mm	40mm
S	0.100	0.123	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220
T	0.130	0.160	0.170	0.190	0.210	0.230	0.260
U	0.200	0.223	0.230	0.240	0.270	0.300	0.360
V	0.280	0.310	0.320	0.340	0.400	0.440	0.510
W	0.380	0.418	0.430	0.450	0.470	0.490	0.520

mm/REV ± 25%



R950

- Hydra, hlava na ocel
- Головки Hydra для стали
- Hydra głowiczka do stali
- Hydra hlava na oceľ

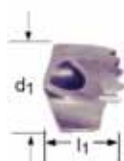
Tělo vrtáku obsahuje čtyři (4) šroubky H860 a jeden (1) šroubovák H861
 Четыре (4) винта H860 и одна (1) отвертка H861 входит в комплект вместе с корпусом сверла
 Cztery(4) wkręty H860 i jeden(1) wkrętak H861 są dołączone do wiertła
 Telo vrtáku obsahuje štyri skrutky H860 a jeden skrutkovač H861

R960

- Hydra, hlava na nerezavějící ocel
- Головки Hydra для нержавеющей стали
- Hydra głowiczka do stali nierdzewnej
- Hydra hlava na nehrdzavejúcu oceľ

Tělo vrtáku obsahuje čtyři (4) šroubky H860 a jeden (1) šroubovák H861
 Четыре (4) винта H860 и одна (1) отвертка H861 входит в комплект вместе с корпусом сверла
 Cztery(4) wkręty H860 i jeden(1) wkrętak H861 są dołączone do wiertła
 Telo vrtáku obsahuje štyri skrutky H860 a jeden skrutkovač H861

R950	▪	1.3	1.4	1.5	3.3	3.4				
	•	1.1	1.2	1.6	2.4					
R960	▪	1.1	1.2	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2		
	•	2.4	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3



R950	R960
15/32 - 42.00	15/32 - 30.50

d ₁ Øh7 Inch	d ₁ Øh7 mm	d ₁ decimal Inch	l ₁ mm	R950	R960
15/32	11.91	0.4688	9.1	R95015/32	R96015/32
	12.00	0.4724	9.1	R95012.0	R96012.0
	12.10	0.4764	9.1	R95012.1	R96012.1
31/64	12.20	0.4803	9.1	R95012.2	R96012.2
	12.30	0.4844	9.1	R95031/64	R96031/64
	12.50	0.4921	9.4	R95012.5	R96012.5
1/2	12.60	0.4961	9.4	R95012.6	R96012.6
	12.70	0.5000	9.4	R9501/2	R9601/2
	12.80	0.5039	9.4	R95012.8	R96012.8
33/64	12.90	0.5079	9.4	R95012.9	R96012.9
	13.00	0.5118	9.7	R95013.0	R96013.0
	13.10	0.5156	9.7	R95033/64	R96033/64
17/32	13.20	0.5197	9.7	R95013.2	R96013.2
	13.49	0.5313	9.7	R95017/32	R96017/32
	13.50	0.5315	10.3	R95013.5	R96013.5
35/64	13.60	0.5354	10.3	R95013.6	R96013.6
	13.70	0.5394	10.3	R95013.7	R96013.7
	13.80	0.5433	10.3	R95013.8	R96013.8
9/16	13.89	0.5469	10.3	R95035/64	R96035/64
	14.00	0.5512	10.3	R95014.0	R96014.0
	14.10	0.5551	10.3	R95014.1	R96014.1
37/64	14.20	0.5591	10.3	R95014.2	R96014.2
	14.29	0.5625	10.3	R9509/16	R9609/16
	14.50	0.5709	10.3	R95014.5	R96014.5
9/16	14.60	0.5748	11.0	R95014.6	R96014.6
	14.68	0.5781	11.0	R95037/64	R96037/64
	14.70	0.5787	11.0	R95014.7	R96014.7
9/16	14.80	0.5827	11.0	R95014.8	R96014.8

d_1 Øh7 Inch	d_1 Øh7 mm	d_1 decimal Inch	l_1 mm	R950	R960
	15.00	0.5906	11.0	R95015.0	R96015.0
19/32	15.08	0.5938	11.0	R95019/32	R96019/32
	15.10	0.5945	11.0	R95015.1	R96015.1
	15.20	0.5984	11.0	R95015.2	R96015.2
39/64	15.48	0.6094	11.0	R95039/64	R96039/64
	15.50	0.6102	11.0	R95015.5	R96015.5
	15.60	0.6142	11.6	R95015.6	R96015.6
	15.70	0.6181	11.6	R95015.7	R96015.7
5/8	15.88	0.6250	11.6	R9505/8	R9605/8
	16.00	0.6299	11.6	R95016.0	R96016.0
	16.10	0.6339	11.6	R95016.1	R96016.1
	16.20	0.6378	11.6	R95016.2	R96016.2
41/64	16.27	0.6406	11.6	R95041/64	R96041/64
	16.50	0.6496	11.6	R95016.5	R96016.5
	16.60	0.6535	12.2	R95016.6	R96016.6
21/32	16.67	0.6563	12.2	R95021/32	R96021/32
	16.70	0.6575	12.2	R95016.7	R96016.7
	17.00	0.6693	12.2	R95017.0	R96017.0
43/64	17.07	0.6719	12.2	R95043/64	R96043/64
	17.10	0.6732	12.2	R95017.1	R96017.1
	17.20	0.6772	12.2	R95017.2	R96017.2
11/16	17.46	0.6875	12.2	R95011/16	R96011/16
	17.50	0.6890	12.2	R95017.5	R96017.5
	17.60	0.6929	12.9	R95017.6	R96017.6
	17.70	0.6969	12.9	R95017.7	R96017.7
45/64	17.86	0.7031	12.9	R95045/64	R96045/64
	18.00	0.7087	12.9	R95018.0	R96018.0
	18.10	0.7126	12.9	R95018.1	R96018.1
	18.20	0.7165	12.9	R95018.2	R96018.2
23/32	18.26	0.7188	12.9	R95023/32	R96023/32
	18.50	0.7283	12.9	R95018.5	R96018.5
	18.60	0.7323	13.5	R95018.6	R96018.6
47/64	18.65	0.7344	13.5	R95047/64	R96047/64
	18.70	0.7362	13.5	R95018.7	R96018.7
	18.90	0.7441	13.5	R95018.9	R96018.9
	19.00	0.7480	13.5	R95019.0	R96019.0
3/4	19.05	0.7500	13.5	R9503/4	R9603/4
	19.10	0.7520	13.5	R95019.1	R96019.1
	19.20	0.7559	13.5	R95019.2	R96019.2
	19.25	0.7579	13.5	R95019.25	R96019.25
49/64	19.45	0.7656	13.5	R95049/64	R96049/64
	19.50	0.7677	13.5	R95019.5	R96019.5
	19.60	0.7717	14.1	R95019.6	R96019.6
	19.70	0.7756	14.1	R95019.7	R96019.7
25/32	19.84	0.7813	14.1	R95025/32	R96025/32
	20.00	0.7874	14.1	R95020.0	R96020.0
51/64	20.24	0.7969	14.1	R95051/64	R96051/64
	20.50	0.8071	14.1	R95020.5	R96020.5
13/16	20.64	0.8125	14.8	R95013/16	R96013/16
	21.00	0.8268	14.8	R95021.0	R96021.0
53/64	21.03	0.8281	14.8	R95053/64	R96053/64
27/32	21.43	0.8438	14.8	R95027/32	R96027/32
	21.50	0.8465	14.8	R95021.5	R96021.5
55/64	21.83	0.8594	15.0	R95055/64	R96055/64
	22.00	0.8661	15.0	R95022.0	R96022.0
7/8	22.22	0.8750	15.0	R9507/8	R9607/8
	22.50	0.8858	15.0	R95022.5	R96022.5
57/64	22.62	0.8906	15.0	R95057/64	R96057/64
	22.70	0.8937	15.0	R95022.7	R96022.7
	23.00	0.9055	15.1	R95023.0	R96023.0
29/32	23.02	0.9063	15.1	R95029/32	R96029/32
59/64	23.42	0.9219	15.1	R95059/64	R96059/64
	23.50	0.9252	15.1	R95023.5	R96023.5
15/16	23.81	0.9375	15.4	R95015/16	R96015/16
	24.00	0.9449	15.4	R95024.0	R96024.0
61/64	24.21	0.9531	15.4	R95061/64	R96061/64
	24.50	0.9646	15.4	R95024.5	R96024.5
31/32	24.61	0.9688	15.4	R95031/32	R96031/32
	25.00	0.9844	15.8	R95025.0	R96025.0
63/64	25.00	0.9844	15.8	R95063/64	R96063/64

d ₁ Øh7 Inch	d ₁ Øh7 mm	d ₁ decimal Inch	l ₁ mm	R950	R960
1"	25.40	1.0000	15.8	R9501	R9601
	25.50	1.0039	15.8	R95025.5	R96025.5
	25.65	1.0098	15.8	R95025.65	R96025.65
1.1/64	25.80	1.0156	15.8	R9501.1/64	R9601.1/64
	26.00	1.0236	16.4	R95026.0	R96026.0
1.1/32	26.19	1.0313	16.4	R9501.1/32	R9601.1/32
	26.50	1.0433	16.4	R95026.5	R96026.5
1.3/64	26.59	1.0469	16.4	R9501.3/64	R9601.3/64
1.1/16	26.99	1.0625	17.1	R9501.1/16	R9601.1/16
	27.00	1.0630	17.1	R95027.0	R96027.0
1.5/64	27.38	1.0781	17.1	R9501.5/64	R9601.5/64
	27.50	1.0827	17.1	R95027.5	R96027.5
1.3/32	27.78	1.0938	17.1	R9501.3/32	R9601.3/32
	28.00	1.1024	17.7	R95028.0	R96028.0
1.7/64	28.18	1.1094	17.7	R9501.7/64	R9601.7/64
	28.50	1.1220	17.7	R95028.5	R96028.5
1.1/8	28.58	1.1250	17.7	R9501.1/8	R9601.1/8
1.9/64	28.97	1.1406	18.3	R9501.9/64	R9601.9/64
	29.00	1.1417	18.3	R95029.0	R96029.0
1.5/32	29.37	1.1563	18.3	R9501.5/32	R9601.5/32
	29.50	1.1614	18.3	R95029.5	R96029.5
1.11/64	29.77	1.1719	18.3	R9501.11/64	R9601.11/64
	30.00	1.1811	19.0	R95030.0	R96030.0
1.3/16	30.16	1.1875	19.0	R9501.3/16	R9601.3/16
	30.50	1.2008	19.0	R95030.5	R96030.5
1.7/32	30.96	1.2188	21.0	R9501.7/32	
	31.00	1.2205	21.0	R95031.0	
1.1/4	31.75	1.2500	21.0	R9501.1/4	
	32.00	1.2598	21.0	R95032.0	
	32.50	1.2795	21.0	R95032.5	
1.19/64	32.94	1.2969	21.0	R9501.19/64	
	33.00	1.2992	21.0	R95033.0	
	33.50	1.3189	21.0	R95033.5	
	34.00	1.3386	23.0	R95034.0	
1.11/32	34.13	1.3438	23.0	R9501.11/32	
	34.50	1.3583	23.0	R95034.5	
1.3/8	34.93	1.3750	23.0	R9501.3/8	
	35.00	1.3780	23.0	R95035.0	
	36.00	1.4173	23.0	R95036.0	
1.27/64	36.12	1.4219	23.0	R9501.27/64	
	36.50	1.4370	23.0	R95036.5	
	37.00	1.4567	25.0	R95037.0	
1.15/32	37.31	1.4688	25.0	R9501.15/32	
	37.50	1.4764	25.0	R95037.5	
	38.00	1.4961	25.0	R95038.0	
1.1/2	38.10	1.5000	25.0	R9501.1/2	
	38.50	1.5157	25.0	R95038.5	
1.17/32	38.89	1.5313	25.0	R9501.17/32	
	39.00	1.5354	25.0	R95039.0	
	39.50	1.5551	25.0	R95039.5	
1.9/16	39.69	1.5625	27.0	R9501.9/16	
	40.00	1.5748	27.0	R95040.0	
	41.00	1.6142	27.0	R95041.0	
1.5/8	41.28	1.6250	27.0	R9501.5/8	
	42.00	1.6535	27.0	R95042.0	

H853

HSS

DORMER

3XD

DIN
6535HB
DIN
6535HE



H853

- Vrták Hydra tělo 3 x D
- Корпус Hydra для 3 x D
- Hydra Korpus 3 x D
- Vrták Hydra telo 3xD



Tělo vrtáku obsahuje čtyři (4) šroubky H860 a jeden (1) šroubovák H861

Четыре (4) винта H860 и одна (1) отвертка H861 входит в комплект вместе с корпусом сверла



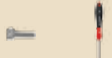
Cztery(4) wkręty H860 i jeden(1) wkrętak H861 są dołączone do wiertła




Telo vrtáku obsahuje štyri skrutky H860 a jeden skrutkovač H861



d_1	l_2	l_1	l_3	d_2 Øh6 mm	H853	H860N1	H861N1
15/32							
12.00							
12.10	44.0	105.0	48.0	16.00	H85312.0		
12.20							
31/64							
12.50							
12.60							
1/2	44.0	105.0	48.0	16.00	H85312.5		
12.80							
12.90							
13.00							
33/64	47.0	110.0	48.0	16.00	H85313.0		
13.20							
17/32							
13.50							
13.60							
13.70							
13.80							
35/64	52.5	116.5	48.0	16.00	H85314.0		
14.00							
14.10							
14.20							
9/16							
14.50							
14.60							
37/64							
14.70							
14.80							
15.00	55.5	126.5	50.0	20.00	H85315.0		
19/32							
15.10							
15.20							
39/64							
15.50							

d_1	l_2	l_1	l_3	d_2 Øh6 mm	d_2 Øh6 inch	H853	H860N1	H861N1
15/32								
12.00								
12.10	44.0	105.0	48.0	15.88	5/8	H85331/64		
12.20								
31/64								
12.50								
12.60								
1/2	44.0	105.0	48.0	15.88	5/8	H8531/2		
12.80								
12.90								
13.00								
33/64	47.0	110.0	48.0	15.88	5/8	H85317/32		
13.20								
17/32								
13.50								
13.60								
13.70								
13.80								
35/64	52.5	116.5	48.0	19.05	3/4	H8539/16		
14.00								
14.10								
14.20								
9/16								
14.50								
14.60								
37/64								
14.70								
14.80								
15.00	55.5	126.5	50.0	19.05	3/4	H85339/64		
19/32								
15.10								
15.20								
39/64								
15.50								

							
d_1	l_2	l_1	l_3	d_2 $\varnothing h6$	H853		
$\varnothing h7$	mm	mm	mm	mm			
15.60							
15.70							
5/8							
16.00	59.5	131.5	50.0	20.00	H85316.0		
16.10							
16.20							
41/64							
16.50							
16.60							
21/32							
16.70							
17.00							
43/64	62.5	136.5	50.0	20.00	H85317.0	H860N2	H861N2
17.10							
17.20							
11/16							
17.50							
17.60							
17.70							
45/64							
18.00	66.5	141.5	50.0	20.00	H85318.0		
18.10							
18.20							
23/32							
18.50							
18.60							
47/64							
18.70							
18.90							
19.00							
3/4	69.5	156.5	56.0	25.00	H85319.0	H860N3	
19.10							
19.20							
19.25							
49/64							
19.50							
19.60							
19.70							
25/32	73.5	156.5	56.0	25.00	H85320.0		
20.00							
51/64							
20.50							
13/16							
21.00	76.5	156.5	56.0	25.00	H85321.0	H861N3	
53/64							
27/32							
21.50							
55/64							
22.00							
7/8	80.1	161.5	56.0	25.00	H85322.0		
22.50							
57/64							
22.70							
23.00							
29/32	82.5	160.5	56.0	25.00	H85323.0	H860N4	
59/64							
23.50							
15/16							
24.00							
61/64	86.2	170.2	60.0	32.00	H85324.0		
24.50							
31/32							

								
d_1	l_2	l_1	l_3	d_2 $\varnothing h6$	d_2 $\varnothing h6$	H853		
$\varnothing h7$	mm	mm	mm	mm	inch			
15.60								
15.70								
5/8								
16.00	59.5	131.5	50.0	19.05	3/4	H85341/64		
16.10								
16.20								
41/64								
16.50								
16.60								
21/32								
16.70								
17.00								
43/64	62.5	136.5	50.0	19.05	3/4	H85311/16	H860N2	H861N2
17.10								
17.20								
11/16								
17.50								
17.60								
17.70								
45/64								
18.00	66.5	141.5	50.0	19.05	3/4	H85323/32		
18.10								
18.20								
23/32								
18.50								
18.60								
47/64								
18.70								
18.90								
19.00								
3/4	69.5	156.5	56.0	25.40	1"	H85349/64	H860N3	
19.10								
19.20								
19.25								
49/64								
19.50								
19.60								
19.70								
25/32	73.5	156.5	56.0	25.40	1"	H85351/64		
20.00								
51/64								
20.50								
13/16								
21.00	76.5	156.5	56.0	25.40	1"	H85327/32	H861N3	
53/64								
27/32								
21.50								
55/64								
22.00								
7/8	80.1	161.5	56.0	25.40	1"	H85357/64		
22.50								
57/64								
22.70								
23.00								
29/32	82.5	160.5	56.0	25.40	1"	H85359/64	H860N4	
59/64								
23.50								
15/16								
24.00								
61/64	86.2	170.2	60.0	25.40	1"	H85331/32		
24.50								
31/32								

	DIN 6535HE						
d_1	l_2	l_1	l_3	d_2	H853		
$\varnothing h7$	mm	mm	mm	$\varnothing h6$			
25.00 63/64 1"	88.0	170.0	60.0	32.00	H85325.0	H860N5	H861N4
25.50 25.65 1.1/64							
26.00 1.1/32							
26.50 1.3/64							
27.00 1.1/16							
27.00							
1.5/64 27.50 1.3/32	92.0	175.0	60.0	32.00	H85326.0		H861N4
28.00 1.7/64							
28.50 1.1/8							
1.9/64 29.00							
1.5/32 29.50							
1.11/64 30.00	97.0	180.0	60.0	32.00	H85328.0		
1.3/16 30.50							
1.7/32 31.00							
1.1/4 32.00							
32.50 1.19/64							
33.00 33.50							
34.00 1.11/32	100.0	185.0	60.0	32.00	H85329.0	H861N5	
34.50 1.3/8							
35.00 36.00							
1.27/64 36.50							
37.00 1.15/32							
37.50 38.00							
1.1/2 38.50	104.0	185.0	60.0	32.00	H85330.0	H860N6	H861N5
1/17/32 39.00							
39.50 1.9/16							
40.00 41.00							
1.5/8 42.00							
151.6 251.6	111.5	196.5	60.0	32.00	H85332.0		
116.5 201.5							
116.5 201.5							
121.5 216.5							
125.5 221.5							
131.5 226.5							
136.5 231.5	121.5	216.5	70.0	40.00	H85335.0		H860N7
35.00 36.00							
1.27/64 36.50							
37.00 1.15/32							
37.50 38.00							
1.1/2 38.50							
1/17/32 39.00	125.5	221.5	70.0	40.00	H85336.5	H861N6	
39.50 1.9/16							
40.00 41.00							
1.5/8 42.00							
151.6 251.6							
151.6 251.6							

	DIN 6535HE							
d_1	l_2	l_1	l_3	d_2	d_2	H853		
$\varnothing h7$	mm	mm	mm	$\varnothing h6$	$\varnothing h6$			
25.00 63/64 1"	88.0	170.0	60.0	31.75	1.1/4	H8531.1/64	H860N5	H861N4
25.50 25.65 1.1/64								
26.00 1.1/32								
26.50 1.3/64								
27.00 1.1/16								
27.00								
1.5/64 27.50 1.3/32	92.0	175.0	60.0	31.75	1.1/4	H8531.3/64		H861N4
28.00 1.7/64								
28.50 1.1/8								
1.9/64 29.00								
1.5/32 29.50								
1.11/64 30.00	97.0	180.0	60.0	31.75	1.1/4	H8531.1/8		
1.3/16 30.50								
1.7/32 31.00								
1.1/4 32.00								
32.50 1.19/64								
33.00 33.50								
34.00 1.11/32	100.0	185.0	60.0	31.75	1.1/4	H8531.11/64	H861N5	
34.50 1.3/8								
35.00 36.00								
1.27/64 36.50								
37.00 1.15/32								
37.50 38.00								
1.1/2 38.50	104.0	185.0	60.0	31.75	1.1/4	H8531.3/16	H860N6	H861N5
1/17/32 39.00								
39.50 1.9/16								
40.00 41.00								
1.5/8 42.00								
151.6 251.6								
151.6 251.6								

H855

HSS

DORMER

5XD

DIN
6535HB
DIN
6535HE

H855

- Vrták Hydra tělo 5 x D
- Корпус Hydra для 5 x D
- Hydra Korpus 5 x D
- Vrták Hydra telo 5xD



Tělo vrtáku obsahuje čtyři (4) šroubky H860 a jeden (1) šroubovák H861

Четыре (4) винта H860 и одна (1) отвертка H861 входит в комплект вместе с корпусом сверла

Cztery(4) wkręty H860 i jeden(1) wkrętak H861 są dołączone do wiertła

Telo vrtáku obsahuje štyri skrutky H860 a jeden skrutkovač H861

















d_1	l_2	l_1	l_3	d_2 $\varnothing h6$	H855	H860N1	H861N1
$\varnothing h7$	mm	mm	mm	mm			
15/32							
12.00							
12.10	69.0	130.0	48.0	16.00	H85512.0		
12.20							
31/64							
12.50							
12.60							
1/2	69.0	130.0	48.0	16.00	H85512.5		
12.80							
12.90							
13.00							
33/64	74.0	140.0	48.0	16.00	H85513.0		
13.20							
17/32							
13.50							
13.60							
13.70							
13.80							
35/64	81.5	146.5	48.0	16.00	H85514.0		
14.00							
14.10							
14.20							
9/16							
14.50							
14.60							
37/64							
14.70							
14.80							
15.00	86.5	156.5	50.0	20.00	H85515.0		
19/32							
15.10							
15.20							
39/64							
15.50							

d_1	l_2	l_1	l_3	d_2 $\varnothing h6$	d_2 $\varnothing h6$	H855	H860N1	H861N1
$\varnothing h7$	mm	mm	mm	mm	inch			
15/32								
12.00								
12.10	69.0	130.0	48.0	15.88	5/8	H85531/64		
12.20								
31/64								
12.50								
12.60								
1/2	69.0	130.0	48.0	15.88	5/8	H8551/2		
12.80								
12.90								
13.00								
33/64	74.0	140.0	48.0	15.88	5/8	H85517/32		
13.20								
17/32								
13.50								
13.60								
13.70								
13.80								
35/64	81.5	146.5	48.0	19.05	3/4	H8559/16		
14.00								
14.10								
14.20								
9/16								
14.50								
14.60								
37/64								
14.70								
14.80								
15.00	86.5	156.5	50.0	19.05	3/4	H85539/64		
19/32								
15.10								
15.20								
39/64								
15.50								

d_1	l_2	l_1	l_3	d_2	H855			
$\varnothing h7$	mm	mm	mm	$\varnothing h6$				
15.60					H85516.0	H860N2		
15.70								
5/8								
16.00	92.5	166.5	50.0	20.00				
16.10								
16.20								
41/64								
16.50								
16.60								
21/32								
16.70					H85517.0	H860N2		
17.00	97.5	171.5	50.0	20.00				
43/64								
17.10								
17.20								
11/16								
17.50								
17.60								
17.70								
45/64								
18.00	103.5	176.5	50.0	20.00	H85518.0	H860N2		
18.10								
18.20								
23/32								
18.50								
18.60								
47/64								
18.70								
18.90								
19.00								
3/4	108.5	191.5	56.0	25.00	H85519.0	H860N3		
19.10								
19.20								
19.25								
49/64								
19.50								
19.60								
19.70								
25/32	114.5	196.5	56.0	25.00				
20.00								
51/64								
20.50								
13/16								
21.00								
53/64	119.5	196.5	56.0	25.00	H85521.0	H860N3		
27/32								
21.50								
55/64								
22.00								
7/8	125.1	201.1	56.0	25.00			H85522.0	H860N4
22.50								
57/64								
22.70								
23.00								
29/32	129.5	210.5	56.0	25.00				
59/64								
23.50								
15/16								
24.00								
61/64	135.2	220.2	60.0	32.00	H85524.0			
24.50								
31/32								

d_1	l_2	l_1	l_3	d_2	d_2	H855			
$\varnothing h7$	mm	mm	mm	$\varnothing h6$	$\varnothing h6$				
15.60						H85541/64	H860N2		
15.70									
5/8									
16.00	92.5	166.5	50.0	19.05	3/4				
16.10									
16.20									
41/64									
16.50									
16.60									
21/32									
16.70						H85511/16	H860N2		
17.00	97.5	171.5	50.0	19.05	3/4				
43/64									
17.10									
17.20									
11/16									
17.50									
17.60									
17.70									
45/64									
18.00	103.5	176.5	50.0	19.05	3/4	H85523/32	H860N2		
18.10									
18.20									
23/32									
18.50									
18.60									
47/64									
18.70									
18.90									
19.00									
3/4	108.5	191.5	56.0	25.40	1"	H85549/64	H860N3		
19.10									
19.20									
19.25									
49/64									
19.50									
19.60									
19.70									
25/32	114.5	196.5	56.0	25.40	1"				
20.00									
51/64									
20.50									
13/16									
21.00									
53/64	119.5	196.5	56.0	25.40	1"	H85527/32	H860N3		
27/32									
21.50									
55/64									
22.00									
7/8	125.1	201.1	56.0	25.40	1"			H85557/64	H860N4
22.50									
57/64									
22.70									
23.00									
29/32	129.5	210.5	56.0	25.40	1"				
59/64									
23.50									
15/16									
24.00									
61/64	135.2	220.2	60.0	25.40	1"	H85531/32			
24.50									
31/32									

									
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂ Øh6	H855				
Øh7	mm	mm	mm	mm					
25.00						H860N5	H861N4	H860N5	H861N4
63/64									
1"	140.0	225.0	60.0	32.00	H85525.0				
25.50									
25.65									
1.1/64									
26.00									
1.1/32	146.0	230.0	60.0	32.00	H85526.0				
26.50									
1.3/64									
1.1/16						H860N6	H861N5	H860N6	H861N5
27.00									
1.5/64	151.0	235.0	60.0	32.00	H85527.0				
27.50									
1.3/32									
28.00									
1.7/64	157.0	240.0	60.0	32.00	H85528.0				
28.50									
1.1/8									
1.9/64									
29.00						H860N7	H861N6	H860N7	H861N6
1.5/32	162.0	245.0	60.0	32.00	H85529.0				
29.50									
1.11/64									
30.00									
1.3/16	167.0	255.0	60.0	32.00	H85530.0				
30.50									
1.7/32									
31.00									
1.1/4	176.5	261.5	60.0	32.00	H85532.0				
32.00						H860N7	H861N6	H860N7	H861N6
32.50									
1.19/64	186.5	271.5	60.0	32.00	H85533.5				
33.00									
33.50									
34.00									
1.11/32	196.5	291.5	70.0	40.00	H85535.0				
34.50									
1.3/8									
35.00									
36.00						H860N7	H861N6	H860N7	H861N6
1.27/64	201.5	296.5	70.0	40.00	H85536.5				
36.50									
37.00									
1.15/32	211.5	306.5	70.0	40.00	H85538.0				
37.50									
38.00									
1.1/2									
38.50									
1/17/32	221.5	316.5	70.0	40.00	H85539.5				
39.00						H860N7	H861N6	H860N7	H861N6
39.50									
1.9/16	226.5	325.6	70.0	40.00	H85541.0				
40.00									
41.00						H860N7	H861N6	H860N7	H861N6
1.5/8	236.5	336.5	70.0	40.00	H85542.5				
42.00									

										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂ Øh6	d ₂ Øh6 inch	H855				
Øh7	mm	mm	mm	mm	inch					
25.00							H860N5	H861N4	H860N5	H861N4
63/64										
1"	140.0	225.0	60.0	31.75	1.1/4	H8551.1/64				
25.50										
25.65										
1.1/64										
26.00										
1.1/32	146.0	230.0	60.0	31.75	1.1/4	H8551.3/64				
26.50										
1.3/64										
1.1/16							H860N6	H861N5	H860N6	H861N5
27.00										
1.5/64	151.0	235.0	60.0	31.75	1.1/4	H8551.3/32				
27.50										
1.3/32										
28.00										
1.7/64	157.0	240.0	60.0	31.75	1.1/4	H8551.1/8				
28.50										
1.1/8										
1.9/64										
29.00							H860N6	H861N5	H860N6	H861N5
1.5/32	162.0	245.0	60.0	31.75	1.1/4	H8551.11/64				
29.50										
1.11/64										
30.00										
1.3/16	167.0	255.0	60.0	31.75	1.1/4	H8551.3/16				
30.50										

H858

HSS

DORMER

8XD

DIN
6535HE

H858

- Vrták Hydra tělo 8 x D
- Корпус Hydra для 8 x D
- Hydra Korpus 8 x D
- Vrták Hydra telo 8 x D



Tělo vrtáku obsahuje čtyři (4) šroubky H860 a jeden (1) šroubovák H861





Четыре (4) винта H860 и одна (1) отвертка H861 входит в комплект вместе с корпусом сверла





Cztery(4) wkręty H860 i jeden(1) wkrętak H861 są dołączone do wiertła

Telo vrtáku obsahuje štyri skrutky H860 a jeden skrutkovač H861



d_1 Øh7	l_2 mm	l_1 mm	l_3 mm	d_2 Øh6 mm	H858	H860N1	H861N1							
13.50	124.5	191.5	48.0	16.00	H85814.0	H860N1	H861N1							
13.60														
13.70														
13.80														
35/64														
14.00														
14.10														
14.20														
9/16														
14.50														
14.60	133.5	201.5	50.0	20.00	H85815.0	H860N1	H861N1							
37/64														
14.70														
14.80														
15.00														
19/32														
15.10														
15.20														
39/64														
15.50														
15.60	141.5	211.5	50.0	20.00	H85816.0	H860N1	H861N1							
15.70														
5/8														
16.00														
16.10														
16.20														
41/64														
16.50														
16.60								150.5	221.5	50.0	20.00	H85817.0	H860N2	H861N2
21/32														
16.70														
17.00														
43/64														
17.10														
17.20														
11/16														
17.50														
17.60	158.5	226.5	50.0	20.00	H85818.0	H860N2	H861N2							
17.70														
45/64														
18.00														
18.10														
18.20														
23/32														
18.50														

						 H858		
d_1	l_2	l_1	l_3	d_2				
$\text{Ø}h7$	mm	mm	mm	$\text{Ø}h6$	mm			
18.60								
47/64								
18.70								
18.90								
19.00								
3/4	167.5	251.5	56.0	25.00	H85819.0	H860N3	H861N3	
19.10								
19.20								
19.25								
49/64								
19.50								
19.60								
19.70								
25/32	175.5	264.5	56.0	25.00	H85820.0			
20.00								
51/64								
20.50								
13/16								
21.00								
53/64	184.5	266.5	56.0	25.00	H85821.0			
27/32								
21.50								
55/64								
22.00								
7/8	192.1	271.1	56.0	25.00	H85822.0	H860N4	H861N4	
22.50								
57/64								
22.70								
23.00								
29/32	200.5	280.5	56.0	25.00	H85823.0			
59/64								
23.50								
15/16								
24.00								
61/64	208.2	295.2	60.0	32.00	H85824.0			
24.50								
31/32								
25.00								
63/64								
1"	217.0	300.0	60.0	32.00	H85825.0	H860N5	H861N4	
25.50								
25.65								
1.1/64								
26.00								
1.1/32	225.0	310.0	60.0	32.00	H85826.0			
26.50								
1.3/64								
1.1/16								
27.00								
1.5/64	234.0	320.0	60.0	32.00	H85827.0			
27.50								
1.3/32								

										
d_1	l_2	l_1	l_3	d_2		H858				
$\text{\O}h7$	mm	mm	mm	$\text{\O}h6$	mm					
28.00 1.7/64 28.50 1.1/8	242.0	325.0	60.0	32.00		H85828.0	H860N6	H861N5		
1.9/64 29.00 1.5/32 29.50 1.11/64	251.0	335.0	60.0	32.00		H85829.0				
30.00 1.3/16 30.50	259.0	345.0	60.0	32.00		H85830.0				
1.7/32 31.00 1.1/4 32.00	271.5	356.5	60.0	32.00		H85832.0				
32.50 1.19/64 33.00 33.50	286.5	371.5	60.0	32.00		H85833.5				
34.00 1.11/32 34.50 1.3/8 35.00	301.5	396.5	70.0	40.00		H85835.0			H860N7	H861N6
36.00 1.27/64 36.50	311.5	406.5	70.0	40.00		H85836.5				
37.00 1.15/32 37.50 38.00	326.5	421.5	70.0	40.00		H85838.0				
1.1/2 38.50 1/17/32 39.00 39.50	336.5	431.5	70.0	40.00		H85839.5				
1.9/16 40.00 41.00	351.5	451.5	70.0	40.00		H85841.0				
1.5/8 42.00	361.5	461.5	70.0	40.00		H85842.5				



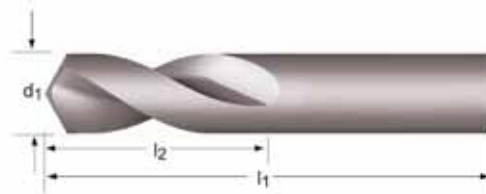
- R122**
- Navrtávák - 120°
 - Центровочное сверло для станков ЧПУ - 120°
 - Wiertło do nawiercania krótkie - 120°
 - Navrtávák - 120°

4-fasetková špička až do 10,0 mm
 Стандартная заточка до 10,0 mm
 Cztero Plaszczyznowe Ostrze do 10,0 mm
 4-fazetková špička až do 10,0 mm

- R123**
- Navrtávák - 90°
 - Центровочное сверло для станков ЧПУ - 90°
 - Wiertło do nawiercania krótkie - 90°
 - Navrtávák - 90°

4-fasetková špička až do 10,0 mm
 Стандартная заточка до 10,0 mm
 Cztero Plaszczyznowe Ostrze do 10,0 mm
 4-fazetková špička až do 10,0 mm

R122; R123	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1
	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2						



d_1 $\varnothing h_6$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	R122	R123
5.00	0.1969	16	62	R1225.0	R1235.0
6.00	0.2362	17	66	R1226.0	R1236.0
8.00	0.3150	22	79	R1228.0	R1238.0
10.00	0.3937	26	89	R12210.0	R12310.0
12.00	0.4724	30	102	R12212.0	R12312.0
16.00	0.6299	34	115	R12216.0	R12316.0
20.00	0.7874	40	131	R12220.0	R12320.0

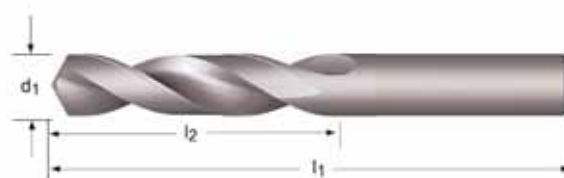
R120



R120

- Navrtávák
- Спиральное сверло, укороченное исполнение
- Wiertło krótkie
- Navrtávák

R120	▪	4.1	5.1	6.1	7.1	8.1	8.2															
	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.2	5.3	6.2	6.3	6.4	7.2	
		7.3	7.4																			



d_1 $\varnothing h_7$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	R120
1.00	0.0394	6	26	R1201.0
1.10	0.0433	7	28	R1201.1
1.20	0.0472	8	30	R1201.2
1.30	0.0512	8	30	R1201.3
1.40	0.0551	9	32	R1201.4
1.50	0.0591	9	32	R1201.5
1.60	0.0630	10	34	R1201.6
1.70	0.0669	10	34	R1201.7
1.80	0.0709	11	36	R1201.8
1.90	0.0748	11	36	R1201.9
2.00	0.0787	12	38	R1202.0
2.10	0.0827	12	38	R1202.1
2.20	0.0866	13	40	R1202.2
2.30	0.0906	13	40	R1202.3
2.40	0.0945	14	43	R1202.4
2.50	0.0984	14	43	R1202.5
2.60	0.1024	14	43	R1202.6
2.70	0.1063	16	46	R1202.7
2.80	0.1102	16	46	R1202.8
2.90	0.1142	16	46	R1202.9
3.00	0.1181	16	46	R1203.0
3.10	0.1220	18	49	R1203.1
3.20	0.1260	18	49	R1203.2
3.30	0.1299	18	49	R1203.3
3.40	0.1339	20	52	R1203.4
3.50	0.1378	20	52	R1203.5
3.60	0.1417	20	52	R1203.6
3.70	0.1457	20	52	R1203.7
3.80	0.1496	22	55	R1203.8
3.90	0.1535	22	55	R1203.9
4.00	0.1575	22	55	R1204.0
4.10	0.1614	22	55	R1204.1
4.20	0.1654	22	55	R1204.2
4.30	0.1693	24	58	R1204.3
4.40	0.1732	24	58	R1204.4
4.50	0.1772	24	58	R1204.5

d_1 $\varnothing h_7$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	R120
4.60	0.1811	24	58	R1204.6
4.70	0.1850	24	58	R1204.7
4.80	0.1890	26	62	R1204.8
4.90	0.1929	26	62	R1204.9
5.00	0.1969	26	62	R1205.0
5.10	0.2008	26	62	R1205.1
5.20	0.2047	26	62	R1205.2
5.30	0.2087	26	62	R1205.3
5.40	0.2126	28	66	R1205.4
5.50	0.2165	28	66	R1205.5
5.60	0.2205	28	66	R1205.6
5.70	0.2244	28	66	R1205.7
5.80	0.2283	28	66	R1205.8
5.90	0.2323	28	66	R1205.9
6.00	0.2362	28	66	R1206.0
6.10	0.2402	31	70	R1206.1
6.20	0.2441	31	70	R1206.2
6.30	0.2480	31	70	R1206.3
6.40	0.2520	31	70	R1206.4
6.50	0.2559	31	70	R1206.5
6.60	0.2598	31	70	R1206.6
6.70	0.2638	31	70	R1206.7
6.80	0.2677	34	74	R1206.8
6.90	0.2717	34	74	R1206.9
7.00	0.2756	34	74	R1207.0
7.10	0.2795	34	74	R1207.1
7.20	0.2835	34	74	R1207.2
7.30	0.2874	34	74	R1207.3
7.40	0.2913	34	74	R1207.4
7.50	0.2953	34	74	R1207.5
7.60	0.2992	37	79	R1207.6
7.70	0.3031	37	79	R1207.7
7.80	0.3071	37	79	R1207.8
7.90	0.3110	37	79	R1207.9
8.00	0.3150	37	79	R1208.0
8.10	0.3189	37	79	R1208.1
8.20	0.3228	37	79	R1208.2
8.30	0.3268	37	79	R1208.3
8.40	0.3307	37	79	R1208.4
8.50	0.3346	37	79	R1208.5
8.60	0.3386	40	84	R1208.6
8.70	0.3425	40	84	R1208.7
8.80	0.3465	40	84	R1208.8
8.90	0.3504	40	84	R1208.9
9.00	0.3543	40	84	R1209.0
9.10	0.3583	40	84	R1209.1
9.20	0.3622	40	84	R1209.2
9.30	0.3661	40	84	R1209.3
9.40	0.3701	40	84	R1209.4
9.50	0.3740	40	84	R1209.5
9.60	0.3780	43	89	R1209.6
9.70	0.3819	43	89	R1209.7
9.80	0.3858	43	89	R1209.8
9.90	0.3898	43	89	R1209.9
10.00	0.3937	43	89	R12010.0
10.20	0.4016	43	89	R12010.2
10.50	0.4134	43	89	R12010.5
11.00	0.4331	47	95	R12011.0
11.50	0.4528	47	95	R12011.5
12.00	0.4724	51	102	R12012.0

R520

HM

DIN
6539

2.5XD



N



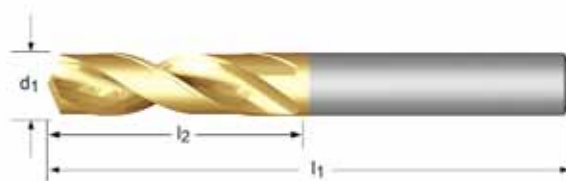
S.P.



- CDX Vrták
- Сверло CDX, укороченное исполнение
- Wiertło typu CDX krótkie
- CDX Vrták

R520

R520	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	5.1	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2
	•	1.7	1.8	2.1	4.1	4.2	4.3											



d_1 $\varnothing h_7$ Inch	d_1 $\varnothing h_7$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	R520
	3.00	0.1181	16	46	R5203.0
	3.10	0.1220	18	49	R5203.1
1/8	3.18	0.1252	18	49	R5201/8
	3.20	0.1260	18	49	R5203.2
	3.30	0.1299	18	49	R5203.3
	3.40	0.1339	20	52	R5203.4
	3.50	0.1378	20	52	R5203.5
9/64	3.57	0.1406	20	52	R5209/64
	3.60	0.1417	20	52	R5203.6
	3.70	0.1457	20	52	R5203.7
	3.80	0.1496	22	55	R5203.8
	3.90	0.1535	22	55	R5203.9
5/32	3.97	0.1563	22	55	R5205/32
	4.00	0.1575	22	55	R5204.0
	4.10	0.1614	22	55	R5204.1
	4.20	0.1654	22	55	R5204.2
	4.30	0.1693	24	58	R5204.3
11/64	4.37	0.1720	24	58	R52011/64
	4.40	0.1732	24	58	R5204.4
	4.50	0.1772	24	58	R5204.5
	4.60	0.1811	24	58	R5204.6
	4.70	0.1850	24	58	R5204.7
3/16	4.76	0.1874	26	62	R5203/16
	4.80	0.1890	26	62	R5204.8
	4.90	0.1929	26	62	R5204.9
	5.00	0.1969	26	62	R5205.0
	5.10	0.2008	26	62	R5205.1
13/64	5.16	0.2031	26	62	R52013/64
	5.20	0.2047	26	62	R5205.2
	5.30	0.2087	26	62	R5205.3
	5.40	0.2126	28	66	R5205.4
	5.50	0.2165	28	66	R5205.5
7/32	5.56	0.2189	28	66	R5207/32
	5.60	0.2205	28	66	R5205.6
	5.70	0.2244	28	66	R5205.7
	5.80	0.2283	28	66	R5205.8
	5.90	0.2323	28	66	R5205.9
15/64	5.95	0.2343	28	66	R52015/64

d_1 \varnothing_{h_7} Inch	d_1 \varnothing_{h_7} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	R520
	6.00	0.2362	28	66	R5206.0
	6.10	0.2402	31	70	R5206.1
	6.20	0.2441	31	70	R5206.2
	6.30	0.2480	31	70	R5206.3
1/4	6.35	0.2500	31	70	R5201/4
	6.40	0.2520	31	70	R5206.4
	6.50	0.2559	31	70	R5206.5
	6.60	0.2598	31	70	R5206.6
	6.70	0.2638	31	70	R5206.7
17/64	6.75	0.2657	34	74	R52017/64
	6.80	0.2677	34	74	R5206.8
	6.90	0.2717	34	74	R5206.9
	7.00	0.2756	34	74	R5207.0
	7.10	0.2795	34	74	R5207.1
9/32	7.14	0.2811	34	74	R5209/32
	7.20	0.2835	34	74	R5207.2
	7.30	0.2874	34	74	R5207.3
	7.40	0.2913	34	74	R5207.4
	7.50	0.2953	34	74	R5207.5
19/64	7.54	0.2969	37	79	R52019/64
	7.60	0.2992	37	79	R5207.6
	7.70	0.3031	37	79	R5207.7
	7.80	0.3071	37	79	R5207.8
	7.90	0.3110	37	79	R5207.9
5/16	7.94	0.3126	37	79	R5205/16
	8.00	0.3150	37	79	R5208.0
	8.10	0.3189	37	79	R5208.1
	8.20	0.3228	37	79	R5208.2
	8.30	0.3268	37	79	R5208.3
21/64	8.33	0.3280	37	79	R52021/64
	8.40	0.3307	37	79	R5208.4
	8.50	0.3346	37	79	R5208.5
	8.60	0.3386	40	84	R5208.6
	8.70	0.3425	40	84	R5208.7
11/32	8.73	0.3437	40	84	R52011/32
	8.80	0.3465	40	84	R5208.8
	8.90	0.3504	40	84	R5208.9
	9.00	0.3543	40	84	R5209.0
	9.10	0.3583	40	84	R5209.1
23/64	9.13	0.3594	40	84	R52023/64
	9.20	0.3622	40	84	R5209.2
	9.30	0.3661	40	84	R5209.3
	9.40	0.3701	40	84	R5209.4
	9.50	0.3740	40	84	R5209.5
3/8	9.52	0.3748	43	89	R5203/8
	9.60	0.3780	43	89	R5209.6
	9.70	0.3819	43	89	R5209.7
	9.80	0.3858	43	89	R5209.8
	9.90	0.3898	43	89	R5209.9
25/64	9.92	0.3906	43	89	R52025/64
	10.00	0.3937	43	89	R52010.0
	10.10	0.3976	43	89	R52010.1
	10.20	0.4016	43	89	R52010.2
	10.30	0.4055	43	89	R52010.3
13/32	10.32	0.4063	43	89	R52013/32
	10.40	0.4094	43	89	R52010.4
	10.50	0.4134	43	89	R52010.5
27/64	10.72	0.4220	47	95	R52027/64
	11.00	0.4331	47	95	R52011.0
7/16	11.11	0.4374	47	95	R5207/16
	11.20	0.4409	47	95	R52011.2
	11.50	0.4528	47	95	R52011.5
29/64	11.51	0.4531	47	95	R52029/64
15/32	11.91	0.4689	51	102	R52015/32
	12.00	0.4724	51	102	R52012.0
31/64	12.30	0.4843	51	102	R52031/64
	12.50	0.4921	51	102	R52012.5
1/2	12.70	0.5000	51	102	R5201/2

d_1 $\varnothing h_7$ Inch	d_1 $\varnothing h_7$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	R520
	13.00	0.5118	51	102	R52013.0
	13.50	0.5315	54	107	R52013.5
	14.00	0.5512	54	107	R52014.0
	14.20	0.5591	56	111	R52014.2
	14.25	0.5610	56	111	R52014.25
9/16	14.29	0.5626	56	111	R5209/16
	14.50	0.5709	56	111	R52014.5
	15.00	0.5906	56	111	R52015.0
	15.10	0.5945	58	115	R52015.1
5/8	15.88	0.6252	58	115	R5205/8
	16.00	0.6299	58	115	R52016.0
	16.50	0.6496	60	119	R52016.5



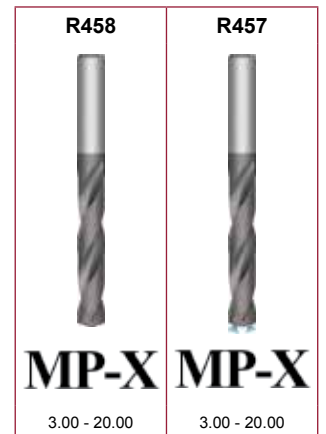
- MP-X vrták, délka 3XD
- MP-X Короткое сверло 3XD
- Wiertło typu MP-X krótkie 3XD
- MP-X Vrtáky krátke 3XD

R458

- MP-X vrták s vnitřním chlazením, délka 3XD
- MP-X Короткое сверло с подводом СОЖ 3XD
- Wiertło typu MP-X krótkie z chłodzeniem wew. 3XD
- MP-X Vrtáky krátke-vnútročné chladienie 3XD

R457

R458	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2
		7.3	7.4																		
	•	2.4	4.1	4.2	4.3	6.4															
R457	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2
		6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4														



d_1 Ø Inch/Nr.	d_{1m_7} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	l_3 mm	d_2 Øh ₆ mm	R458	R457
	3.00	0.1181	20	62	36	6	R4583.0	R4573.0
	3.10	0.1220	20	62	36	6	R4583.1	R4573.1
1/8	3.18	0.1252	20	62	36	6	R4581/8	R4571/8
	3.20	0.1260	20	62	36	6	R4583.2	R4573.2
30	3.26	0.1283	20	62	36	6	R458N30	R457N30
	3.30	0.1299	20	62	36	6	R4583.3	R4573.3
	3.40	0.1339	20	62	36	6	R4583.4	R4573.4
29	3.45	0.1358	20	62	36	6	R458N29	R457N29
	3.50	0.1378	20	62	36	6	R4583.5	R4573.5
28	3.57	0.1406	20	62	36	6	R458N28	R457N28
9/64	3.57	0.1406	20	62	36	6	R4589/64	R4579/64
	3.60	0.1417	20	62	36	6	R4583.6	R4573.6
27	3.66	0.1441	20	62	36	6	R458N27	R457N27
	3.70	0.1457	20	62	36	6	R4583.7	R4573.7
	3.73	0.1469	24	66	36	6	R4583.73	
26	3.73	0.1469	24	66	36	6	R458N26	R457N26
25	3.80	0.1496	24	66	36	6	R4583.8	R4573.8
24	3.86	0.1520	24	66	36	6	R458N24	R457N24
	3.90	0.1535	24	66	36	6	R4583.9	R4573.9
23	3.91	0.1539	24	66	36	6	R458N23	R457N23
5/32	3.97	0.1563	24	66	36	6	R4585/32	R4575/32
22	3.99	0.1571	24	66	36	6	R458N22	R457N22
	4.00	0.1575	24	66	36	6	R4584.0	R4574.0
21	4.04	0.1591	24	66	36	6	R458N21	R457N21

d ₁ Ø Inch/Nr.	d ₁ Ø _{m7} mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	l ₃ mm	d ₂ Øh ₆ mm	R458	R457
	4.05	0.1594	24	66	36	6		R4574.05
20	4.09	0.1610	24	66	36	6	R458N20	R457N20
	4.10	0.1614	24	66	36	6	R4584.1	R4574.1
	4.20	0.1654	24	66	36	6	R4584.2	R4574.2
19	4.22	0.1661	24	66	36	6	R458N19	R457N19
	4.30	0.1693	24	66	36	6	R4584.3	R4574.3
18	4.31	0.1697	24	66	36	6	R458N18	R457N18
11/64	4.37	0.1720	24	66	36	6	R45811/64	R45711/64
17	4.39	0.1728	24	66	36	6	R458N17	R457N17
	4.40	0.1732	24	66	36	6	R4584.4	R4574.4
	4.50	0.1772	24	66	36	6	R4584.5	R4574.5
16	4.50	0.1772	24	66	36	6	R458N16	R457N16
15	4.57	0.1799	24	66	36	6	R458N15	R457N15
	4.60	0.1811	24	66	36	6	R4584.6	R4574.6
	4.62	0.1819	24	66	36	6	R458N14	R457N14
13	4.70	0.1850	24	66	36	6	R4584.7	R4574.7
3/16	4.76	0.1874	28	66	36	6	R4583/16	R4573/16
	4.80	0.1890	28	66	36	6	R4584.8	R4574.8
12	4.80	0.1890	28	66	36	6	R458N12	R457N12
11	4.85	0.1909	28	66	36	6	R458N11	R457N11
	4.90	0.1929	28	66	36	6	R4584.9	R4574.9
10	4.92	0.1937	28	66	36	6	R458N10	R457N10
9	4.98	0.1961	28	66	36	6	R458N9	R457N9
	5.00	0.1969	28	66	36	6	R4585.0	R4575.0
	5.05	0.1988	28	66	36	6		R4575.05
8	5.06	0.1992	28	66	36	6	R458N8	R457N8
	5.10	0.2008	28	66	36	6	R4585.1	R4575.1
7	5.11	0.2012	28	66	36	6	R458N7	R457N7
13/64	5.16	0.2031	28	66	36	6	R45813/64	R45713/64
6	5.18	0.2039	28	66	36	6	R458N6	R457N6
	5.20	0.2047	28	66	36	6	R4585.2	R4575.2
5	5.22	0.2055	28	66	36	6	R458N5	R457N5
4	5.31	0.2091	28	66	36	6	R458N4	R457N4
3	5.41	0.2130	28	66	36	6	R458N3	R457N3
	5.50	0.2165	28	66	36	6	R4585.5	R4575.5
7/32	5.56	0.2189	28	66	36	6	R4587/32	R4577/32
	5.60	0.2205	28	66	36	6	R4585.6	R4575.6
2	5.61	0.2209	28	66	36	6	R458N2	R457N2
	5.70	0.2244	28	66	36	6	R4585.7	R4575.7
1	5.79	0.2280	28	66	36	6	R458N1	R457N1
	5.80	0.2283	28	66	36	6	R4585.8	R4575.8
15/64	5.95	0.2343	28	66	36	6	R45815/64	R45715/64
	6.00	0.2362	28	66	36	6	R4586.0	R4576.0
	6.05	0.2382	34	79	36	8		R4576.05
	6.10	0.2402	34	79	36	8	R4586.1	R4576.1
	6.20	0.2441	34	79	36	8	R4586.2	R4576.2
	6.30	0.2480	34	79	36	8	R4586.3	R4576.3
1/4	6.35	0.2500	34	79	36	8	R4581/4	R4571/4
	6.40	0.2520	34	79	36	8	R4586.4	R4576.4
	6.50	0.2559	34	79	36	8	R4586.5	R4576.5
	6.60	0.2598	34	79	36	8	R4586.6	R4576.6
	6.70	0.2638	34	79	36	8	R4586.7	R4576.7
17/64	6.75	0.2657	34	79	36	8	R45817/64	R45717/64
	6.80	0.2677	34	79	36	8	R4586.8	R4576.8
	6.90	0.2717	34	79	36	8	R4586.9	R4576.9
	7.00	0.2756	34	79	36	8	R4587.0	R4577.0
	7.10	0.2795	41	79	36	8	R4587.1	R4577.1
9/32	7.14	0.2811	41	79	36	8	R4589/32	R4579/32
	7.30	0.2874	41	79	36	8	R4587.3	R4577.3
	7.40	0.2913	41	79	36	8	R4587.4	R4577.4
	7.50	0.2953	41	79	36	8	R4587.5	R4577.5
19/64	7.54	0.2969	41	79	36	8	R45819/64	R45719/64
	7.60	0.2992	41	79	36	8	R4587.6	R4577.6
	7.70	0.3031	41	79	36	8	R4587.7	R4577.7
	7.80	0.3071	41	79	36	8	R4587.8	R4577.8
	7.90	0.3110	41	79	36	8	R4587.9	R4577.9
5/16	7.94	0.3126	41	79	36	8	R4585/16	R4575/16
	8.00	0.3150	41	79	36	8	R4588.0	R4578.0
	8.05	0.3169	47	89	40	10		R4578.05
	8.10	0.3189	47	89	40	10	R4588.1	R4578.1

d ₁ Ø Inch/Nr.	d ₁ Øm ₇ mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	l ₃ mm	d ₂ Øh ₆ mm	R458	R457	
21/64	8.20	0.3228	47	89	40	10	R4588.2	R4578.2	
	8.33	0.3280	47	89	40	10	R45821/64	R45721/64	
	8.40	0.3307	47	89	40	10	R4588.4	R4578.4	
	8.50	0.3346	47	89	40	10	R4588.5	R4578.5	
	8.60	0.3386	47	89	40	10	R4588.6	R4578.6	
11/32	8.70	0.3425	47	89	40	10	R4588.7	R4578.7	
	8.73	0.3437	47	89	40	10	R45811/32	R45711/32	
	8.80	0.3465	47	89	40	10	R4588.8	R4578.8	
	8.90	0.3504	47	89	40	10		R4578.9	
	9.00	0.3543	47	89	40	10	R4589.0	R4579.0	
23/64	9.10	0.3583	47	89	40	10	R4589.1	R4579.1	
	9.13	0.3594	47	89	40	10	R45823/64	R45723/64	
	9.30	0.3661	47	89	40	10	R4589.3	R4579.3	
	9.40	0.3701	47	89	40	10	R4589.4	R4579.4	
	9.50	0.3740	47	89	40	10	R4589.5	R4579.5	
3/8	9.52	0.3748	47	89	40	10	R4583/8	R4573/8	
	9.60	0.3780	47	89	40	10	R4589.6	R4579.6	
	9.70	0.3819	47	89	40	10	R4589.7	R4579.7	
	9.80	0.3858	47	89	40	10	R4589.8	R4579.8	
	9.90	0.3898	47	89	40	10	R4589.9	R4579.9	
25/64	9.92	0.3906	47	89	40	10	R45825/64	R45725/64	
	10.00	0.3937	47	89	40	10	R45810.0	R45710.0	
	10.05	0.3957	55	102	45	12		R45710.05	
	10.10	0.3976	55	102	45	12	R45810.1	R45710.1	
	10.20	0.4016	55	102	45	12	R45810.2	R45710.2	
13/32	10.30	0.4055	55	102	45	12	R45810.3	R45710.3	
	10.32	0.4063	55	102	45	12	R45813/32	R45713/32	
	10.40	0.4094	55	102	45	12	R45810.4	R45710.4	
	10.50	0.4134	55	102	45	12	R45810.5	R45710.5	
	10.60	0.4173	55	102	45	12	R45810.6	R45710.6	
27/64	10.72	0.4220	55	102	45	12	R45827/64	R45727/64	
	10.80	0.4252	55	102	45	12	R45810.8		
	11.00	0.4331	55	102	45	12	R45811.0	R45711.0	
	7/16	11.11	0.4374	55	102	45	12	R4587/16	R4577/16
		11.20	0.4409	55	102	45	12	R45811.2	R45711.2
11.40		0.4488	55	102	45	12	R45811.4	R45711.4	
29/64	11.50	0.4528	55	102	45	12	R45811.5	R45711.5	
	11.51	0.4531	55	102	45	12	R45829/64	R45729/64	
	11.60	0.4567	55	102	45	12	R45811.6	R45711.6	
	11.80	0.4646	55	102	45	12	R45811.8	R45711.8	
	15/32	11.91	0.4689	55	102	45	12	R45815/32	R45715/32
12.00		0.4724	55	102	45	12	R45812.0	R45712.0	
12.05		0.4744	60	107	45	14		R45712.05	
12.10		0.4764	60	107	45	14	R45812.1	R45712.1	
12.20		0.4803	60	107	45	14	R45812.2	R45712.2	
31/64	12.30	0.4843	60	107	45	14	R45831/64	R45731/64	
	12.50	0.4921	60	107	45	14	R45812.5	R45712.5	
	12.70	0.5000	60	107	45	14	R45812.7	R45712.7	
1/2	12.70	0.5000	60	107	45	14	R4581/2	R4571/2	
	12.80	0.5039	60	107	45	14	R45812.8	R45712.8	
	13.00	0.5118	60	107	45	14	R45813.0	R45713.0	
	33/64	13.10	0.5157	60	107	45	14	R45833/64	R45733/64
		17/32	13.49	0.5311	60	107	45	R45817/32	R45717/32
35/64	13.50	0.5315	60	107	45	14	R45813.5	R45713.5	
	13.80	0.5433	60	107	45	14	R45813.8	R45713.8	
	13.89	0.5469	60	107	45	14	R45835/64	R45735/64	
	14.00	0.5512	60	107	45	14	R45814.0	R45714.0	
	14.25	0.5610	65	115	48	16	R45814.25	R45714.25	
9/16	14.29	0.5626	65	115	48	16	R4589/16	R4579/16	
	14.50	0.5709	65	115	48	16	R45814.5	R45714.5	
37/64	14.68	0.5780	65	115	48	16	R45837/64	R45737/64	
	14.80	0.5827	65	115	48	16	R45814.8	R45714.8	
	15.00	0.5906	65	115	48	16	R45815.0	R45715.0	
19/32	15.08	0.5937	65	115	48	16	R45819/32	R45719/32	
	15.10	0.5945	65	115	48	16	R45815.1	R45715.1	
39/64	15.48	0.6094	65	115	48	16	R45839/64	R45739/64	
	15.50	0.6102	65	115	48	16	R45815.5	R45715.5	
	15.80	0.6220	65	115	48	16	R45815.8	R45715.8	
5/8	15.88	0.6252	65	115	48	16	R4585/8	R4575/8	
	16.00	0.6299	65	115	48	16	R45816.0	R45716.0	

d_1 Ø Inch/Nr.	d_1 Ø m_7 mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	l_3 mm	d_2 Ø h_6 mm	R458	R457
41/64	16.27	0.6406	73	123	48	18	R45841/64	R45741/64
	16.50	0.6496	73	123	48	18	R45816.5	R45716.5
21/32	16.67	0.6563	73	123	48	18	R45821/32	R45721/32
	17.00	0.6693	73	123	48	18	R45817.0	R45717.0
43/64	17.07	0.6720	73	123	48	18	R45843/64	R45743/64
	17.46	0.6874	73	123	48	18	R45811/16	R45711/16
11/16	17.50	0.6890	73	123	48	18	R45817.5	R45717.5
	17.80	0.7008	73	123	48	18	R45817.8	
45/64	17.86	0.7031	73	123	48	18	R45845/64	R45745/64
	18.00	0.7087	73	123	48	18	R45818.0	R45718.0
23/32	18.26	0.7189	79	131	50	20	R45823/32	R45723/32
	18.50	0.7283	79	131	50	20	R45818.5	R45718.5
47/64	18.65	0.7343	79	131	50	20	R45847/64	R45747/64
	18.80	0.7402	79	131	50	20		R45718.8
3/4	19.00	0.7480	79	131	50	20	R45819.0	R45719.0
	19.05	0.7500	79	131	50	20	R4583/4	R4573/4
3/4	19.50	0.7677	79	131	50	20	R45819.5	R45719.5
	19.80	0.7795	79	131	50	20	R45819.8	R45719.8
	20.00	0.7874	79	131	50	20	R45820.0	R45720.0

R100

HM

DIN
338

4XD

120°



N

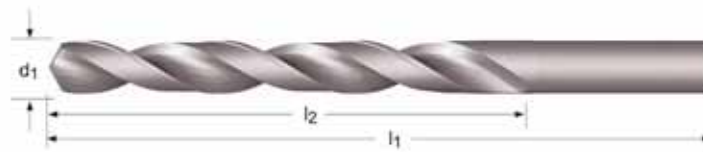


- Vrták zákl. délka
- Спиральное сверло, короткое исполнение
- Wiertło ogólnego stosowania
- Vrták zákl. délka

R100

R100

- 6.2 6.3 8.1 8.2
- 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8 3.1 3.2 3.3 3.4 7.1 7.2 7.3 7.4



R100



1.00 - 14.00

d_1 \varnothing_{h7} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	R100
1.00	0.0394	12	34	R1001.0
1.10	0.0433	14	36	R1001.1
1.20	0.0472	16	38	R1001.2
1.30	0.0512	16	38	R1001.3
1.40	0.0551	18	40	R1001.4
1.50	0.0591	18	40	R1001.5
1.60	0.0630	20	43	R1001.6
1.70	0.0669	20	43	R1001.7
1.80	0.0709	22	46	R1001.8
1.90	0.0748	22	46	R1001.9
2.00	0.0787	24	49	R1002.0
2.10	0.0827	24	49	R1002.1
2.20	0.0866	27	53	R1002.2
2.30	0.0906	27	53	R1002.3
2.40	0.0945	30	57	R1002.4
2.50	0.0984	30	57	R1002.5
2.60	0.1024	30	57	R1002.6
2.70	0.1063	33	61	R1002.7
2.80	0.1102	33	61	R1002.8
2.90	0.1142	33	61	R1002.9
3.00	0.1181	33	61	R1003.0
3.10	0.1220	36	65	R1003.1
3.20	0.1260	36	65	R1003.2
3.30	0.1299	36	65	R1003.3
3.40	0.1339	39	70	R1003.4
3.50	0.1378	39	70	R1003.5
3.60	0.1417	39	70	R1003.6
3.70	0.1457	39	70	R1003.7
3.80	0.1496	43	75	R1003.8
3.90	0.1535	43	75	R1003.9
4.00	0.1575	43	75	R1004.0
4.10	0.1614	43	75	R1004.1
4.20	0.1654	43	75	R1004.2
4.30	0.1693	47	80	R1004.3
4.40	0.1732	47	80	R1004.4
4.50	0.1772	47	80	R1004.5
4.60	0.1811	47	80	R1004.6
4.70	0.1850	47	80	R1004.7

d₁ Øh₇ mm	d₁ decimal inch	l₂ mm	l₁ mm	R100
4.80	0.1890	52	86	R1004.8
4.90	0.1929	52	86	R1004.9
5.00	0.1969	52	86	R1005.0
5.10	0.2008	52	86	R1005.1
5.20	0.2047	52	86	R1005.2
5.30	0.2087	52	86	R1005.3
5.40	0.2126	57	93	R1005.4
5.50	0.2165	57	93	R1005.5
5.60	0.2205	57	93	R1005.6
5.70	0.2244	57	93	R1005.7
5.80	0.2283	57	93	R1005.8
5.90	0.2323	57	93	R1005.9
6.00	0.2362	57	93	R1006.0
6.10	0.2402	63	101	R1006.1
6.20	0.2441	63	101	R1006.2
6.30	0.2480	63	101	R1006.3
6.40	0.2520	63	101	R1006.4
6.50	0.2559	63	101	R1006.5
6.60	0.2598	63	101	R1006.6
6.70	0.2638	63	101	R1006.7
6.80	0.2677	69	109	R1006.8
6.90	0.2717	69	109	R1006.9
7.00	0.2756	69	109	R1007.0
7.10	0.2795	69	109	R1007.1
7.20	0.2835	69	109	R1007.2
7.30	0.2874	69	109	R1007.3
7.40	0.2913	69	109	R1007.4
7.50	0.2953	69	109	R1007.5
7.60	0.2992	75	117	R1007.6
7.70	0.3031	75	117	R1007.7
7.80	0.3071	75	117	R1007.8
7.90	0.3110	75	117	R1007.9
8.00	0.3150	75	117	R1008.0
8.10	0.3189	75	117	R1008.1
8.20	0.3228	75	117	R1008.2
8.30	0.3268	75	117	R1008.3
8.40	0.3307	75	117	R1008.4
8.50	0.3346	75	117	R1008.5
8.60	0.3386	81	125	R1008.6
8.70	0.3425	81	125	R1008.7
8.80	0.3465	81	125	R1008.8
8.90	0.3504	81	125	R1008.9
9.00	0.3543	81	125	R1009.0
9.10	0.3583	81	125	R1009.1
9.20	0.3622	81	125	R1009.2
9.30	0.3661	81	125	R1009.3
9.40	0.3701	81	125	R1009.4
9.50	0.3740	81	125	R1009.5
9.60	0.3780	87	133	R1009.6
9.70	0.3819	87	133	R1009.7
9.80	0.3858	87	133	R1009.8
9.90	0.3898	87	133	R1009.9
10.00	0.3937	87	133	R10010.0
10.20	0.4016	87	133	R10010.2
10.50	0.4134	87	133	R10010.5
11.00	0.4331	94	142	R10011.0
11.50	0.4528	94	142	R10011.5
12.00	0.4724	101	151	R10012.0
13.00	0.5118	101	151	R10013.0
14.00	0.5512	108	160	R10014.0

R510

HM

DIN
338

4XD

130°

TiN

3

N



S.P.

- CDX vrták zákl. délka
- Сверло CDX, короткое исполнение
- Wiertło typu CDX o standardowej długości
- CDX Vrták zákl. délka

R510

R510	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2
	•	1.7	1.8	2.1	4.1	5.1											



d_1 $\varnothing h_7$ Inch	d_1 $\varnothing h_7$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	R510
	3.00	0.1181	33	61	R5103.0
1/8	3.18	0.1252	36	65	R5101/8
	3.20	0.1260	36	65	R5103.2
	3.30	0.1299	36	65	R5103.3
	3.40	0.1339	39	70	R5103.4
	3.50	0.1378	39	70	R5103.5
9/64	3.57	0.1406	39	70	R5109/64
	3.70	0.1457	39	70	R5103.7
	3.90	0.1535	43	75	R5103.9
5/32	3.97	0.1563	43	75	R5105/32
	4.00	0.1575	43	75	R5104.0
	4.10	0.1614	43	75	R5104.1
	4.20	0.1654	43	75	R5104.2
	4.30	0.1693	47	80	R5104.3
11/64	4.37	0.1720	47	80	R51011/64
	4.50	0.1772	47	80	R5104.5
	4.60	0.1811	47	80	R5104.6
	4.70	0.1850	47	80	R5104.7
3/16	4.76	0.1874	52	86	R5103/16
	4.90	0.1929	52	86	R5104.9
	5.00	0.1969	52	86	R5105.0
	5.10	0.2008	52	86	R5105.1
13/64	5.16	0.2031	52	86	R51013/64
	5.50	0.2165	57	93	R5105.5
7/32	5.56	0.2189	57	93	R5107/32
	5.60	0.2205	57	93	R5105.6
	5.70	0.2244	57	93	R5105.7
	6.00	0.2362	57	93	R5106.0
15/64	5.95	0.2343	57	93	R51015/64
1/4	6.35	0.2500	63	101	R5101/4
	6.50	0.2559	63	101	R5106.5
	6.60	0.2598	63	101	R5106.6
17/64	6.75	0.2657	69	109	R51017/64
	6.80	0.2677	69	109	R5106.8
	6.90	0.2717	69	109	R5106.9
	7.00	0.2756	69	109	R5107.0

d_1 $\varnothing h_7$ Inch	d_1 $\varnothing h_7$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	R510
9/32	7.14	0.2811	69	109	R5109/32
	7.30	0.2874	69	109	R5107.3
	7.40	0.2913	69	109	R5107.4
	7.50	0.2953	69	109	R5107.5
19/64	7.54	0.2969	75	117	R51019/64
	7.80	0.3071	75	117	R5107.8
	7.90	0.3110	75	117	R5107.9
5/16	7.94	0.3126	75	117	R5105/16
	8.00	0.3150	75	117	R5108.0
21/64	8.33	0.3280	75	117	R51021/64
	8.50	0.3346	75	117	R5108.5
	8.70	0.3425	81	125	R5108.7
11/32	8.73	0.3437	81	125	R51011/32
	8.80	0.3465	81	125	R5108.8
	9.00	0.3543	81	125	R5109.0
23/64	9.13	0.3594	81	125	R51023/64
	9.20	0.3622	81	125	R5109.2
	9.30	0.3661	81	125	R5109.3
	9.40	0.3701	81	125	R5109.4
	9.50	0.3740	81	125	R5109.5
3/8	9.52	0.3748	87	133	R5103/8
	9.90	0.3898	87	133	R5109.9
25/64	9.92	0.3906	87	133	R51025/64
	10.00	0.3937	87	133	R51010.0
	10.20	0.4016	87	133	R51010.2
	10.30	0.4055	87	133	R51010.3
13/32	10.32	0.4063	87	133	R51013/32
	10.40	0.4094	87	133	R51010.4
	10.50	0.4134	87	133	R51010.5
27/64	10.72	0.4220	94	142	R51027/64
	10.80	0.4252	94	142	R51010.8
	11.00	0.4331	94	142	R51011.0
7/16	11.11	0.4374	94	142	R5107/16
	11.20	0.4409	94	142	R51011.2
	11.50	0.4528	94	142	R51011.5
29/64	11.51	0.4531	94	142	R51029/64
15/32	11.91	0.4689	101	151	R51015/32
	12.00	0.4724	101	151	R51012.0
31/64	12.30	0.4843	101	151	R51031/64
1/2	12.70	0.5000	101	151	R5101/2
	13.00	0.5118	101	151	R51013.0
	14.00	0.5512	108	160	R51014.0
	14.25	0.5610	114	169	R51014.25



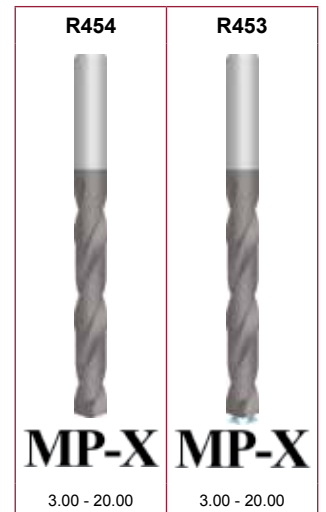
R454

- MP-X vrták, délka 5XD
- MP-X Длинное сверло 5XD
- Wiertło typu MP-X długie 5XD
- MP-X Vrták dlhý 5XD

R453

- MP-X vrták s vnitřním chlazením, délka 5XD
- MP-X Длинное сверло с подводом СОЖ 5XD
- Wiertło typu MP-X długie z chłodzeniem wew. 5XD
- MP-X Vrták dlhý - vnútorné chladenie 5XD

R454	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2
		7.3	7.4																		
	•	2.4	4.1	4.2	4.3	6.4															
R453	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3
		6.4	7.1	7.2	7.3	7.4															
	•	2.3	2.4																		



d ₁ Ø Inch	d ₁ Øm ₇ mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	l ₃ mm	d ₂ Øh ₈ mm	R454	R453
	3.00	0.1181	28	66	36	6	R4543.0	R4533.0
	3.10	0.1220	28	66	36	6	R4543.1	R4533.1
1/8	3.18	0.1252	28	66	36	6	R4541/8	R4531/8
	3.20	0.1260	28	66	36	6	R4543.2	R4533.2
	3.30	0.1299	28	66	36	6	R4543.3	R4533.3
	3.40	0.1339	28	66	36	6	R4543.4	R4533.4
	3.50	0.1378	28	66	36	6	R4543.5	R4533.5
9/64	3.57	0.1406	28	66	36	6	R4549/64	R4539/64
	3.60	0.1417	28	66	36	6	R4543.6	R4533.6
	3.70	0.1457	28	66	36	6	R4543.7	R4533.7
	3.80	0.1496	36	74	36	6	R4543.8	R4533.8
	3.90	0.1535	36	74	36	6	R4543.9	R4533.9
5/32	3.97	0.1563	36	74	36	6	R4545/32	R4535/32
	4.00	0.1575	36	74	36	6	R4544.0	R4534.0
	4.05	0.1594	36	74	36	6		R4534.05
	4.10	0.1614	36	74	36	6	R4544.1	R4534.1
	4.20	0.1654	36	74	36	6	R4544.2	R4534.2
	4.30	0.1693	36	74	36	6	R4544.3	R4534.3

d_1 Ø Inch	d_1 Ø _{m7} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	l_3 mm	d_2 Ø _{h6} mm	R454	R453
11/64	4.37	0.1720	36	74	36	6	R45411/64	R45311/64
	4.40	0.1732	36	74	36	6	R4544.4	R4534.4
	4.50	0.1772	36	74	36	6	R4544.5	R4534.5
	4.60	0.1811	36	74	36	6	R4544.6	R4534.6
3/16	4.70	0.1850	36	74	36	6	R4544.7	R4534.7
	4.76	0.1874	44	82	36	6	R4543/16	R4533/16
	4.80	0.1890	44	82	36	6	R4544.8	R4534.8
	4.90	0.1929	44	82	36	6	R4544.9	R4534.9
	5.00	0.1969	44	82	36	6	R4545.0	R4535.0
13/64	5.05	0.1988	44	82	36	6		R4535.05
	5.10	0.2008	44	82	36	6	R4545.1	R4535.1
	5.16	0.2031	44	82	36	6	R45413/64	R45313/64
	5.20	0.2047	44	82	36	6	R4545.2	R4535.2
7/32	5.50	0.2165	44	82	36	6	R4545.5	R4535.5
	5.56	0.2189	44	82	36	6	R4547/32	R4537/32
	5.60	0.2205	44	82	36	6	R4545.6	R4535.6
15/64	5.70	0.2244	44	82	36	6	R4545.7	R4535.7
	5.80	0.2283	44	82	36	6	R4545.8	R4535.8
	5.95	0.2343	44	82	36	6	R45415/64	R45315/64
	6.00	0.2362	44	82	36	6	R4546.0	R4536.0
	6.05	0.2382	53	91	36	8		R4536.05
1/4	6.10	0.2402	53	91	36	8	R4546.1	R4536.1
	6.20	0.2441	53	91	36	8	R4546.2	R4536.2
	6.30	0.2480	53	91	36	8	R4546.3	R4536.3
	6.35	0.2500	53	91	36	8	R4541/4	R4531/4
	6.40	0.2520	53	91	36	8	R4546.4	R4536.4
	6.50	0.2559	53	91	36	8	R4546.5	R4536.5
	6.60	0.2598	53	91	36	8	R4546.6	R4536.6
17/64	6.70	0.2638	53	91	36	8	R4546.7	R4536.7
	6.75	0.2657	53	91	36	8	R45417/64	R45317/64
	6.80	0.2677	53	91	36	8	R4546.8	R4536.8
	6.90	0.2717	53	91	36	8	R4546.9	R4536.9
	7.00	0.2756	53	91	36	8	R4547.0	R4537.0
9/32	7.10	0.2795	53	91	36	8	R4547.1	R4537.1
	7.14	0.2811	53	91	36	8	R4549/32	R4539/32
	7.30	0.2874	53	91	36	8	R4547.3	R4537.3
	7.40	0.2913	53	91	36	8	R4547.4	R4537.4
19/64	7.50	0.2953	53	91	36	8	R4547.5	R4537.5
	7.54	0.2969	53	91	36	8	R45419/64	R45319/64
	7.60	0.2992	53	91	36	8	R4547.6	R4537.6
	7.70	0.3031	53	91	36	8	R4547.7	R4537.7
	7.80	0.3071	53	91	36	8	R4547.8	R4537.8
5/16	7.90	0.3110	53	91	36	8	R4547.9	R4537.9
	7.94	0.3126	53	91	36	8	R4545/16	R4535/16
	8.00	0.3150	53	91	36	8	R4548.0	R4538.0
	8.05	0.3169	61	103	40	10		R4538.05
	8.10	0.3189	61	103	40	10	R4548.1	R4538.1
21/64	8.20	0.3228	61	103	40	10	R4548.2	R4538.2
	8.33	0.3280	61	103	40	10	R45421/64	R45321/64
	8.40	0.3307	61	103	40	10	R4548.4	R4538.4
	8.50	0.3346	61	103	40	10	R4548.5	R4538.5
	8.60	0.3386	61	103	40	10	R4548.6	R4538.6
	8.70	0.3425	61	103	40	10	R4548.7	R4538.7
11/32	8.73	0.3437	61	103	40	10	R45411/32	R45311/32
	8.80	0.3465	61	103	40	10	R4548.8	R4538.8
	8.90	0.3504	61	103	40	10	R4548.9	R4538.9
	9.00	0.3543	61	103	40	10	R4549.0	R4539.0
23/64	9.10	0.3583	61	103	40	10	R4549.1	R4539.1
	9.13	0.3594	61	103	40	10	R45423/64	R45323/64
	9.30	0.3661	61	103	40	10	R4549.3	R4539.3
	9.40	0.3701	61	103	40	10	R4549.4	R4539.4
	9.50	0.3740	61	103	40	10	R4549.5	R4539.5
3/8	9.52	0.3748	61	103	40	10	R4543/8	R4533/8
	9.60	0.3780	61	103	40	10	R4549.6	R4539.6
	9.70	0.3819	61	103	40	10	R4549.7	R4539.7
	9.80	0.3858	61	103	40	10	R4549.8	R4539.8
	9.90	0.3898	61	103	40	10	R4549.9	R4539.9
25/64	9.92	0.3906	61	103	40	10	R45425/64	R45325/64
	10.00	0.3937	61	103	40	10	R45410.0	R45310.0
	10.05	0.3957	70	118	45	12		R45310.05

d ₁ Ø Inch	d ₁ Ø _m , mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	l ₃ mm	d ₂ Ø _h mm	R454	R453
	10.10	0.3976	70	118	45	12	R45410.1	R45310.1
	10.20	0.4016	70	118	45	12	R45410.2	R45310.2
	10.30	0.4055	70	118	45	12	R45410.3	R45310.3
13/32	10.32	0.4063	70	118	45	12	R45413/32	R45313/32
	10.40	0.4094	70	118	45	12	R45410.4	R45310.4
	10.50	0.4134	70	118	45	12	R45410.5	R45310.5
	10.60	0.4173	70	118	45	12	R45410.6	R45310.6
27/64	10.72	0.4220	70	118	45	12	R45427/64	R45327/64
	11.00	0.4331	70	118	45	12	R45411.0	R45311.0
7/16	11.11	0.4374	70	118	45	12	R4547/16	R4537/16
	11.20	0.4409	70	118	45	12	R45411.2	R45311.2
	11.40	0.4488	70	118	45	12	R45411.4	R45311.4
	11.50	0.4528	70	118	45	12	R45411.5	R45311.5
29/64	11.51	0.4531	70	118	45	12	R45429/64	R45329/64
	11.60	0.4567	70	118	45	12	R45411.6	R45311.6
	11.80	0.4646	70	118	45	12	R45411.8	R45311.8
15/32	11.91	0.4689	70	118	45	12	R45415/32	R45315/32
	12.00	0.4724	70	118	45	12	R45412.0	R45312.0
	12.05	0.4744	76	124	45	14		R45312.05
	12.10	0.4764	76	124	45	14	R45412.1	
	12.20	0.4803	76	124	45	14	R45412.2	R45312.2
31/64	12.30	0.4843	76	124	45	14	R45431/64	R45331/64
	12.50	0.4921	76	124	45	14	R45412.5	R45312.5
	12.70	0.5000	76	124	45	14	R45412.7	R45312.7
1/2	12.70	0.5000	76	124	45	14	R4541/2	R4531/2
	12.80	0.5039	76	124	45	14	R45412.8	R45312.8
	13.00	0.5118	76	124	45	14	R45413.0	R45313.0
33/64	13.10	0.5157	76	124	45	14	R45433/64	R45333/64
17/32	13.49	0.5311	76	124	45	14	R45417/32	R45317/32
	13.50	0.5315	76	124	45	14	R45413.5	R45313.5
	13.80	0.5433	76	124	45	14	R45413.8	R45313.8
35/64	13.89	0.5469	76	124	45	14	R45435/64	R45335/64
	14.00	0.5512	76	124	45	14	R45414.0	R45314.0
	14.25	0.5610	82	133	48	16	R45414.25	R45314.25
9/16	14.29	0.5626	82	133	48	16	R4549/16	R4539/16
	14.50	0.5709	82	133	48	16	R45414.5	R45314.5
37/64	14.68	0.5780	82	133	48	16	R45437/64	R45337/64
	14.80	0.5827	82	133	48	16	R45414.8	R45314.8
	15.00	0.5906	82	133	48	16	R45415.0	R45315.0
19/32	15.08	0.5937	82	133	48	16	R45419/32	R45319/32
	15.10	0.5945	82	133	48	16	R45415.1	R45315.1
39/64	15.48	0.6094	82	133	48	16	R45439/64	R45339/64
	15.50	0.6102	82	133	48	16	R45415.5	R45315.5
	15.80	0.6220	82	133	48	16	R45415.8	R45315.8
5/8	15.88	0.6252	82	133	48	16	R4545/8	R4535/8
	16.00	0.6299	82	133	48	16	R45416.0	R45316.0
41/64	16.27	0.6406	91	143	48	18	R45441/64	R45341/64
	16.50	0.6496	91	143	48	18	R45416.5	R45316.5
21/32	16.67	0.6563	91	143	48	18	R45421/32	R45321/32
	17.00	0.6693	91	143	48	18	R45417.0	R45317.0
43/64	17.07	0.6720	91	143	48	18	R45443/64	R45343/64
11/16	17.46	0.6874	91	143	48	18	R45411/16	R45311/16
	17.50	0.6890	91	143	48	18	R45417.5	R45317.5
	17.80	0.7008	91	143	48	18	R45417.8	R45317.8
45/64	17.86	0.7031	91	143	48	18	R45445/64	R45345/64
	18.00	0.7087	91	143	48	18	R45418.0	R45318.0
23/32	18.26	0.7189	99	143	48	20		R45323/32
23/32	18.26	0.7189	99	153	50	20	R45423/32	
	18.50	0.7283	99	153	50	20	R45418.5	R45318.5
47/64	18.65	0.7343	99	153	50	20	R45447/64	R45347/64
	19.00	0.7480	99	153	50	20	R45419.0	R45319.0
3/4	19.05	0.7500	99	153	50	20	R4543/4	R4533/4
	19.50	0.7677	99	153	50	20	R45419.5	R45319.5
	19.80	0.7795	99	153	50	20	R45419.8	R45319.8
	20.00	0.7874	99	153	50	20	R45420.0	R45320.0

R459

HM

DORMER

8XD



S.P.

R459

- MP-X vrták s vnitřním chlazením, délka 8xD
- MP-X Длинное сверло с подводом СОЖ 8ХD
- Wiertło typu MP-X z chłodzeniem wew. 8XD
- MP-X Vrták - vnútorné chladienie 8XD

Dostupné od ledna 2015
 Доступно с января 2015
 Dostępne Styczeń 2015
 K dispozícii od januára 2015

R459	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	7.2	7.3	7.4
	•	2.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1									



d ₁ Øm ₇ Inch	d ₁ Øm ₇ mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	l ₃ mm	d ₂ Øh ₆ mm	R459
	3.00	0.1181	37	79	36	6	R4593.0
	3.10	0.1220	37	79	36	6	R4593.1
1/8	3.18	0.1252	37	79	36	6	R4591/8
	3.20	0.1260	37	79	36	6	R4593.2
	3.30	0.1299	37	79	36	6	R4593.3
	3.40	0.1339	37	79	36	6	R4593.4
	3.50	0.1378	37	79	36	6	R4593.5
9/64	3.57	0.1406	37	79	36	6	R4599/64
	3.60	0.1417	37	79	36	6	R4593.6
	3.70	0.1457	37	79	36	6	R4593.7
	3.80	0.1496	48	90	36	6	R4593.8
	3.90	0.1535	48	90	36	6	R4593.9
5/32	3.97	0.1563	48	90	36	6	R4595/32
	4.00	0.1575	48	90	36	6	R4594.0
	4.10	0.1614	48	90	36	6	R4594.1
	4.20	0.1654	48	90	36	6	R4594.2
	4.30	0.1693	48	90	36	6	R4594.3
11/64	4.37	0.1720	48	90	36	6	R45911/64
	4.40	0.1732	48	90	36	6	R4594.4
	4.50	0.1772	48	90	36	6	R4594.5
	4.60	0.1811	48	90	36	6	R4594.6
	4.70	0.1850	62	104	36	6	R4594.7
3/16	4.76	0.1874	62	104	36	6	R4593/16
	4.80	0.1890	62	104	36	6	R4594.8
	4.90	0.1929	62	104	36	6	R4594.9
	5.00	0.1969	62	104	36	6	R4595.0
	5.10	0.2008	62	104	36	6	R4595.1
13/64	5.16	0.2031	62	104	36	6	R45913/64
	5.20	0.2047	62	104	36	6	R4595.2
	5.30	0.2087	62	104	36	6	R4595.3
	5.40	0.2126	62	104	36	6	R4595.4
	5.50	0.2165	62	104	36	6	R4595.5
7/32	5.56	0.2189	62	104	36	6	R4597/32
	5.60	0.2205	62	104	36	6	R4595.6

d_1 $\varnothing m_7$ Inch	d_1 $\varnothing m_7$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	l_3 mm	d_2 $\varnothing h_6$ mm	R459
	5.70	0.2244	62	104	36	6	R4595.7
	5.80	0.2283	62	104	36	6	R4595.8
	5.90	0.2323	62	104	36	6	R4595.9
15/64	5.95	0.2343	62	104	36	6	R45915/64
	6.00	0.2362	62	104	36	6	R4596.0
	6.10	0.2402	84	126	36	8	R4596.1
	6.20	0.2441	84	126	36	8	R4596.2
	6.30	0.2480	84	126	36	8	R4596.3
1/4	6.35	0.2500	84	126	36	8	R4591/4
	6.40	0.2520	84	126	36	8	R4596.4
	6.50	0.2559	84	126	36	8	R4596.5
	6.60	0.2598	84	126	36	8	R4596.6
	6.70	0.2638	84	126	36	8	R4596.7
17/64	6.75	0.2657	84	126	36	8	R45917/64
	6.80	0.2677	84	126	36	8	R4596.8
	6.90	0.2717	84	126	36	8	R4596.9
	7.00	0.2756	84	126	36	8	R4597.0
	7.10	0.2795	84	126	36	8	R4597.1
9/32	7.14	0.2811	84	126	36	8	R4599/32
	7.20	0.2835	84	126	36	8	R4597.2
	7.30	0.2874	84	126	36	8	R4597.3
	7.40	0.2913	84	126	36	8	R4597.4
	7.50	0.2953	84	126	36	8	R4597.5
19/64	7.54	0.2969	84	126	36	8	R45919/64
	7.60	0.2992	84	126	36	8	R4597.6
	7.70	0.3031	84	126	36	8	R4597.7
	7.80	0.3071	84	126	36	8	R4597.8
	7.90	0.3110	84	126	36	8	R4597.9
5/16	7.94	0.3126	84	126	36	8	R4595/16
	8.00	0.3150	84	126	36	8	R4598.0
	8.10	0.3189	106	152	40	10	R4598.1
	8.20	0.3228	106	152	40	10	R4598.2
	8.30	0.3268	106	152	40	10	R4598.3
21/64	8.33	0.3280	106	152	40	10	R45921/64
	8.40	0.3307	106	152	40	10	R4598.4
	8.50	0.3346	106	152	40	10	R4598.5
	8.60	0.3386	106	152	40	10	R4598.6
	8.70	0.3425	106	152	40	10	R4598.7
11/32	8.73	0.3437	106	152	40	10	R45911/32
	8.80	0.3465	106	152	40	10	R4598.8
	8.90	0.3504	106	152	40	10	R4598.9
	9.00	0.3543	106	152	40	10	R4599.0
	9.10	0.3583	106	152	40	10	R4599.1
23/64	9.13	0.3594	106	152	40	10	R45923/64
	9.20	0.3622	106	152	40	10	R4599.2
	9.30	0.3661	106	152	40	10	R4599.3
	9.40	0.3701	106	152	40	10	R4599.4
	9.50	0.3740	106	152	40	10	R4599.5
3/8	9.53	0.3748	106	152	40	10	R4593/8
	9.60	0.3780	106	152	40	10	R4599.6
	9.70	0.3819	106	152	40	10	R4599.7
	9.80	0.3858	106	152	40	10	R4599.8
	9.90	0.3898	106	152	40	10	R4599.9
25/64	9.92	0.3906	106	152	40	10	R45925/64
	10.00	0.3937	106	152	40	10	R45910.0
	10.20	0.4016	128	180	45	12	R45910.2
	10.30	0.4055	128	180	45	12	R45910.3
13/32	10.32	0.4063	128	180	45	12	R45913/32
	10.40	0.4094	128	180	45	12	R45910.4
	10.50	0.4134	128	180	45	12	R45910.5
27/64	10.72	0.4220	128	180	45	12	R45927/64
	10.80	0.4252	128	180	45	12	R45910.8
	11.00	0.4331	128	180	45	12	R45911.0
7/16	11.11	0.4374	128	180	45	12	R4597/16
	11.20	0.4409	128	180	45	12	R45911.2
	11.30	0.4449	128	180	45	12	R45911.3
	11.50	0.4528	128	180	45	12	R45911.5
29/64	11.51	0.4531	128	180	45	12	R45929/64

d_1 $\varnothing m_7$ Inch	d_1 $\varnothing m_7$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	l_3 mm	d_2 $\varnothing h_6$ mm	R459
	11.80	0.4646	128	180	45	12	R45911.8
15/32	11.91	0.4689	128	180	45	12	R45915/32
	12.00	0.4724	128	180	45	12	R45912.0
	12.20	0.4803	151	202	48	14	R45912.2
31/64	12.30	0.4843	151	202	48	14	R45931/64
	12.50	0.4921	151	202	48	14	R45912.5
1/2	12.70	0.5000	151	202	48	14	R4591/2
	12.80	0.5039	151	202	48	14	R45912.8
	13.00	0.5118	151	202	48	14	R45913.0
33/64	13.10	0.5157	151	202	48	14	R45933/64
17/32	13.49	0.5311	151	202	48	14	R45917/32
	13.50	0.5315	151	202	48	14	R45913.5
35/64	13.89	0.5469	151	202	48	14	R45935/64
	14.00	0.5512	151	202	48	14	R45914.0
	14.25	0.5610	172	227	48	16	R45914.25
9/16	14.29	0.5626	172	227	48	16	R4599/16
	14.50	0.5709	172	227	48	16	R45914.5
37/64	14.68	0.5780	172	227	48	16	R45937/64
	15.00	0.5906	172	227	48	16	R45915.0
19/32	15.08	0.5937	172	227	48	16	R45919/32
	15.10	0.5945	172	227	48	16	R45915.1
39/64	15.48	0.6094	172	227	48	16	R45939/64
	15.50	0.6102	172	227	48	16	R45915.5
5/8	15.88	0.6252	172	227	48	16	R4595/8
	16.00	0.6299	172	227	48	16	R45916.0

A122



A122

- Navrtávák
- Центровочное сверло для станков ЧПУ
- Wiertło do nawiercania
- Navrtávaky

Celková délka dle DIN 1897
 Общая длина согласно DIN 1897
 Długość całkowita zgodnie z DIN 1897
 Celková dĺžka podľa DIN 1897

A122	▪	1.1	1.2	1.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2												
	•	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	7.3	7.4	8.1	8.2	
		8.3	9.1																			



d_1 \varnothing_{h_8} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A122
6.00	0.2362	30	66	A1226.0X90
6.00	0.2362	30	66	A1226.0X120
8.00	0.3150	33	79	A1228.0X90
8.00	0.3150	33	79	A1228.0X120
10.00	0.3937	35	89	A12210.0X90
10.00	0.3937	35	89	A12210.0X120
12.00	0.4724	40	102	A12212.0X90
12.00	0.4724	40	102	A12212.0X120
16.00	0.6299	40	115	A12216.0X90
16.00	0.6299	40	115	A12216.0X120
20.00	0.7874	55	131	A12220.0X90
20.00	0.7874	55	131	A12220.0X120

A120	HSS	DIN 1897	2.5XD	135°	ST		N			
A022	HSS	DIN ANSI	2.5XD	135°	TiN		N			
A620	HSS-E	DIN 1897	2.5XD	130°	Bronze		N			
A117	HSS-E	DIN 1897	2.5XD	135°	Bronze		N			

A120

- Navrtávák
 - Спиральное сверло, укороченное исполнение
 - Wiertło krótkie
 - Navrtávák
- Broušený povrch pod 1,0 mm, 118° až do 2,9 mm a nad 13,0mm
 Менее 1,0 мм полированные, угол при вершине 118° до 2,9 мм и более 13,0 мм
 Jasny poniżej 1,0mm. Kąt ostrza 118°. Do sr.2,9mm i powyżej 13,0mm
 Broušený povrch pod 1,0 mm, 118° až do 2,9 mm a nad 13,0mm

A022

- 022 Navrtávák
 - 022 Спиральное сверло, укороченное исполнение
 - 022 Wiertło krótkie
 - 022 Navrtávák
- Broušený povrch pod 2,0mm, podbroušená povlakovaná špička TiN od 2,0mm a výše
 Шлифованные менее 2.0 мм, более 2.0 мм покрытие TiN и подточка вершины
 bez pokrycia do 2,0mm, z pokryciem TiN od 2,0mm i wyżej
 Broušený povrch pod 2,0mm, podbrúsená povlakovaná špička TiN od 2,0mm a viac

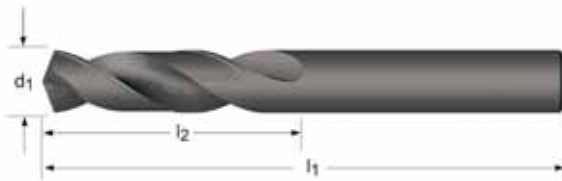
A620

- Navrtávák
- Спиральное сверло, укороченное исполнение
- Wiertło krótkie
- Navrtávák

A117

- Navrtávák
 - Спиральное сверло, укороченное исполнение
 - Wiertło krótkie
 - Navrtávák
- 118° úhel až do 1,5 mm.
 До 1,5 мм угол при вершине 118°
 Kąt ostrza 118°. Do śr.1,5mm
 118° úhol až do 1,5mm

A120	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	4.1											
	•	1.5	1.6	2.2	2.3	3.4	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2
		8.3	9.1																		
A022	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	3.1	3.2	3.3	4.1	7.1	7.2	7.3							
	•	1.6	2.2	2.3	3.4	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.4	8.1	8.2	8.3	9.1		
A620	▪	2.1	2.2	2.3																	
	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4
		7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3													
A117	▪	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	9.1							
	•	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		



d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A120	A022	A620	A117
	0.50	0.0197	3	20	A120.5	A022.5		
	0.60	0.0236	3.5	21	A120.6	A022.6		
	0.70	0.0276	4.5	23	A120.7	A022.7		
1/32	0.79	0.0311	5	24	A1201/32			
1/32	0.79	0.0311	13	35		A0221/32		
	0.80	0.0315	5	24	A120.8	A022.8		
	0.90	0.0354	5.5	25	A120.9	A022.9		
	1.00	0.0394	6	26	A1201.0	A0221.0		A1171.0
	1.10	0.0433	7	28	A1201.1	A0221.1		A1171.1
3/64	1.19	0.0469	8	30	A1203/64			
3/64	1.19	0.0469	13	35		A0223/64		
	1.20	0.0472	8	30	A1201.2	A0221.2		A1171.2
	1.30	0.0512	8	30	A1201.3	A0221.3		A1171.3
	1.40	0.0551	9	32	A1201.4	A0221.4		A1171.4
	1.50	0.0591	9	32	A1201.5	A0221.5		A1171.5
1/16	1.59	0.0626	10	34	A1201/16			
1/16	1.59	0.0626	16	41		A0221/16		
	1.60	0.0630	10	34	A1201.6	A0221.6		A1171.6
	1.70	0.0669	10	34	A1201.7	A0221.7		A1171.7
	1.80	0.0709	11	36	A1201.8	A0221.8		A1171.8
	1.90	0.0748	11	36	A1201.9	A0221.9		A1171.9
5/64	1.98	0.0780	12	38	A1205/64			
5/64	1.98	0.0780	17	43		A0225/64		
	2.00	0.0787	12	38	A1202.0	A0222.0		A1172.0
	2.10	0.0827	12	38	A1202.1	A0222.1		A1172.1
	2.20	0.0866	13	40	A1202.2	A0222.2		A1172.2
	2.25	0.0886	13	40	A1202.25	A0222.25		
	2.30	0.0906	13	40	A1202.3	A0222.3		A1172.3
3/32	2.38	0.0937	14	43	A1203/32			
3/32	2.38	0.0937	20	45		A0223/32		
	2.40	0.0945	14	43	A1202.4	A0222.4		A1172.4
	2.50	0.0984	14	43	A1202.5	A0222.5	A6202.5	A1172.5
	2.60	0.1024	14	43	A1202.6	A0222.6	A6202.6	A1172.6
	2.65	0.1043	14	43	A1202.65	A0222.65		
	2.70	0.1063	16	46	A1202.7	A0222.7	A6202.7	A1172.7
7/64	2.78	0.1094	16	46	A1207/64			
7/64	2.78	0.1094	22	47		A0227/64		
	2.80	0.1102	16	46	A1202.8	A0222.8	A6202.8	A1172.8
	2.90	0.1142	16	46	A1202.9	A0222.9	A6202.9	A1172.9
	3.00	0.1181	16	46	A1203.0	A0223.0	A6203.0	A1173.0
	3.10	0.1220	18	49	A1203.1	A0223.1	A6203.1	A1173.1
1/8	3.18	0.1252	18	49	A1201/8			A1171/8
1/8	3.18	0.1252	23	49		A0221/8		
	3.20	0.1260	18	49	A1203.2	A0223.2	A6203.2	A1173.2
	3.25	0.1280	18	49	A1203.25	A0223.25		
	3.30	0.1299	18	49	A1203.3	A0223.3	A6203.3	A1173.3
	3.40	0.1339	20	52	A1203.4	A0223.4	A6203.4	A1173.4
	3.50	0.1378	20	52	A1203.5	A0223.5	A6203.5	A1173.5
9/64	3.57	0.1406	20	52	A1209/64			
9/64	3.57	0.1406	25	50		A0229/64		
	3.60	0.1417	20	52	A1203.6	A0223.6	A6203.6	A1173.6
		0.1417	20	52				
	3.70	0.1457	20	52	A1203.7	A0223.7	A6203.7	A1173.7
	3.80	0.1496	22	55	A1203.8	A0223.8	A6203.8	A1173.8

d ₁ Øh ₈ Inch	d ₁ Øh ₈ mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	A120	A022	A620	A117
	3.90	0.1535	22	55	A1203.9	A0223.9	A6203.9	A1173.9
5/32	3.97	0.1563	22	55	A1205/32			A1175/32
5/32	3.97	0.1563	26	53		A0225/32		
	4.00	0.1575	22	55	A1204.0	A0224.0	A6204.0	A1174.0
	4.10	0.1614	22	55	A1204.1	A0224.1	A6204.1	A1174.1
	4.20	0.1654	22	55	A1204.2	A0224.2	A6204.2	A1174.2
	4.30	0.1693	24	58	A1204.3	A0224.3	A6204.3	A1174.3
11/64	4.37	0.1720	24	58	A12011/64			
11/64	4.37	0.1720	28	55		A02211/64		
	4.40	0.1732	24	58	A1204.4	A0224.4	A6204.4	A1174.4
	4.50	0.1772	24	58	A1204.5	A0224.5	A6204.5	A1174.5
	4.60	0.1811	24	58	A1204.6	A0224.6	A6204.6	A1174.6
	4.70	0.1850	24	58	A1204.7	A0224.7	A6204.7	A1174.7
3/16	4.76	0.1874	26	62	A1203/16			A1173/16
3/16	4.76	0.1874	30	57		A0223/16		
	4.80	0.1890	26	62	A1204.8	A0224.8	A6204.8	A1174.8
	4.90	0.1929	26	62	A1204.9	A0224.9	A6204.9	A1174.9
	5.00	0.1969	26	62	A1205.0	A0225.0	A6205.0	A1175.0
	5.10	0.2008	26	62	A1205.1	A0225.1	A6205.1	A1175.1
13/64	5.16	0.2031	26	62	A12013/64			
13/64	5.16	0.2031	31	58		A02213/64		
	5.20	0.2047	26	62	A1205.2	A0225.2	A6205.2	A1175.2
	5.30	0.2087	26	62	A1205.3	A0225.3	A6205.3	A1175.3
	5.40	0.2126	28	66	A1205.4	A0225.4	A6205.4	A1175.4
	5.50	0.2165	28	66	A1205.5	A0225.5	A6205.5	A1175.5
7/32	5.56	0.2189	28	66	A1207/32			
7/32	5.56	0.2189	33	61		A0227/32		
	5.60	0.2205	28	66	A1205.6	A0225.6	A6205.6	A1175.6
	5.70	0.2244	28	66	A1205.7	A0225.7	A6205.7	A1175.7
	5.80	0.2283	28	66	A1205.8	A0225.8	A6205.8	A1175.8
	5.90	0.2323	28	66	A1205.9	A0225.9	A6205.9	A1175.9
15/64	5.95	0.2343	28	66	A12015/64			
15/64	5.95	0.2343	34	63		A02215/64		
	6.00	0.2362	28	66	A1206.0	A0226.0	A6206.0	A1176.0
	6.10	0.2402	31	70	A1206.1	A0226.1	A6206.1	A1176.1
	6.20	0.2441	31	70	A1206.2	A0226.2	A6206.2	A1176.2
	6.30	0.2480	31	70	A1206.3	A0226.3	A6206.3	A1176.3
1/4	6.35	0.2500	31	70	A1201/4			A1171/4
1/4	6.35	0.2500	36	65		A0221/4		
	6.40	0.2520	31	70	A1206.4	A0226.4	A6206.4	A1176.4
	6.50	0.2559	31	70	A1206.5	A0226.5	A6206.5	A1176.5
	6.60	0.2598	31	70	A1206.6	A0226.6	A6206.6	A1176.6
	6.70	0.2638	31	70	A1206.7	A0226.7	A6206.7	A1176.7
	6.80	0.2677	34	74	A1206.8	A0226.8	A6206.8	A1176.8
	6.90	0.2717	34	74	A1206.9	A0226.9	A6206.9	A1176.9
	7.00	0.2756	34	74	A1207.0	A0227.0	A6207.0	A1177.0
	7.10	0.2795	34	74	A1207.1	A0227.1	A6207.1	A1177.1
9/32	7.14	0.2811	34	74	A1209/32			
9/32	7.14	0.2811	40	70		A0229/32		
	7.20	0.2835	34	74	A1207.2	A0227.2	A6207.2	A1177.2
	7.30	0.2874	34	74	A1207.3	A0227.3	A6207.3	A1177.3
	7.40	0.2913	34	74	A1207.4	A0227.4	A6207.4	A1177.4
	7.50	0.2953	34	74	A1207.5	A0227.5	A6207.5	A1177.5
	7.60	0.2992	37	79	A1207.6	A0227.6	A6207.6	A1177.6
	7.70	0.3031	37	79	A1207.7	A0227.7	A6207.7	A1177.7
	7.80	0.3071	37	79	A1207.8	A0227.8	A6207.8	A1177.8
	7.90	0.3110	37	79	A1207.9	A0227.9	A6207.9	A1177.9
5/16	7.94	0.3126	37	79	A1205/16			A1175/16
5/16	7.94	0.3126	43	73		A0225/16		
	8.00	0.3150	37	79	A1208.0	A0228.0	A6208.0	A1178.0
	8.10	0.3189	37	79	A1208.1	A0228.1	A6208.1	A1178.1
	8.20	0.3228	37	79	A1208.2	A0228.2	A6208.2	A1178.2
	8.30	0.3268	37	79	A1208.3	A0228.3	A6208.3	A1178.3
	8.40	0.3307	37	79	A1208.4	A0228.4	A6208.4	A1178.4
	8.50	0.3346	37	79	A1208.5	A0228.5	A6208.5	A1178.5
	8.60	0.3386	40	84	A1208.6	A0228.6	A6208.6	A1178.6
	8.70	0.3425	40	84	A1208.7	A0228.7	A6208.7	A1178.7
11/32	8.73	0.3437	40	84	A12011/32			

d ₁ Øh ₈ Inch	d ₁ Øh ₈ mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	A120	A022	A620	A117
11/32	8.73	0.3437	45	78		A02211/32		
	8.80	0.3465	40	84	A1208.8	A0228.8	A6208.8	A1178.8
	8.90	0.3504	40	84	A1208.9	A0228.9	A6208.9	A1178.9
	9.00	0.3543	40	84	A1209.0	A0229.0	A6209.0	A1179.0
	9.10	0.3583	40	84	A1209.1	A0229.1	A6209.1	A1179.1
	9.20	0.3622	40	84	A1209.2	A0229.2	A6209.2	A1179.2
	9.30	0.3661	40	84	A1209.3	A0229.3	A6209.3	A1179.3
	9.40	0.3701	40	84	A1209.4	A0229.4	A6209.4	A1179.4
	9.50	0.3740	40	84	A1209.5	A0229.5	A6209.5	A1179.5
3/8	9.52	0.3748	43	89	A1203/8			A1173/8
3/8	9.52	0.3748	48	81		A0223/8		
	9.60	0.3780	43	89	A1209.6	A0229.6	A6209.6	A1179.6
	9.70	0.3819	43	89	A1209.7	A0229.7	A6209.7	A1179.7
	9.80	0.3858	43	89	A1209.8	A0229.8	A6209.8	A1179.8
	9.90	0.3898	43	89	A1209.9	A0229.9	A6209.9	A1179.9
	10.00	0.3937	43	89	A12010.0	A02210.0	A62010.0	A11710.0
	10.10	0.3976	43	89	A12010.1	A02210.1		
	10.20	0.4016	43	89	A12010.2	A02210.2	A62010.2	A11710.2
	10.30	0.4055	43	89	A12010.3	A02210.3	A62010.3	
13/32	10.32	0.4063	43	89	A12013/32			
13/32	10.32	0.4063	51	86		A02213/32		
	10.40	0.4094	43	89	A12010.4	A02210.4	A62010.4	
	10.50	0.4134	43	89	A12010.5	A02210.5	A62010.5	A11710.5
	10.60	0.4173	43	89	A12010.6	A02210.6		
	10.70	0.4213	47	95	A12010.7	A02210.7		
	10.80	0.4252	47	95	A12010.8	A02210.8	A62010.8	
	10.90	0.4291	47	95	A12010.9	A02210.9		
	11.00	0.4331	47	95	A12011.0	A02211.0	A62011.0	A11711.0
	11.10	0.4370	47	95	A12011.1	A02211.1		
7/16	11.11	0.4374	47	95	A1207/16			
7/16	11.11	0.4374	54	89		A0227/16		
	11.20	0.4409	47	95	A12011.2	A02211.2		
	11.30	0.4449	47	95	A12011.3	A02211.3		
	11.50	0.4528	47	95	A12011.5	A02211.5	A62011.5	A11711.5
	11.60	0.4567	47	95	A12011.6	A02211.6		
	11.70	0.4606	47	95	A12011.7	A02211.7		
	11.80	0.4646	47	95	A12011.8	A02211.8		
	11.90	0.4685	51	102	A12011.9	A02211.9		
	12.00	0.4724	51	102	A12012.0	A02212.0	A62012.0	A11712.0
	12.10	0.4764	51	102	A12012.1	A02212.1		
	12.20	0.4803	51	102	A12012.2	A02212.2	A62012.2	
	12.50	0.4921	51	102	A12012.5	A02212.5	A62012.5	
1/2	12.70	0.5000	51	102	A1201/2			A1171/2
1/2	12.70	0.5000	60	98		A0221/2		
	12.80	0.5039	51	102			A62012.8	
	13.00	0.5118	51	102	A12013.0	A02213.0	A62013.0	A11713.0
	13.50	0.5315	54	107	A12013.5	A02213.5		
	14.00	0.5512	54	107	A12014.0	A02214.0		
9/16	14.29	0.5626	56	111	A1209/16			
9/16	14.29	0.5626	67	105		A0229/16		
	14.50	0.5709	56	111	A12014.5	A02214.5		
	15.00	0.5906	56	111	A12015.0	A02215.0		
	15.50	0.6102	58	115	A12015.5	A02215.5		
5/8	15.88	0.6252	58	115	A1205/8			
5/8	15.88	0.6252	73	111		A0225/8		
	16.00	0.6299	58	115	A12016.0	A02216.0		
	16.50	0.6496	60	119	A12016.5			
	17.00	0.6693	60	119	A12017.0			
11/16	17.46	0.6874	62	123	A12011/16			
	17.50	0.6890	62	123	A12017.5			
	18.00	0.7087	62	123	A12018.0			
	18.50	0.7283	64	127	A12018.5			
	19.00	0.7480	64	127	A12019.0			
3/4	19.05	0.7500	66	131	A1203/4			
	19.50	0.7677	66	131	A12019.5			
	20.00	0.7874	66	131	A12020.0			
	20.50	0.8071	68	136	A12020.5			
13/16	20.64	0.8126	68	136	A12013/16			

d_1 \varnothing_{h_8} Inch	d_1 \varnothing_{h_8} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A120	A022	A620	A117
	21.00	0.8268	68	136	A12021.0			
	22.00	0.8661	70	141	A12022.0			
7/8	22.22	0.8748	70	141	A1207/8			
	23.00	0.9055	72	146	A12023.0			
15/16	23.81	0.9374	75	151	A12015/16			
	24.00	0.9449	75	151	A12024.0			
	25.00	0.9843	75	151	A12025.0			

A520

HSS

DIN
1897

2.5XD

130°

TiN



- ADX vrták krátký
- Сверло ADX, укороченное исполнение
- Wiertło typu ADX - Krótkie
- ADX Vrták krátký

A520

A520	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	6.2	6.3	7.2	7.3	7.4	8.2	
	8.3																				
	1.6	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.4	7.1	8.1												



d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A520
	3.00	0.1181	16	46	A5203.0
	3.10	0.1220	18	49	A5203.1
1/8	3.18	0.1252	18	49	A5201/8
	3.20	0.1260	18	49	A5203.2
	3.30	0.1299	18	49	A5203.3
	3.40	0.1339	20	52	A5203.4
	3.50	0.1378	20	52	A5203.5
9/64	3.57	0.1406	20	52	A5209/64
	3.60	0.1417	20	52	A5203.6
	3.70	0.1457	20	52	A5203.7
	3.80	0.1496	22	55	A5203.8
	3.90	0.1535	22	55	A5203.9
5/32	3.97	0.1563	22	55	A5205/32
	4.00	0.1575	22	55	A5204.0
	4.10	0.1614	22	55	A5204.1
	4.20	0.1654	22	55	A5204.2
	4.30	0.1693	24	58	A5204.3
11/64	4.37	0.1720	24	58	A52011/64
	4.40	0.1732	24	58	A5204.4
	4.50	0.1772	24	58	A5204.5
	4.60	0.1811	24	58	A5204.6
	4.70	0.1850	24	58	A5204.7
3/16	4.76	0.1874	26	62	A5203/16
	4.80	0.1890	26	62	A5204.8
	4.90	0.1929	26	62	A5204.9
	5.00	0.1969	26	62	A5205.0
	5.10	0.2008	26	62	A5205.1
13/64	5.16	0.2031	26	62	A52013/64
	5.20	0.2047	26	62	A5205.2
	5.30	0.2087	26	62	A5205.3
	5.40	0.2126	28	66	A5205.4
	5.50	0.2165	28	66	A5205.5
7/32	5.56	0.2189	28	66	A5207/32
	5.60	0.2205	28	66	A5205.6
	5.70	0.2244	28	66	A5205.7
	5.80	0.2283	28	66	A5205.8

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A520
	5.90	0.2323	28	66	A5205.9
15/64	5.95	0.2343	28	66	A52015/64
	6.00	0.2362	28	66	A5206.0
	6.10	0.2402	31	70	A5206.1
	6.20	0.2441	31	70	A5206.2
	6.30	0.2480	31	70	A5206.3
1/4	6.35	0.2500	31	70	A5201/4
	6.40	0.2520	31	70	A5206.4
	6.50	0.2559	31	70	A5206.5
	6.60	0.2598	31	70	A5206.6
	6.70	0.2638	31	70	A5206.7
17/64	6.75	0.2657	34	74	A52017/64
	6.80	0.2677	34	74	A5206.8
	6.90	0.2717	34	74	A5206.9
	7.00	0.2756	34	74	A5207.0
	7.10	0.2795	34	74	A5207.1
9/32	7.14	0.2811	34	74	A5209/32
	7.20	0.2835	34	74	A5207.2
	7.30	0.2874	34	74	A5207.3
	7.40	0.2913	34	74	A5207.4
	7.50	0.2953	34	74	A5207.5
19/64	7.54	0.2969	37	79	A52019/64
	7.60	0.2992	37	79	A5207.6
	7.70	0.3031	37	79	A5207.7
	7.80	0.3071	37	79	A5207.8
	7.90	0.3110	37	79	A5207.9
5/16	7.94	0.3126	37	79	A5205/16
	8.00	0.3150	37	79	A5208.0
	8.10	0.3189	37	79	A5208.1
	8.20	0.3228	37	79	A5208.2
	8.30	0.3268	37	79	A5208.3
21/64	8.33	0.3280	37	79	A52021/64
	8.40	0.3307	37	79	A5208.4
	8.50	0.3346	37	79	A5208.5
	8.60	0.3386	40	84	A5208.6
	8.70	0.3425	40	84	A5208.7
11/32	8.73	0.3437	40	84	A52011/32
	8.80	0.3465	40	84	A5208.8
	8.90	0.3504	40	84	A5208.9
	9.00	0.3543	40	84	A5209.0
	9.10	0.3583	40	84	A5209.1
23/64	9.13	0.3594	40	84	A52023/64
	9.20	0.3622	40	84	A5209.2
	9.30	0.3661	40	84	A5209.3
	9.40	0.3701	40	84	A5209.4
	9.50	0.3740	40	84	A5209.5
3/8	9.52	0.3748	43	89	A5203/8
	9.60	0.3780	43	89	A5209.6
	9.70	0.3819	43	89	A5209.7
	9.80	0.3858	43	89	A5209.8
	9.90	0.3898	43	89	A5209.9
25/64	9.92	0.3906	43	89	A52025/64
	10.00	0.3937	43	89	A52010.0
	10.10	0.3976	43	89	A52010.1
	10.20	0.4016	43	89	A52010.2
	10.30	0.4055	43	89	A52010.3
13/32	10.32	0.4063	43	89	A52013/32
	10.40	0.4094	43	89	A52010.4
	10.50	0.4134	43	89	A52010.5
	10.60	0.4173	43	89	A52010.6
	10.70	0.4213	47	95	A52010.7
27/64	10.72	0.4220	47	95	A52027/64
	10.80	0.4252	47	95	A52010.8
	10.90	0.4291	47	95	A52010.9
	11.00	0.4331	47	95	A52011.0
	11.10	0.4370	47	95	A52011.1
7/16	11.11	0.4374	47	95	A5207/16
	11.20	0.4409	47	95	A52011.2
	11.30	0.4449	47	95	A52011.3
	11.40	0.4488	47	95	A52011.4

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A520
29/64	11.50	0.4528	47	95	A52011.5
	11.51	0.4531	47	95	A52029/64
	11.60	0.4567	47	95	A52011.6
	11.70	0.4606	47	95	A52011.7
	11.80	0.4646	47	95	A52011.8
15/32	11.90	0.4685	51	102	A52011.9
	11.91	0.4689	51	102	A52015/32
	12.00	0.4724	51	102	A52012.0
	12.10	0.4764	51	102	A52012.1
	12.20	0.4803	51	102	A52012.2
31/64	12.30	0.4843	51	102	A52012.3
	12.30	0.4843	51	102	A52031/64
	12.40	0.4882	51	102	A52012.4
	12.50	0.4921	51	102	A52012.5
	12.60	0.4961	51	102	A52012.6
1/2	12.70	0.5000	51	102	A52012.7
	12.70	0.5000	51	102	A5201/2
	12.80	0.5039	51	102	A52012.8
	12.90	0.5079	51	102	A52012.9
	13.00	0.5118	51	102	A52013.0

A124

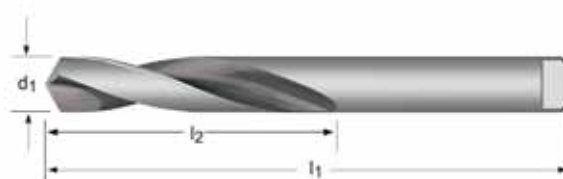


A124

- Navrtávák
- Сверло ADX, укороченное исполнение
- Wiertło krótkie z wlutowaną płytką węglkowa
- Navrtávák

Hrot dle DIN 1809
 Согласно DIN 1809
 Chwył zgodnie z DIN 1809
 Hrot podľa DIN 1809

A124	▪	3.1	3.2	3.3	3.4											
	•	1.5	1.6	2.2	2.3	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.2	6.3	6.4	8.2	9.1



d_1 Ø mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A124
3.00	0.1181	20	50	A1243.0
3.20	0.1260	25	56	A1243.2
3.50	0.1378	25	56	A1243.5
4.00	0.1575	25	56	A1244.0
4.20	0.1654	28	63	A1244.2
4.50	0.1772	28	63	A1244.5
4.80	0.1890	28	63	A1244.8
5.00	0.1969	28	63	A1245.0
5.20	0.2047	32	71	A1245.2
5.50	0.2165	32	71	A1245.5
5.80	0.2283	32	71	A1245.8
6.00	0.2362	32	71	A1246.0
6.50	0.2559	32	71	A1246.5
6.80	0.2677	40	80	A1246.8
7.00	0.2756	40	80	A1247.0
7.50	0.2953	40	80	A1247.5
8.00	0.3150	40	80	A1248.0
8.50	0.3346	50	90	A1248.5
9.00	0.3543	50	90	A1249.0
9.50	0.3740	50	90	A1249.5
10.00	0.3937	56	100	A12410.0
10.50	0.4134	56	100	A12410.5
11.00	0.4331	56	100	A12411.0
11.50	0.4528	63	112	A12411.5
12.00	0.4724	63	112	A12412.0
13.00	0.5118	63	112	A12413.0
14.00	0.5512	71	125	A12414.0
15.00	0.5906	71	125	A12415.0
16.00	0.6299	80	140	A12416.0

A720



A720

- Mikrovrták
- Микросверло
- Wiertło mikro
- Mikrovrták

A720	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2														
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1	8.2																	



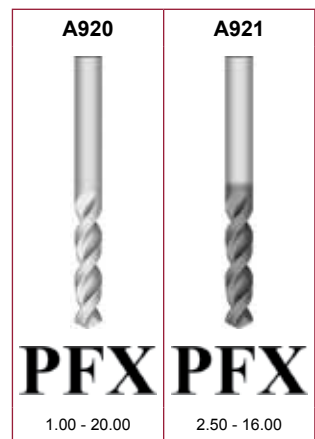
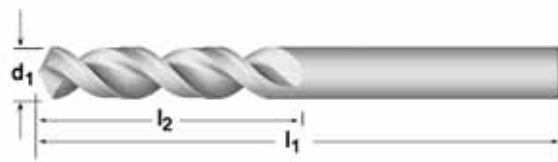
0.15 - 1.40

d_1 Ø mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	d_2 Ø mm	A720
0.15	0.0059	1.0	25	1	A720.15
0.16	0.0063	1.4	25	1	A720.16
0.17	0.0067	1.4	25	1	A720.17
0.18	0.0070	1.4	25	1	A720.18
0.20	0.0078	1.8	25	1	A720.2
0.22	0.0087	1.8	25	1	A720.22
0.25	0.0098	2.2	25	1	A720.25
0.27	0.0106	2.2	25	1	A720.27
0.28	0.0110	2.2	25	1	A720.28
0.30	0.0118	2.2	25	1	A720.3
0.35	0.0138	2.8	25	1	A720.35
0.38	0.0150	2.8	25	1	A720.38
0.39	0.0154	3.6	25	1	A720.39
0.40	0.0157	3.6	25	1	A720.4
0.45	0.0177	3.6	25	1	A720.45
0.50	0.0197	4.0	25	1	A720.5
0.55	0.0217	4.5	25	1	A720.55
0.60	0.0236	4.5	25	1	A720.6
0.62	0.0244	5.0	25	1	A720.62
0.65	0.0256	5.0	25	1	A720.65
0.70	0.0276	5.6	25	1	A720.7
0.75	0.0295	5.6	25	1	A720.75
0.80	0.0315	6.3	25	1.5	A720.8
0.85	0.0335	6.3	25	1.5	A720.85
0.90	0.0354	7.1	25	1.5	A720.9
0.95	0.0374	7.1	25	1.5	A720.95
1.00	0.0394	8.0	25	1.5	A7201.0
1.05	0.0413	8.0	25	1.5	A7201.05
1.10	0.0433	9.0	25	1.5	A7201.1
1.20	0.0472	10.0	25	1.5	A7201.2
1.30	0.0512	10.0	25	1.5	A7201.3
1.40	0.0551	11.2	25	1.5	A7201.4



- A920**
- PFX vrták krátký
 - Спиральное сверло PFX, укороченное исполнение
- A921**
- Wiertło typu PFX, krótkie
 - PFX Vrták krátky

A920	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	7.2
	•	3.1	3.2	3.3	3.4	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.3	7.4	8.1	8.2			
A921	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	7.4		
	•	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.3	6.4								



d_1 \varnothing_{h_8} Inch	d_1 \varnothing_{h_8} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A920	A921
	1.00	0.0394	6	26	A9201.0	
	1.10	0.0433	7	28	A9201.1	
3/64	1.19	0.0469	13	35	A9203/64	
	1.20	0.0472	8	30	A9201.2	
	1.25	0.0492	8	30	A9201.25	
	1.30	0.0512	8	30	A9201.3	
	1.35	0.0531	9	32	A9201.35	
	1.40	0.0551	9	32	A9201.4	
	1.45	0.0571	9	32	A9201.45	
	1.50	0.0591	9	32	A9201.5	
	1.55	0.0610	10	34	A9201.55	
1/16	1.59	0.0626	16	41	A9201/16	
	1.60	0.0630	10	34	A9201.6	
	1.70	0.0669	10	34	A9201.7	
	1.75	0.0689	11	36	A9201.75	
	1.80	0.0709	11	36	A9201.8	
	1.90	0.0748	11	36	A9201.9	
5/64	1.98	0.0780	17	43	A9205/64	
	2.00	0.0787	12	38	A9202.0	
	2.10	0.0827	12	38	A9202.1	
	2.15	0.0846	13	40	A9202.15	
	2.20	0.0866	13	40	A9202.2	
	2.30	0.0906	13	40	A9202.3	
	2.35	0.0925	14	43	A9202.35	
3/32	2.38	0.0937	19	41	A9203/32	
	2.40	0.0945	14	43	A9202.4	
	2.50	0.0984	14	43	A9202.5	A9212.5
	2.60	0.1024	14	43	A9202.6	A9212.6
	2.65	0.1043	14	43	A9202.65	
	2.70	0.1063	16	46	A9202.7	A9212.7

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A920	A921
7/64	2.78	0.1094	21	46	A9207/64	A9217/64
	2.80	0.1102	16	46	A9202.8	
	2.90	0.1142	16	46	A9202.9	A9212.9
	3.00	0.1181	16	46	A9203.0	A9213.0
1/8	3.10	0.1220	18	49	A9203.1	A9213.1
	3.18	0.1252	22	48	A9201/8	A9211/8
	3.20	0.1260	18	49	A9203.2	A9213.2
	3.30	0.1299	18	49	A9203.3	A9213.3
	3.40	0.1339	20	52	A9203.4	A9213.4
9/64	3.50	0.1378	20	52	A9203.5	A9213.5
	3.57	0.1406	24	49	A9209/64	A9219/64
	3.60	0.1417	20	52	A9203.6	A9213.6
	3.70	0.1457	20	52	A9203.7	A9213.7
	3.80	0.1496	22	55	A9203.8	A9213.8
5/32	3.90	0.1535	22	55	A9203.9	A9213.9
	3.97	0.1563	25	52	A9205/32	A9215/32
	4.00	0.1575	22	55	A9204.0	A9214.0
	4.10	0.1614	22	55	A9204.1	A9214.1
	4.20	0.1654	22	55	A9204.2	A9214.2
11/64	4.30	0.1693	24	58	A9204.3	A9214.3
	4.37	0.1720	27	54	A92011/64	A92111/64
	4.40	0.1732	24	58	A9204.4	A9214.4
	4.50	0.1772	24	58	A9204.5	A9214.5
	4.60	0.1811	24	58	A9204.6	A9214.6
	4.70	0.1850	24	58	A9204.7	A9214.7
3/16	4.76	0.1874	29	56	A9203/16	A9213/16
	4.80	0.1890	26	62	A9204.8	A9214.8
	4.90	0.1929	26	62	A9204.9	A9214.9
	5.00	0.1969	26	62	A9205.0	A9215.0
	5.10	0.2008	26	62	A9205.1	A9215.1
13/64	5.16	0.2031	30	57	A92013/64	A92113/64
	5.20	0.2047	26	62	A9205.2	A9215.2
	5.30	0.2087	26	62	A9205.3	A9215.3
	5.40	0.2126	28	66	A9205.4	A9215.4
	5.50	0.2165	28	66	A9205.5	A9215.5
7/32	5.56	0.2189	32	60	A9207/32	A9217/32
	5.60	0.2205	28	66	A9205.6	A9215.6
	5.70	0.2244	28	66	A9205.7	A9215.7
	5.80	0.2283	28	66	A9205.8	A9215.8
	5.90	0.2323	28	66	A9205.9	A9215.9
15/64	5.95	0.2343	33	62	A92015/64	A92115/64
	6.00	0.2362	28	66	A9206.0	A9216.0
	6.10	0.2402	31	70	A9206.1	A9216.1
	6.20	0.2441	31	70	A9206.2	A9216.2
	6.30	0.2480	31	70	A9206.3	A9216.3
1/4	6.35	0.2500	35	64	A9201/4	A9211/4
	6.40	0.2520	31	70	A9206.4	A9216.4
	6.50	0.2559	31	70	A9206.5	A9216.5
	6.60	0.2598	31	70	A9206.6	A9216.6
	6.70	0.2638	31	70	A9206.7	A9216.7
17/64	6.75	0.2657	37	67	A92017/64	A92117/64
	6.80	0.2677	34	74	A9206.8	A9216.8
	6.90	0.2717	34	74	A9206.9	A9216.9
	7.00	0.2756	34	74	A9207.0	A9217.0
	7.10	0.2795	34	74	A9207.1	A9217.1
9/32	7.14	0.2811	38	68	A9209/32	A9219/32
	7.20	0.2835	34	74	A9207.2	A9217.2
	7.30	0.2874	34	74	A9207.3	A9217.3
	7.40	0.2913	34	74	A9207.4	A9217.4
	7.50	0.2953	34	74	A9207.5	A9217.5
19/64	7.54	0.2969	40	70	A92019/64	A92119/64
	7.60	0.2992	37	79	A9207.6	A9217.6
	7.70	0.3031	37	79	A9207.7	A9217.7
	7.80	0.3071	37	79	A9207.8	A9217.8
	7.90	0.3110	37	79	A9207.9	A9217.9
5/16	7.94	0.3126	41	71	A9205/16	A9215/16
	8.00	0.3150	37	79	A9208.0	A9218.0
	8.10	0.3189	37	79	A9208.1	A9218.1

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A920	A921
	8.20	0.3228	37	79	A9208.2	A9218.2
	8.30	0.3268	37	79	A9208.3	A9218.3
21/64	8.33	0.3280	43	75	A92021/64	A92121/64
	8.40	0.3307	37	79	A9208.4	A9218.4
	8.50	0.3346	37	79	A9208.5	A9218.5
	8.60	0.3386	40	84	A9208.6	A9218.6
	8.70	0.3425	40	84	A9208.7	A9218.7
11/32	8.73	0.3437	43	76	A92011/32	A92111/32
	8.80	0.3465	40	84	A9208.8	A9218.8
	8.90	0.3504	40	84	A9208.9	A9218.9
	9.00	0.3543	40	84	A9209.0	A9219.0
	9.10	0.3583	40	84	A9209.1	A9219.1
23/64	9.13	0.3594	44	78	A92023/64	A92123/64
	9.20	0.3622	40	84	A9209.2	A9219.2
	9.30	0.3661	40	84	A9209.3	A9219.3
	9.40	0.3701	40	84	A9209.4	A9219.4
	9.50	0.3740	40	84	A9209.5	A9219.5
3/8	9.52	0.3748	46	79	A9203/8	A9213/8
	9.60	0.3780	43	89	A9209.6	A9219.6
	9.70	0.3819	43	89	A9209.7	A9219.7
	9.80	0.3858	43	89	A9209.8	A9219.8
	9.90	0.3898	43	89	A9209.9	A9219.9
25/64	9.92	0.3906	48	83	A92025/64	A92125/64
	10.00	0.3937	43	89	A92010.0	A92110.0
	10.20	0.4016	43	89	A92010.2	A92110.2
	10.30	0.4055	43	89	A92010.3	A92110.3
13/32	10.32	0.4063	49	84	A92013/32	A92113/32
	10.40	0.4094	43	89	A92010.4	A92110.4
	10.50	0.4134	43	89	A92010.5	A92110.5
27/64	10.72	0.4220	51	86	A92027/64	A92127/64
	10.75	0.4232	47	95	A92010.75	A92110.75
	10.80	0.4252	47	95	A92010.8	A92110.8
	11.00	0.4331	47	95	A92011.0	A92111.0
7/16	11.11	0.4374	52	87	A9207/16	A9217/16
	11.20	0.4409	47	95	A92011.2	A92111.2
	11.25	0.4429	47	95	A92011.25	A92111.25
	11.50	0.4528	47	95	A92011.5	A92111.5
29/64	11.51	0.4531	54	90	A92029/64	A92129/64
	11.80	0.4646	47	95	A92011.8	A92111.8
15/32	11.91	0.4689	54	92	A92015/32	A92115/32
	12.00	0.4724	51	102	A92012.0	A92112.0
	12.20	0.4803	51	102	A92012.2	A92112.2
31/64	12.30	0.4843	56	94	A92031/64	A92131/64
	12.50	0.4921	51	102	A92012.5	A92112.5
1/2	12.70	0.5000	57	95	A9201/2	A9211/2
	12.75	0.5020	51	102	A92012.75	A92112.75
	12.80	0.5039	51	102	A92012.8	A92112.8
	12.90	0.5079	51	102	A92012.9	
	13.00	0.5118	51	102	A92013.0	A92113.0
33/64	13.10	0.5157	60	98	A92033/64	A92133/64
	13.50	0.5315	54	107	A92013.5	A92113.5
35/64	13.89	0.5469	64	102	A92035/64	A92135/64
	14.00	0.5512	54	107	A92014.0	A92114.0
9/16	14.29	0.5626	64	102	A9209/16	A9219/16
	14.50	0.5709	56	111	A92014.5	A92114.5
37/64	14.68	0.5780	67	105	A92037/64	A92137/64
	14.75	0.5807	56	111	A92014.75	A92114.75
	15.00	0.5906	56	111	A92015.0	A92115.0
19/32	15.08	0.5937	67	105	A92019/32	A92119/32
39/64	15.48	0.6094	70	108	A92039/64	A92139/64
	15.50	0.6102	58	115	A92015.5	A92115.5
5/8	15.88	0.6252	70	108	A9205/8	A9215/8
	16.00	0.6299	58	115	A92016.0	A92116.0
41/64	16.27	0.6406	73	114	A92041/64	
	16.50	0.6496	60	119	A92016.5	
21/32	16.67	0.6563	73	114	A92021/32	
	16.75	0.6594	60	119	A92016.75	

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A920	A921
	17.00	0.6693	60	119	A92017.0	
43/64	17.07	0.6720	73	117	A92043/64	
11/16	17.46	0.6874	73	117	A92011/16	
	17.50	0.6890	62	123	A92017.5	
45/64	17.86	0.7031	76	121	A92045/64	
	18.00	0.7087	62	123	A92018.0	
23/32	18.26	0.7189	76	121	A92023/32	
	18.50	0.7283	64	127	A92018.5	
47/64	18.65	0.7343	79	127	A92047/64	
	19.00	0.7480	64	127	A92019.0	
3/4	19.05	0.7500	79	127	A9203/4	
49/64	19.45	0.7657	83	130	A92049/64	
	19.50	0.7677	66	131	A92019.5	
25/32	19.84	0.7811	83	130	A92025/32	
	20.00	0.7874	66	131	A92020.0	



A002

- 002 Vrták zákl. délka
- 002 Спиральное сверло, короткое исполнение
- 002 Wiertło ogólnego stosowania
- 002 Vrták zákl. délka

Od prům. 2 mm výše podbroušená špička a povlak TiN.
 Шлифованные менее 2.0 мм, более 2.0 мм покрытие TiN и подточка вершины без покрытия до 2,0мм, z pokryciem TiN od 2,0mm i wyżej
 Brúsený povrch pod 2.0mm, podbrúsená povlakovaná špička TiN od 2,0mm a viac

A002S

- 002 Vrták základní délka, balení v pytlíku
- 002 Спиральное сверло
- 002 Wiertło ogólnego stosowania, Opakowanie Plastikowe
- 002 Vrták základná dĺžka, balenie v sáčku

podbroušená povlakovaná špička TiN
 TiN покрытие и специальная заточка
 z pokryciem TiN i wyżej
 TiN podbrúsená povlakovaná špička

A002: A002S	■	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	7.1	7.2	8.1	8.2								
	■	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.3
	■	7.4	8.3	9.1															



d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A002	A002S
	1.00	0.0394	12	34	A0021.0	
	1.10	0.0433	14	36	A0021.1	
3/64	1.19	0.0469	16	38	A0023/64	
	1.20	0.0472	16	38	A0021.2	
	1.30	0.0512	16	38	A0021.3	
	1.40	0.0551	18	40	A0021.4	
	1.50	0.0591	18	40	A0021.5	
1/16	1.59	0.0626	20	43	A0021/16	
	1.60	0.0630	20	43	A0021.6	
	1.70	0.0669	20	43	A0021.7	
	1.80	0.0709	22	46	A0021.8	
	1.90	0.0748	22	46	A0021.9	

d_1 \varnothing_{h_8} Inch	d_1 \varnothing_{h_8} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A002	A002S
5/64	1.98	0.0780	24	49	A0025/64	
	2.00	0.0787	24	49	A0022.0	A002S2.0 ¹⁾
	2.10	0.0827	24	49	A0022.1	
	2.20	0.0866	27	53	A0022.2	
3/32	2.30	0.0906	27	53	A0022.3	
	2.38	0.0937	30	57	A0023/32	
	2.40	0.0945	30	57	A0022.4	
	2.50	0.0984	30	57	A0022.5	A002S2.5 ¹⁾
7/64	2.60	0.1024	30	57	A0022.6	
	2.70	0.1063	33	61	A0022.7	
	2.78	0.1094	33	61	A0027/64	
	2.80	0.1102	33	61	A0022.8	
1/8	2.90	0.1142	33	61	A0022.9	
	3.00	0.1181	33	61	A0023.0	A002S3.0 ¹⁾
	3.10	0.1220	36	65	A0023.1	
	3.18	0.1252	36	65	A0021/8	A002S1/8 ¹⁾
9/64	3.20	0.1260	36	65	A0023.2	A002S3.2 ¹⁾
	3.25	0.1280	36	65	A0023.25	
	3.30	0.1299	36	65	A0023.3	A002S3.3 ¹⁾
	3.40	0.1339	39	70	A0023.4	
5/32	3.50	0.1378	39	70	A0023.5	A002S3.5 ¹⁾
	3.57	0.1406	39	70	A0029/64	
	3.60	0.1417	39	70	A0023.6	
	3.70	0.1457	39	70	A0023.7	
11/64	3.80	0.1496	43	75	A0023.8	
	3.90	0.1535	43	75	A0023.9	
	3.97	0.1563	43	75	A0025/32	A002S5/32 ¹⁾
	4.00	0.1575	43	75	A0024.0	A002S4.0 ¹⁾
3/16	4.10	0.1614	43	75	A0024.1	A002S4.1 ¹⁾
	4.20	0.1654	43	75	A0024.2	A002S4.2 ¹⁾
	4.30	0.1693	47	80	A0024.3	
	4.37	0.1720	47	80	A00211/64	
7/32	4.40	0.1732	47	80	A0024.4	
	4.50	0.1772	47	80	A0024.5	A002S4.5 ¹⁾
	4.60	0.1811	47	80	A0024.6	
	4.70	0.1850	47	80	A0024.7	
13/64	4.76	0.1874	52	86	A0023/16	A002S3/16 ¹⁾
	4.80	0.1890	52	86	A0024.8	
	4.90	0.1929	52	86	A0024.9	
	5.00	0.1969	52	86	A0025.0	A002S5.0 ¹⁾
15/64	5.10	0.2008	52	86	A0025.1	
	5.16	0.2031	52	86	A00213/64	A002S13/64
	5.20	0.2047	52	86	A0025.2	
	5.30	0.2087	52	86	A0025.3	
7/16	5.40	0.2126	57	93	A0025.4	
	5.50	0.2165	57	93	A0025.5	A002S5.5
	5.56	0.2189	57	93	A0027/32	A002S7/32
	5.60	0.2205	57	93	A0025.6	
1/4	5.70	0.2244	57	93	A0025.7	
	5.80	0.2283	57	93	A0025.8	
	5.90	0.2323	57	93	A0025.9	
	5.95	0.2343	57	93	A00215/64	
3/8	6.00	0.2362	57	93	A0026.0	A002S6.0
	6.10	0.2402	63	101	A0026.1	
	6.20	0.2441	63	101	A0026.2	
	6.30	0.2480	63	101	A0026.3	
5/8	6.35	0.2500	63	101	A0021/4	A002S1/4
	6.40	0.2520	63	101	A0026.4	
	6.50	0.2559	63	101	A0026.5	A002S6.5
	6.60	0.2598	63	101	A0026.6	
3/4	6.70	0.2638	63	101	A0026.7	
	6.75	0.2657	69	109	A00217/64	A002S17/64
	6.80	0.2677	69	109	A0026.8	A002S6.8
	6.90	0.2717	69	109	A0026.9	
7/8	7.00	0.2756	69	109	A0027.0	A002S7.0
	7.10	0.2795	69	109	A0027.1	

¹⁾ 2 ks v jednom balení/ 2 шт в одной упаковке/ Dwie sztuki w opakowaniu/ 2 ks v jednom balení

d_1 Ø _{h8} Inch	d_1 Ø _{h8} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A002	A002S
9/32	7.14	0.2811	69	109	A0029/32	
	7.20	0.2835	69	109	A0027.2	
	7.30	0.2874	69	109	A0027.3	
	7.40	0.2913	69	109	A0027.4	
	7.50	0.2953	69	109	A0027.5	A002S7.5
19/64	7.54	0.2969	75	117	A00219/64	
	7.60	0.2992	75	117	A0027.6	
	7.70	0.3031	75	117	A0027.7	
	7.80	0.3071	75	117	A0027.8	
	7.90	0.3110	75	117	A0027.9	
5/16	7.94	0.3126	75	117	A0025/16	A002S5/16
	8.00	0.3150	75	117	A0028.0	A002S8.0
	8.10	0.3189	75	117	A0028.1	
	8.20	0.3228	75	117	A0028.2	A002S8.2
	8.30	0.3268	75	117	A0028.3	
21/64	8.33	0.3280	75	117	A00221/64	
	8.40	0.3307	75	117	A0028.4	
	8.50	0.3346	75	117	A0028.5	A002S8.5
	8.60	0.3386	81	125	A0028.6	
	8.70	0.3425	81	125	A0028.7	
11/32	8.73	0.3437	81	125	A00211/32	
	8.80	0.3465	81	125	A0028.8	
	8.90	0.3504	81	125	A0028.9	
	9.00	0.3543	81	125	A0029.0	A002S9.0
	9.10	0.3583	81	125	A0029.1	
23/64	9.13	0.3594	81	125	A00223/64	
	9.20	0.3622	81	125	A0029.2	
	9.30	0.3661	81	125	A0029.3	
	9.40	0.3701	81	125	A0029.4	
	9.50	0.3740	81	125	A0029.5	A002S9.5
3/8	9.52	0.3748	87	133	A0023/8	A002S3/8
	9.60	0.3780	87	133	A0029.6	
	9.70	0.3819	87	133	A0029.7	
	9.80	0.3858	87	133	A0029.8	
	9.90	0.3898	87	133	A0029.9	
25/64	9.92	0.3906	87	133	A00225/64	
	10.00	0.3937	87	133	A00210.0	A002S10.0
	10.10	0.3976	87	133	A00210.1	
	10.20	0.4016	87	133	A00210.2	A002S10.2
	10.30	0.4055	87	133	A00210.3	
13/32	10.32	0.4063	87	133	A00213/32	
	10.40	0.4094	87	133	A00210.4	
	10.50	0.4134	87	133	A00210.5	A002S10.5
	10.60	0.4173	87	133	A00210.6	
	10.70	0.4213	94	142	A00210.7	
27/64	10.72	0.4220	94	142	A00227/64	
	10.80	0.4252	94	142	A00210.8	
	10.90	0.4291	94	142	A00210.9	
	11.00	0.4331	94	142	A00211.0	A002S11.0
	11.10	0.4370	94	142	A00211.1	
7/16	11.11	0.4374	94	142	A0027/16	
	11.20	0.4409	94	142	A00211.2	
	11.30	0.4449	94	142	A00211.3	
	11.40	0.4488	94	142	A00211.4	
	11.50	0.4528	94	142	A00211.5	A002S11.5
29/64	11.51	0.4531	94	142	A00229/64	
	11.60	0.4567	94	142	A00211.6	
	11.70	0.4606	94	142	A00211.7	
	11.80	0.4646	94	142	A00211.8	
	11.90	0.4685	101	151	A00211.9	
15/32	11.91	0.4689	101	151	A00215/32	
	12.00	0.4724	101	151	A00212.0	A002S12.0
	12.10	0.4764	101	151	A00212.1	
	12.20	0.4803	101	151	A00212.2	
	12.30	0.4843	101	151	A00212.3	
31/64	12.30	0.4843	101	151	A00231/64	
	12.40	0.4882	101	151	A00212.4	

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A002	A002S
	12.50	0.4921	101	151	A00212.5	A002S12.5
	12.60	0.4961	101	151	A00212.6	
	12.70	0.5000	101	151	A00212.7	
1/2	12.70	0.5000	101	151	A0021/2	A002S1/2
	12.80	0.5039	101	151	A00212.8	
	12.90	0.5079	101	151	A00212.9	
	13.00	0.5118	101	151	A00213.0	A002S13.0
33/64	13.10	0.5157	101	151	A00233/64	
	13.10	0.5157	101	151	A00213.1	
	13.20	0.5197	101	151	A00213.2	
	13.25	0.5217	108	160	A00213.25	
	13.30	0.5236	108	160	A00213.3	
	13.40	0.5276	108	160	A00213.4	
17/32	13.49	0.5311	108	160	A00217/32	
	13.50	0.5315	108	160	A00213.5	
	13.60	0.5354	108	160	A00213.6	
	13.70	0.5394	108	160	A00213.7	
	13.75	0.5413	108	160	A00213.75	
	13.80	0.5433	108	160	A00213.8	
35/64	13.89	0.5469	108	160	A00235/64	
	13.90	0.5472	108	160	A00213.9	
	14.00	0.5512	108	160	A00214.0	
	14.25	0.5610	114	169	A00214.25	
9/16	14.29	0.5626	114	169	A0029/16	
	14.50	0.5709	114	169	A00214.5	
37/64	14.68	0.5780	114	169	A00237/64	
	14.75	0.5807	114	169	A00214.75	
	15.00	0.5906	114	169	A00215.0	
19/32	15.08	0.5937	120	178	A00219/32	
	15.25	0.6004	120	178	A00215.25	
39/64	15.48	0.6094	120	178	A00239/64	
	15.50	0.6102	120	178	A00215.5	
	15.75	0.6201	120	178	A00215.75	
5/8	15.88	0.6252	120	178	A0025/8	
	16.00	0.6299	120	178	A00216.0	



A100

- Vrták zákl. délka
- Спиральное сверло, короткое исполнение
- Wiertło ogólnego stosowania
- Vrták zákl. délka

Broušený povrch pod 1,0 mm, 3/64", N60
 Менее 1,0 мм, 3/64", N60 полированные
 Jasny poniżej 1,0mm, 3/64,N60
 Brúsený povrch pod 1,0 mm, 3/64", N60

A101

- Vrták zákl. délka
- Спиральное сверло, короткое исполнение
- Wiertło ogólnego stosowania
- Vrták zákl. délka

Broušený povrch pod 3,0 mm
 Менее 3,0 мм полированные
 Jasny poniżej 3,0mm
 Brúsený povrch pod 3,0mm

A108

- Vrták zákl. délka
- Спиральное сверло, короткое исполнение - подточка вер
- Wiertło ogólnego stosowania
- Vrták zákl. délka

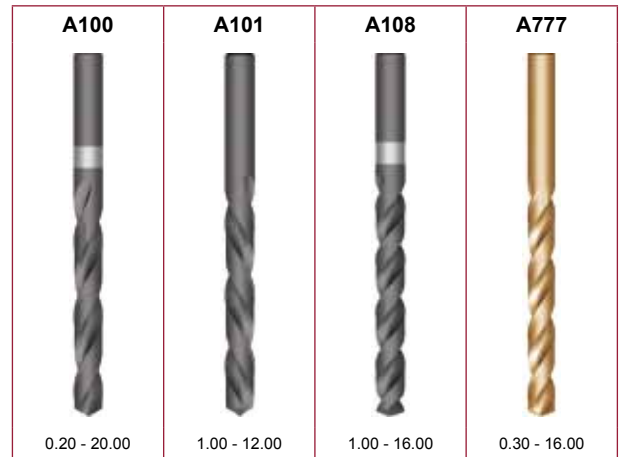
Bez příčného ostří od 1,6mm, 1/16" a větší
 Более 1,6 мм, 1/16" - срезанная поперечная режущая кромка
 Ostrze dzielone Split Point 1,6mm i powyżej
 Bez priečného ostria od 1.6mm, 1/16" a väčší

A777

- Vrták zákl. délka
- Спиральное сверло, короткое исполнение
- Wiertło ogólnego stosowania
- Vrták zákl. délka

4 fazetková špička až do prům 1,4 mm
 Стандартная заточка до 1,4 мм
 4 płaszczynowe Ostrze do 1.4mm
 4 fazetkový vrchol až do 1.4 mm

A100; A101	■	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2												
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1
		7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	9.1											
A108	■	2.2	2.3	4.1	4.2														
	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3
		6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	9.1									
A777	■	1.5	1.6	3.4	4.1	4.2	4.3	5.2											
	•	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	5.1	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2
		7.3	7.4	9.1															



d_1 $\varnothing h_8$ "/Nr./letter	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A100	A101	A108	A777
	0.20	0.0079	2.5	19	A100.2			
	0.25	0.0098	3	19	A100.25			
	0.30	0.0118	3	19	A100.3			A777.3
	0.32	0.0126	4	19	A100.32			
80	0.34	0.0134	4	19	A100N80			
	0.35	0.0138	4	19	A100.35			A777.35
79	0.37	0.0146	4	19	A100N79			
	0.38	0.0150	4	19	A100.38			
1/64	0.40	0.0157	5	20	A1001/64			
	0.40	0.0157	5	20	A100.4			A777.4
78	0.41	0.0161	5	20	A100N78			
	0.42	0.0165	5	20	A100.42			
	0.45	0.0177	5	20	A100.45			A777.45
77	0.46	0.0181	5	20	A100N77			
	0.48	0.0189	5	20	A100.48			
	0.50	0.0197	6	22	A100.5			A777.5
76	0.51	0.0201	6	22	A100N76			
	0.52	0.0205	6	22	A100.52			
75	0.53	0.0209	6	22	A100N75			
	0.55	0.0217	7	24	A100.55			A777.55
74	0.57	0.0224	7	24	A100N74			
	0.58	0.0228	7	24	A100.58			
	0.60	0.0236	7	24	A100.6			A777.6
73	0.61	0.0240	8	26	A100N73			
	0.62	0.0244	8	26	A100.62			
72	0.64	0.0252	8	26	A100N72			
	0.65	0.0256	8	26	A100.65			A777.65
71	0.66	0.0260	8	26	A100N71			
	0.68	0.0268	9	28	A100.68			
	0.70	0.0276	9	28	A100.7			A777.7
70	0.71	0.0280	9	28	A100N70			
	0.72	0.0283	9	28	A100.72			
69	0.74	0.0291	9	28	A100N69			
	0.75	0.0295	9	28	A100.75			
68	0.79	0.0311	10	30	A100N68			
	0.78	0.0307	10	30	A100.78			
1/32	0.79	0.0311	10	30	A1001/32			
	0.80	0.0315	10	30	A100.8			A777.8
67	0.81	0.0319	10	30	A100N67			
	0.82	0.0323	10	30	A100.82			
66	0.84	0.0331	10	30	A100N66			
	0.85	0.0335	10	30	A100.85			
	0.88	0.0346	11	32	A100.88			
65	0.89	0.0350	11	32	A100N65			
	0.90	0.0354	11	32	A100.9			A777.9
64	0.91	0.0358	11	32	A100N64			
	0.92	0.0362	11	32	A100.92			
63	0.94	0.0370	11	32	A100N63			
	0.95	0.0374	11	32	A100.95			A777.95
62	0.97	0.0382	12	34	A100N62			
	0.98	0.0386	12	34	A100.98			
61	0.99	0.0390	12	34	A100N61			

d_1 $\varnothing h_8$ "/Nr./letter	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A100	A101	A108	A777
	1.00	0.0394	12	34	A1001.0	A1011.0	A1081.0	A7771.0
60	1.02	0.0402	12	34	A100N60			
59	1.04	0.0409	12	34	A100N59			
	1.05	0.0413	12	34	A1001.05			
58	1.07	0.0421	14	36	A100N58			
57	1.09	0.0429	14	36	A100N57			
	1.10	0.0433	14	36	A1001.1	A1011.1	A1081.1	A7771.1
	1.15	0.0453	14	36	A1001.15			
56	1.18	0.0465	14	36	A100N56			
3/64	1.19	0.0469	16	38	A1003/64			
	1.20	0.0472	16	38	A1001.2	A1011.2	A1081.2	A7771.2
	1.25	0.0492	16	38	A1001.25	A1011.25		
	1.30	0.0512	16	38	A1001.3	A1011.3	A1081.3	A7771.3
55	1.32	0.0520	16	38	A100N55			
	1.35	0.0531	18	40	A1001.35			
	1.40	0.0551	18	40	A1001.4	A1011.4	A1081.4	A7771.4
54	1.40	0.0551	18	40	A100N54			
	1.45	0.0571	18	40	A1001.45			
	1.50	0.0591	18	40	A1001.5	A1011.5	A1081.5	A7771.5
53	1.51	0.0594	20	43	A100N53			
	1.55	0.0610	20	43	A1001.55			
1/16	1.59	0.0626	20	43	A1001/16		A1081/16	A7771/16
	1.60	0.0630	20	43	A1001.6	A1011.6	A1081.6	A7771.6
52	1.61	0.0634	20	43	A100N52			
	1.65	0.0650	20	43	A1001.65			
	1.70	0.0669	20	43	A1001.7	A1011.7	A1081.7	A7771.7
51	1.70	0.0669	22	46	A100N51			
	1.75	0.0689	22	46	A1001.75			
50	1.78	0.0701	22	46	A100N50			
	1.80	0.0709	22	46	A1001.8	A1011.8	A1081.8	A7771.8
	1.85	0.0728	22	46	A1001.85			
49	1.85	0.0728	22	46	A100N49			
	1.90	0.0748	22	46	A1001.9	A1011.9	A1081.9	A7771.9
48	1.93	0.0760	24	49	A100N48			
	1.95	0.0768	24	49	A1001.95			
5/64	1.98	0.0780	24	49	A1005/64		A1085/64	A7775/64
47	1.99	0.0783	24	49	A100N47			
	2.00	0.0787	24	49	A1002.0	A1012.0	A1082.0	A7772.0
	2.05	0.0807	24	49	A1002.05			
46	2.06	0.0811	24	49	A100N46			
45	2.08	0.0819	24	49	A100N45			
	2.10	0.0827	24	49	A1002.1	A1012.1	A1082.1	A7772.1
	2.15	0.0846	27	53	A1002.15			
44	2.18	0.0858	27	53	A100N44			
	2.20	0.0866	27	53	A1002.2	A1012.2	A1082.2	A7772.2
	2.25	0.0886	27	53	A1002.25			
43	2.26	0.0890	27	53	A100N43			
	2.30	0.0906	27	53	A1002.3	A1012.3	A1082.3	A7772.3
	2.35	0.0925	27	53	A1002.35			
42	2.38	0.0937	30	57	A100N42			
3/32	2.38	0.0937	30	57	A1003/32		A1083/32	A7773/32
	2.40	0.0945	30	57	A1002.4	A1012.4	A1082.4	A7772.4
41	2.44	0.0961	30	57	A100N41			
	2.45	0.0965	30	57	A1002.45			
40	2.49	0.0980	30	57	A100N40			
	2.50	0.0984	30	57	A1002.5	A1012.5	A1082.5	A7772.5
39	2.53	0.0996	30	57	A100N39			
	2.55	0.1004	30	57	A1002.55			
38	2.58	0.1016	30	57	A100N38			
	2.60	0.1024	30	57	A1002.6	A1012.6	A1082.6	A7772.6
37	2.64	0.1039	30	57	A100N37			
	2.65	0.1043	30	57	A1002.65			
	2.70	0.1063	33	61	A1002.7	A1012.7	A1082.7	A7772.7
36	2.71	0.1067	33	61	A100N36			
	2.75	0.1083	33	61	A1002.75			
7/64	2.78	0.1094	33	61	A1007/64		A1087/64	A7777/64
35	2.79	0.1098	33	61	A100N35			
	2.80	0.1102	33	61	A1002.8	A1012.8	A1082.8	A7772.8
34	2.82	0.1110	33	61	A100N34			
	2.85	0.1122	33	61	A1002.85			
33	2.87	0.1130	33	61	A100N33			
	2.90	0.1142	33	61	A1002.9	A1012.9	A1082.9	A7772.9

d ₁ Øh ₈ "/Nr./letter	d ₁ Øh ₈ mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	A100	A101	A108	A777
	2.95	0.1161	33	61	A1002.95			
32	2.95	0.1161	33	61	A100N32			
	3.00	0.1181	33	61	A1003.0	A1013.0	A1083.0	A7773.0
31	3.05	0.1201	36	65	A100N31			
	3.10	0.1220	36	65	A1003.1		A1083.1	A7773.1
	3.15	0.1240	36	65	A1003.15			
1/8	3.18	0.1252	36	65	A1001/8		A1081/8	A7771/8
	3.20	0.1260	36	65	A1003.2	A1013.2	A1083.2	A7773.2
	3.25	0.1280	36	65	A1003.25			
30	3.26	0.1283	36	65	A100N30			
	3.30	0.1299	36	65	A1003.3	A1013.3	A1083.3	A7773.3
	3.40	0.1339	39	70	A1003.4		A1083.4	A7773.4
29	3.45	0.1358	39	70	A100N29			
	3.50	0.1378	39	70	A1003.5	A1013.5	A1083.5	A7773.5
28	3.57	0.1406	39	70	A100N28			
9/64	3.57	0.1406	39	70	A1009/64		A1089/64	A7779/64
	3.60	0.1417	39	70	A1003.6		A1083.6	A7773.6
27	3.66	0.1441	39	70	A100N27			
	3.70	0.1457	39	70	A1003.7		A1083.7	A7773.7
26	3.73	0.1469	39	70	A100N26			
	3.75	0.1476	39	70	A1003.75			
	3.80	0.1496	43	75	A1003.8	A1013.8	A1083.8	A7773.8
25	3.80	0.1496	43	75	A100N25			
24	3.86	0.1520	43	75	A100N24			
	3.90	0.1535	43	75	A1003.9		A1083.9	A7773.9
23	3.91	0.1539	43	75	A100N23			
5/32	3.97	0.1563	43	75	A1005/32		A1085/32	A7775/32
22	3.99	0.1571	43	75	A100N22			
	4.00	0.1575	43	75	A1004.0	A1014.0	A1084.0	A7774.0
21	4.04	0.1591	43	75	A100N21			
20	4.09	0.1610	43	75	A100N20			
	4.10	0.1614	43	75	A1004.1		A1084.1	A7774.1
	4.20	0.1654	43	75	A1004.2	A1014.2	A1084.2	A7774.2
19	4.22	0.1661	43	75	A100N19			
	4.25	0.1673	43	75	A1004.25			
	4.30	0.1693	47	80	A1004.3		A1084.3	A7774.3
18	4.31	0.1697	47	80	A100N18			
11/64	4.37	0.1720	47	80	A10011/64		A10811/64	A77711/64
17	4.39	0.1728	47	80	A100N17			
	4.40	0.1732	47	80	A1004.4		A1084.4	A7774.4
	4.50	0.1772	47	80	A1004.5	A1014.5	A1084.5	A7774.5
16	4.50	0.1772	47	80	A100N16			
15	4.57	0.1799	47	80	A100N15			
	4.60	0.1811	47	80	A1004.6		A1084.6	A7774.6
14	4.62	0.1819	47	80	A100N14			
	4.70	0.1850	47	80	A1004.7		A1084.7	A7774.7
13	4.70	0.1850	47	80	A100N13			
	4.75	0.1870	47	80	A1004.75			
3/16	4.76	0.1874	52	86	A1003/16		A1083/16	A7773/16
	4.80	0.1890	52	86	A1004.8	A1014.8	A1084.8	A7774.8
12	4.80	0.1890	52	86	A100N12			
11	4.85	0.1909	52	86	A100N11			
	4.90	0.1929	52	86	A1004.9		A1084.9	A7774.9
10	4.92	0.1937	52	86	A100N10		A108N10	
9	4.98	0.1961	52	86	A100N9			
	5.00	0.1969	52	86	A1005.0	A1015.0	A1085.0	A7775.0
8	5.06	0.1992	52	86	A100N8			
	5.10	0.2008	52	86	A1005.1	A1015.1	A1085.1	A7775.1
7	5.11	0.2012	52	86	A100N7			
13/64	5.16	0.2031	52	86	A10013/64		A10813/64	A77713/64
6	5.18	0.2039	52	86	A100N6			
	5.20	0.2047	52	86	A1005.2	A1015.2	A1085.2	A7775.2
5	5.22	0.2055	52	86	A100N5			
	5.25	0.2067	52	86	A1005.25			
	5.30	0.2087	52	86	A1005.3		A1085.3	A7775.3
4	5.31	0.2091	57	93	A100N4			
	5.40	0.2126	57	93	A1005.4		A1085.4	A7775.4
3	5.41	0.2130	57	93	A100N3			
	5.50	0.2165	57	93	A1005.5	A1015.5	A1085.5	A7775.5
7/32	5.56	0.2189	57	93	A1007/32		A1087/32	A7777/32
	5.60	0.2205	57	93	A1005.6		A1085.6	A7775.6
2	5.61	0.2209	57	93	A100N2			

d ₁ Øh ₈ "/Nr./letter	d ₁ Øh ₈ mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	A100	A101	A108	A777
	5.70	0.2244	57	93	A1005.7		A1085.7	A7775.7
	5.75	0.2264	57	93	A1005.75			
1	5.79	0.2280	57	93	A100N1			
	5.80	0.2283	57	93	A1005.8		A1085.8	A7775.8
	5.90	0.2323	57	93	A1005.9		A1085.9	A7775.9
A	5.94	0.2339	57	93	A100A			
15/64	5.95	0.2343	57	93	A10015/64		A10815/64	A77715/64
	6.00	0.2362	57	93	A1006.0	A1016.0	A1086.0	A7776.0
B	6.03	0.2374	63	101	A100B			
	6.10	0.2402	63	101	A1006.1		A1086.1	A7776.1
C	6.15	0.2421	63	101	A100C			
	6.20	0.2441	63	101	A1006.2		A1086.2	A7776.2
	6.25	0.2461	63	101	A1006.25			
D	6.25	0.2461	63	101	A100D			
	6.30	0.2480	63	101	A1006.3		A1086.3	A7776.3
1/4	6.35	0.2500	63	101	A1001/4		A1081/4	A7771/4
E	6.35	0.2500	63	101	A100E			
	6.40	0.2520	63	101	A1006.4		A1086.4	A7776.4
	6.50	0.2559	63	101	A1006.5	A1016.5	A1086.5	A7776.5
F	6.53	0.2571	63	101	A100F			
	6.60	0.2598	63	101	A1006.6		A1086.6	A7776.6
G	6.63	0.2610	63	101	A100G			
	6.70	0.2638	63	101	A1006.7		A1086.7	A7776.7
17/64	6.75	0.2657	69	109	A10017/64		A10817/64	A77717/64
	6.75	0.2657	69	109	A1006.75			
H	6.76	0.2661	69	109	A100H			
	6.80	0.2677	69	109	A1006.8		A1086.8	A7776.8
	6.90	0.2717	69	109	A1006.9		A1086.9	A7776.9
I	6.91	0.2720	69	109	A100I			
	7.00	0.2756	69	109	A1007.0	A1017.0	A1087.0	A7777.0
J	7.04	0.2772	69	109	A100J			
	7.10	0.2795	69	109	A1007.1		A1087.1	A7777.1
K	7.14	0.2811	69	109	A100K			
9/32	7.14	0.2811	69	109	A1009/32		A1089/32	A7779/32
	7.20	0.2835	69	109	A1007.2		A1087.2	A7777.2
	7.25	0.2854	69	109	A1007.25			
	7.30	0.2874	69	109	A1007.3		A1087.3	A7777.3
L	7.37	0.2902	69	109	A100L			
	7.40	0.2913	69	109	A1007.4		A1087.4	A7777.4
M	7.49	0.2949	69	109	A100M			
	7.50	0.2953	69	109	A1007.5	A1017.5	A1087.5	A7777.5
19/64	7.54	0.2969	75	117	A10019/64		A10819/64	A77719/64
	7.60	0.2992	75	117	A1007.6		A1087.6	A7777.6
N	7.67	0.3020	75	117	A100N			
	7.70	0.3031	75	117	A1007.7		A1087.7	A7777.7
	7.75	0.3051	75	117	A1007.75			
	7.80	0.3071	75	117	A1007.8		A1087.8	A7777.8
	7.90	0.3110	75	117	A1007.9		A1087.9	A7777.9
5/16	7.94	0.3126	75	117	A1005/16		A1085/16	A7775/16
	8.00	0.3150	75	117	A1008.0	A1018.0	A1088.0	A7778.0
O	8.03	0.3161	75	117	A100O			
	8.10	0.3189	75	117	A1008.1		A1088.1	A7778.1
	8.20	0.3228	75	117	A1008.2		A1088.2	A7778.2
P	8.20	0.3228	75	117	A100P			
	8.25	0.3248	75	117	A1008.25			
	8.30	0.3268	75	117	A1008.3		A1088.3	A7778.3
21/64	8.33	0.3280	75	117	A10021/64		A10821/64	A77721/64
	8.40	0.3307	75	117	A1008.4		A1088.4	A7778.4
Q	8.43	0.3319	75	117	A100Q			
	8.50	0.3346	75	117	A1008.5	A1018.5	A1088.5	A7778.5
	8.60	0.3386	81	125	A1008.6		A1088.6	A7778.6
R	8.61	0.3390	81	125	A100R			
	8.70	0.3425	81	125	A1008.7		A1088.7	A7778.7
11/32	8.73	0.3437	81	125	A10011/32		A10811/32	A77711/32
	8.75	0.3445	81	125	A1008.75			
	8.80	0.3465	81	125	A1008.8		A1088.8	A7778.8
S	8.84	0.3480	81	125	A100S			
	8.90	0.3504	81	125	A1008.9		A1088.9	A7778.9
	9.00	0.3543	81	125	A1009.0	A1019.0	A1089.0	A7779.0
T	9.09	0.3579	81	125	A100T			
	9.10	0.3583	81	125	A1009.1		A1089.1	A7779.1
23/64	9.13	0.3594	81	125	A10023/64		A10823/64	A77723/64

d ₁ Øh ₈ "/Nr./letter	d ₁ Øh ₈ mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	A100	A101	A108	A777
	9.20	0.3622	81	125	A1009.2		A1089.2	A7779.2
	9.25	0.3642	81	125	A1009.25			
	9.30	0.3661	81	125	A1009.3		A1089.3	A7779.3
U	9.35	0.3681	81	125	A100U			
	9.40	0.3701	81	125	A1009.4		A1089.4	A7779.4
	9.50	0.3740	81	125	A1009.5		A1089.5	A7779.5
3/8	9.52	0.3748	87	133	A1003/8		A1083/8	A7773/8
V	9.58	0.3772	87	133	A100V			
	9.60	0.3780	87	133	A1009.6		A1089.6	A7779.6
	9.70	0.3819	87	133	A1009.7		A1089.7	A7779.7
	9.75	0.3839	87	133	A1009.75			
	9.80	0.3858	87	133	A1009.8		A1089.8	A7779.8
W	9.80	0.3858	87	133	A100W			
	9.90	0.3898	87	133	A1009.9		A1089.9	A7779.9
25/64	9.92	0.3906	87	133	A10025/64		A10825/64	A77725/64
	10.00	0.3937	87	133	A10010.0	A10110.0	A10810.0	A77710.0
X	10.08	0.3969	87	133	A100X			
	10.10	0.3976	87	133	A10010.1			A77710.1
	10.20	0.4016	87	133	A10010.2		A10810.2	A77710.2
	10.25	0.4035	87	133	A10010.25			
Y	10.26	0.4039	87	133	A100Y			
	10.30	0.4055	87	133	A10010.3			
13/32	10.32	0.4063	87	133	A10013/32		A10813/32	A77713/32
	10.40	0.4094	87	133	A10010.4			
Z	10.49	0.4130	87	133	A100Z			
	10.50	0.4134	87	133	A10010.5		A10810.5	A77710.5
	10.60	0.4173	87	133	A10010.6			
	10.70	0.4213	94	142	A10010.7			
27/64	10.72	0.4220	94	142	A10027/64		A10827/64	A77727/64
	10.75	0.4232	94	142	A10010.75			
	10.80	0.4252	94	142	A10010.8		A10810.8	A77710.8
	10.90	0.4291	94	142	A10010.9			
	11.00	0.4331	94	142	A10011.0	A10111.0	A10811.0	A77711.0
	11.10	0.4370	94	142	A10011.1			
7/16	11.11	0.4374	94	142	A1007/16		A1087/16	A7777/16
	11.20	0.4409	94	142	A10011.2			A77711.2
	11.25	0.4429	94	142	A10011.25			
	11.30	0.4449	94	142	A10011.3			
	11.40	0.4488	94	142	A10011.4			
	11.50	0.4528	94	142	A10011.5		A10811.5	A77711.5
29/64	11.51	0.4531	94	142	A10029/64		A10829/64	A77729/64
	11.60	0.4567	94	142	A10011.6			
	11.70	0.4606	94	142	A10011.7			
	11.75	0.4626	94	142	A10011.75			
	11.80	0.4646	94	142	A10011.8		A10811.8	A77711.8
	11.90	0.4685	101	151	A10011.9			
15/32	11.91	0.4689	101	151	A10015/32		A10815/32	A77715/32
	12.00	0.4724	101	151	A10012.0	A10112.0	A10812.0	A77712.0
	12.10	0.4764	101	151	A10012.1			
	12.20	0.4803	101	151	A10012.2		A10812.2	A77712.2
	12.25	0.4823	101	151	A10012.25			
	12.30	0.4843	101	151	A10012.3			
31/64	12.30	0.4843	101	151	A10031/64		A10831/64	A77731/64
	12.40	0.4882	101	151	A10012.4			
	12.50	0.4921	101	151	A10012.5		A10812.5	A77712.5
	12.60	0.4961	101	151	A10012.6			
	12.70	0.5000	101	151	A10012.7			
1/2	12.70	0.5000	101	151	A1001/2		A1081/2	A7771/2
	12.75	0.5020	101	151	A10012.75			
	12.80	0.5039	101	151	A10012.8		A10812.8	A77712.8
	12.90	0.5079	101	151	A10012.9		A10812.9	
	13.00	0.5118	101	151	A10013.0		A10813.0	A77713.0
33/64	13.10	0.5157	101	151	A10033/64			
	13.10	0.5157	101	151	A10013.1			
	13.20	0.5197	101	151	A10013.2			
	13.25	0.5217	108	160	A10013.25			
	13.30	0.5236	108	160	A10013.3			
	13.40	0.5276	108	160	A10013.4			
17/32	13.49	0.5311	108	160	A10017/32			
	13.50	0.5315	108	160	A10013.5		A10813.5	A77713.5
	13.60	0.5354	108	160	A10013.6			

d_1 \varnothing_{h_8} "/Nr./letter	d_1 \varnothing_{h_8} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A100	A101	A108	A777
	13.70	0.5394	108	160	A10013.7			
	13.75	0.5413	108	160	A10013.75			
	13.80	0.5433	108	160	A10013.8			
35/64	13.89	0.5469	108	160	A10035/64			
	13.90	0.5472	108	160	A10013.9			
	14.00	0.5512	108	160	A10014.0		A10814.0	A77714.0
	14.25	0.5610	114	169	A10014.25			
9/16	14.29	0.5626	114	169	A1009/16			
	14.50	0.5709	114	169	A10014.5		A10814.5	A77714.5
37/64	14.68	0.5780	114	169	A10037/64			
	14.75	0.5807	114	169	A10014.75			
	15.00	0.5906	114	169	A10015.0		A10815.0	A77715.0
19/32	15.08	0.5937	120	178	A10019/32			
	15.25	0.6004	120	178	A10015.25		A10815.25	
39/64	15.48	0.6094	120	178	A10039/64			
	15.50	0.6102	120	178	A10015.5		A10815.5	A77715.5
	15.75	0.6201	120	178	A10015.75			
5/8	15.88	0.6252	120	178	A1005/8			
	16.00	0.6299	120	178	A10016.0		A10816.0	A77716.0
41/64	16.27	0.6406	125	184	A10041/64			
	16.50	0.6496	125	184	A10016.5			
21/32	16.67	0.6563	125	184	A10021/32			
	17.00	0.6693	125	184	A10017.0			
43/64	17.07	0.6720	130	191	A10043/64			
11/16	17.46	0.6874	130	191	A10011/16			
	17.50	0.6890	130	191	A10017.5			
	18.00	0.7087	130	191	A10018.0			
	18.50	0.7283	135	198	A10018.5			
	19.00	0.7480	135	198	A10019.0			
	19.50	0.7677	140	205	A10019.5			
	20.00	0.7874	140	205	A10020.0			

A170



A170

- 1/2" vrták, zeslabená stopka paralelní
- Сверло, цилиндрический хвостовик диам. 1/2" (12,7 мм)
- Wiertło 1/2" z chwytem walcowym
- 1/2" Vrták, zoslabená stopka paralelná

A170	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1
	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	9.1									



d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 Inch	l_1 Inch	l_2 mm	l_1 mm	A170
	13.00	0.5118					A17013.0
33/64	13.10	0.5157	3.1/8	6"			A17033/64
17/32	13.49	0.5311	3.1/8	6"			A17017/32
	13.50	0.5315			83	156	A17013.5
35/64	13.89	0.5469	3.1/8	6"			A17035/64
	14.00	0.5512			83	156	A17014.0
9/16	14.29	0.5626	3.1/8	6"			A1709/16
	14.50	0.5709			83	156	A17014.5
37/64	14.68	0.5780	3.1/8	6"			A17037/64
	15.00	0.5906			83	156	A17015.0
19/32	15.08	0.5937	3.1/8	6"			A17019/32
39/64	15.48	0.6094	3.1/8	6"			A17039/64
	15.50	0.6102			83	156	A17015.5
5/8	15.88	0.6252	3.1/8	6"			A1705/8
	16.00	0.6299			84	157	A17016.0
41/64	16.27	0.6406	3.1/8	6"			A17041/64
	16.50	0.6496			84	157	A17016.5
21/32	16.67	0.6563	3.1/8	6"			A17021/32
	17.00	0.6693			84	157	A17017.0
43/64	17.07	0.6720	3.1/8	6"			A17043/64
11/16	17.46	0.6874	3.1/8	6"			A17011/16
	17.50	0.6890			84	157	A17017.5
45/64	17.86	0.7031	3.1/8	6"			A17045/64
	18.00	0.7087			84	157	A17018.0
23/32	18.26	0.7189	3.1/8	6"			A17023/32
	18.50	0.7283			84	157	A17018.5
47/64	18.65	0.7343	3.1/8	6"			A17047/64
	19.00	0.7480			84	157	A17019.0
3/4	19.05	0.7500	3.1/8	6"			A1703/4
49/64	19.45	0.7657	3"	6"			A17049/64
	19.50	0.7677			81	158	A17019.5
25/32	19.84	0.7811	3"	6"			A17025/32
	20.00	0.7874			81	158	A17020.0
51/64	20.24	0.7969	3"	6"			A17051/64
13/16	20.64	0.8126	3"	6"			A17013/16
	21.00	0.8268			82	158	A17021.0
53/64	21.03	0.8280	3"	6"			A17053/64
27/32	21.43	0.8437	3"	6"			A17027/32

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 Inch	l_1 Inch	l_2 mm	l_1 mm	A170
55/64	21.83	0.8594	3"	6"			A17055/64
	22.00	0.8661			82	158	A17022.0
7/8	22.22	0.8748	3"	6"			A1707/8
57/64	22.62	0.8906	3"	6"			A17057/64
	23.00	0.9055			82	158	A17023.0
29/32	23.02	0.9063	3"	6"			A17029/32
59/64	23.42	0.9220	3"	6"			A17059/64
15/16	23.81	0.9374	3"	6"			A17015/16
	24.00	0.9449			83	159	A17024.0
61/64	24.21	0.9531	3"	6"			A17061/64
31/32	24.61	0.9689	3"	6"			A17031/32
	25.00	0.9843			83	159	A17025.0
63/64	25.00	0.9843	3"	6"			A17063/64
1"	25.40	1.0000	3"	6"			A1701
1.1/32	26.19	1.0311	3"	6"			A1701.1/32
1.1/16	26.99	1.0626	3"	6"			A1701.1/16
1.7/64	28.18	1.1094	3"	6"			A1701.7/64
1.1/8	28.58	1.1252	3"	6"			A1701.1/8
1.9/64	28.97	1.1406	3"	6"			A1701.9/64
1.5/32	29.37	1.1563	3"	6"			A1701.5/32
1.3/16	30.16	1.1874	3"	6"			A1701.3/16
1.7/32	30.96	1.2189	3"	6"			A1701.7/32
1.1/4	31.75	1.2500	3"	6"			A1701.1/4
1.5/16	33.34	1.3126	3"	6"			A1701.5/16
1.3/8	34.93	1.3752	3"	6"			A1701.3/8
1.7/16	36.51	1.4374	3"	6"			A1701.7/16
1.1/2	38.10	1.5000	3"	6"			A1701.1/2

A160



A160

- Vrták zákl. délka
- Спиральное сверло, короткое исполнение
- Wiertło ogólnego stosowania
- Vrták zákl. délka

A160	▪	3.1	3.2	3.3	3.4																
	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1
		7.2	7.3	7.4	8.2	9.1															



d_1 \varnothing_{h_8} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A160
4.00	0.1575	43	75	A1604.0
4.50	0.1772	47	80	A1604.5
5.00	0.1969	52	86	A1605.0
5.50	0.2165	57	93	A1605.5
6.00	0.2362	57	93	A1606.0
6.50	0.2559	63	101	A1606.5
6.80	0.2677	69	109	A1606.8
7.00	0.2756	69	109	A1607.0
7.50	0.2953	69	109	A1607.5
8.00	0.3150	75	117	A1608.0
8.50	0.3346	75	117	A1608.5
9.00	0.3543	81	125	A1609.0
9.50	0.3740	81	125	A1609.5
10.00	0.3937	87	133	A16010.0
10.20	0.4016	87	133	A16010.2
10.50	0.4134	87	133	A16010.5
11.00	0.4331	94	142	A16011.0
11.50	0.4528	94	142	A16011.5
12.00	0.4724	101	151	A16012.0
13.00	0.5118	101	151	A16013.0
14.00	0.5512	108	160	A16014.0
15.00	0.5906	114	169	A16015.0
16.00	0.6299	120	178	A16016.0

A510

HSS

DIN
338

4XD



- ADX vrták zákl. délka
- Сверло ADX, короткое исполнение
- Wiertło typu ADX o standardowej długości
- ADX Vrták zákl. délka

A510

A510	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	6.2	6.3	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
	•	1.6	2.3	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.4	7.1								



d_1 \varnothing_{h_8} Inch	d_1 \varnothing_{h_8} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A510
	3.00	0.1181	33	61	A5103.0
	3.10	0.1220	36	65	A5103.1
1/8	3.18	0.1252	36	65	A5101/8
	3.20	0.1260	36	65	A5103.2
	3.30	0.1299	36	65	A5103.3
	3.40	0.1339	39	70	A5103.4
	3.50	0.1378	39	70	A5103.5
9/64	3.57	0.1406	39	70	A5109/64
	3.60	0.1417	39	70	A5103.6
	3.70	0.1457	39	70	A5103.7
	3.80	0.1496	43	75	A5103.8
	3.90	0.1535	43	75	A5103.9
5/32	3.97	0.1563	43	75	A5105/32
	4.00	0.1575	43	75	A5104.0
	4.10	0.1614	43	75	A5104.1
	4.20	0.1654	43	75	A5104.2
	4.30	0.1693	47	80	A5104.3
11/64	4.37	0.1720	47	80	A51011/64
	4.40	0.1732	47	80	A5104.4
	4.50	0.1772	47	80	A5104.5
	4.60	0.1811	47	80	A5104.6
	4.70	0.1850	47	80	A5104.7
3/16	4.76	0.1874	52	86	A5103/16
	4.80	0.1890	52	86	A5104.8
	4.90	0.1929	52	86	A5104.9
	5.00	0.1969	52	86	A5105.0
	5.10	0.2008	52	86	A5105.1
13/64	5.16	0.2031	52	86	A51013/64
	5.20	0.2047	52	86	A5105.2
	5.30	0.2087	52	86	A5105.3
	5.40	0.2126	57	93	A5105.4
	5.50	0.2165	57	93	A5105.5
7/32	5.56	0.2189	57	93	A5107/32
	5.60	0.2205	57	93	A5105.6
	5.70	0.2244	57	93	A5105.7
	5.80	0.2283	57	93	A5105.8

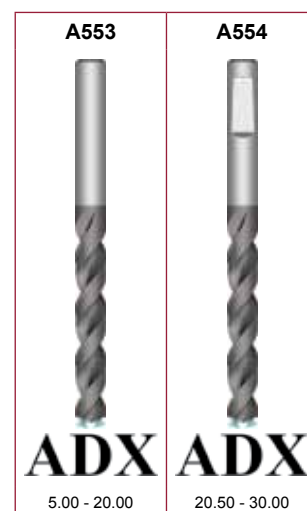
d_1 Øh ₈ Inch	d_1 Øh ₈ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A510
15/64	5.90	0.2323	57	93	A5105.9
	5.95	0.2343	57	93	A51015/64
	6.00	0.2362	57	93	A5106.0
	6.10	0.2402	63	101	A5106.1
	6.20	0.2441	63	101	A5106.2
1/4	6.30	0.2480	63	101	A5106.3
	6.35	0.2500	63	101	A5101/4
	6.40	0.2520	63	101	A5106.4
	6.50	0.2559	63	101	A5106.5
	6.60	0.2598	63	101	A5106.6
17/64	6.70	0.2638	63	101	A5106.7
	6.75	0.2657	69	109	A51017/64
	6.80	0.2677	69	109	A5106.8
	6.90	0.2717	69	109	A5106.9
	7.00	0.2756	69	109	A5107.0
9/32	7.10	0.2795	69	109	A5107.1
	7.14	0.2811	69	109	A5109/32
	7.20	0.2835	69	109	A5107.2
	7.30	0.2874	69	109	A5107.3
	7.40	0.2913	69	109	A5107.4
19/64	7.50	0.2953	69	109	A5107.5
	7.54	0.2969	75	117	A51019/64
	7.60	0.2992	75	117	A5107.6
	7.70	0.3031	75	117	A5107.7
	7.80	0.3071	75	117	A5107.8
5/16	7.90	0.3110	75	117	A5107.9
	7.94	0.3126	75	117	A5105/16
	8.00	0.3150	75	117	A5108.0
	8.10	0.3189	75	117	A5108.1
	8.20	0.3228	75	117	A5108.2
21/64	8.30	0.3268	75	117	A5108.3
	8.33	0.3280	75	117	A51021/64
	8.40	0.3307	75	117	A5108.4
	8.50	0.3346	75	117	A5108.5
	8.60	0.3386	81	125	A5108.6
11/32	8.70	0.3425	81	125	A5108.7
	8.73	0.3437	81	125	A51011/32
	8.80	0.3465	81	125	A5108.8
	8.90	0.3504	81	125	A5108.9
	9.00	0.3543	81	125	A5109.0
23/64	9.10	0.3583	81	125	A5109.1
	9.13	0.3594	81	125	A51023/64
	9.20	0.3622	81	125	A5109.2
	9.30	0.3661	81	125	A5109.3
	9.40	0.3701	81	125	A5109.4
3/8	9.50	0.3740	81	125	A5109.5
	9.52	0.3748	87	133	A5103/8
	9.60	0.3780	87	133	A5109.6
	9.70	0.3819	87	133	A5109.7
	9.80	0.3858	87	133	A5109.8
25/64	9.90	0.3898	87	133	A5109.9
	9.92	0.3906	87	133	A51025/64
	10.00	0.3937	87	133	A51010.0
	10.10	0.3976	87	133	A51010.1
	10.20	0.4016	87	133	A51010.2
13/32	10.30	0.4055	87	133	A51010.3
	10.32	0.4063	87	133	A51013/32
	10.40	0.4094	87	133	A51010.4
	10.50	0.4134	87	133	A51010.5
	10.60	0.4173	87	133	A51010.6
27/64	10.70	0.4213	94	142	A51010.7
	10.72	0.4220	94	142	A51027/64
	10.80	0.4252	94	142	A51010.8
	10.90	0.4291	94	142	A51010.9
	11.00	0.4331	94	142	A51011.0
7/16	11.10	0.4370	94	142	A51011.1
	11.11	0.4374	94	142	A5107/16
	11.20	0.4409	94	142	A51011.2
	11.30	0.4449	94	142	A51011.3
	11.40	0.4488	94	142	A51011.4

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A510
	11.50	0.4528	94	142	A51011.5
29/64	11.51	0.4531	94	142	A51029/64
	11.60	0.4567	94	142	A51011.6
	11.70	0.4606	94	142	A51011.7
	11.80	0.4646	94	142	A51011.8
	11.90	0.4685	101	151	A51011.9
15/32	11.91	0.4689	101	151	A51015/32
	12.00	0.4724	101	151	A51012.0
	12.10	0.4764	101	151	A51012.1
	12.20	0.4803	101	151	A51012.2
	12.30	0.4843	101	151	A51012.3
31/64	12.30	0.4843	101	151	A51031/64
	12.40	0.4882	101	151	A51012.4
	12.50	0.4921	101	151	A51012.5
	12.60	0.4961	101	151	A51012.6
	12.70	0.5000	101	151	A51012.7
1/2	12.70	0.5000	101	151	A5101/2
	12.80	0.5039	101	151	A51012.8
	12.90	0.5079	101	151	A51012.9
	13.00	0.5118	101	151	A51013.0
	14.00	0.5512	108	160	A51014.0



- A553**
- ADX vrták - vnitřní chlazení
 - Сверло ADX - С подводом СОЖ
- A554**
- Wiertło typu ADX z chłodzeniem wew.
 - ADX Vrták - vnútorné chladienie

A553; A554	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	6.2	6.3	7.2	7.3	7.4	8.1
	2.3	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.4	7.1										



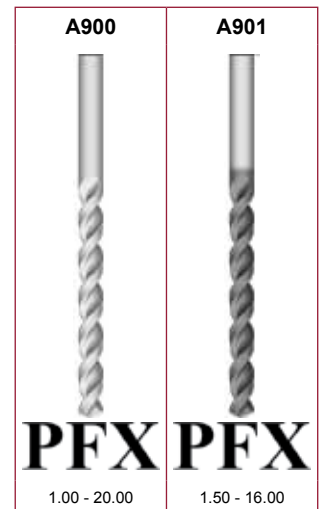
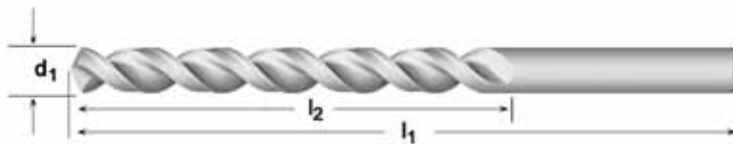
d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	l_3 mm	d_2 $\varnothing h_6$ mm	A553	A554
5.00	0.1969	36	79	36	6	A5535.0	
5.20	0.2047	38	79	36	6	A5535.2	
5.50	0.2165	40	79	36	6	A5535.5	
6.00	0.2362	43	79	36	6	A5536.0	
6.30	0.2480	46	87	36	8	A5536.3	
6.50	0.2559	47	87	36	8	A5536.5	
6.80	0.2677	48	87	36	8	A5536.8	
6.90	0.2717	48	87	36	8	A5536.9	
7.00	0.2756	48	87	36	8	A5537.0	
7.40	0.2913	54	94	36	8	A5537.4	
7.50	0.2953	54	94	36	8	A5537.5	
8.00	0.3150	58	94	36	8	A5538.0	
8.50	0.3346	75	130	40	10	A5538.5	
8.70	0.3425	75	130	40	10	A5538.7	
9.00	0.3543	75	130	40	10	A5539.0	
9.50	0.3740	75	130	40	10	A5539.5	
10.00	0.3937	75	130	40	10	A55310.0	
10.20	0.4016	87	150	45	12	A55310.2	
10.30	0.4055	87	150	45	12	A55310.3	
10.50	0.4134	87	150	45	12	A55310.5	
11.00	0.4330	94	150	45	12	A55311.0	
11.30	0.4449	94	150	45	12	A55311.3	
11.50	0.4528	94	150	45	12	A55311.5	
12.00	0.4724	94	150	45	12	A55312.0	
12.50	0.4921	101	160	45	14	A55312.5	
13.00	0.5118	101	160	45	14	A55313.0	
13.50	0.5315	101	160	45	14	A55313.5	
14.00	0.5512	101	160	45	14	A55314.0	
14.25	0.5610	108	170	48	16	A55314.25	
14.50	0.5709	108	170	48	16	A55314.5	

d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	l_3 mm	d_2 $\varnothing h_6$ mm	A553	A554
15.00	0.5906	108	170	48	16	A55315.0	
15.25	0.6004	108	170	48	16	A55315.25	
15.50	0.6102	108	170	48	16	A55315.5	
16.00	0.6299	108	170	48	16	A55316.0	
16.50	0.6496	125	190	48	18	A55316.5	
17.00	0.6693	125	190	48	18	A55317.0	
17.50	0.6890	130	190	48	18	A55317.5	
17.75	0.6988	130	190	48	18	A55317.75	
18.00	0.7087	130	190	48	18	A55318.0	
19.00	0.7480	135	200	50	20	A55319.0	
19.25	0.7579	140	200	50	20	A55319.25	
20.00	0.7874	140	200	50	20	A55320.0	
20.50	0.8071	141	219	56	25		A55420.5
21.00	0.8268	141	219	56	25		A55421.0
21.50	0.8465	148	226	56	25		A55421.5
22.00	0.8661	148	226	56	25		A55422.0
22.50	0.8858	155	233	56	25		A55422.5
23.00	0.9055	155	233	56	25		A55423.0
24.00	0.9449	162	240	56	25		A55424.0
24.50	0.9646	168	240	56	25		A55424.5
25.00	0.9843	168	246	56	25		A55425.0
26.00	1.0236	175	257	60	32		A55426.0
26.50	1.0433	182	264	60	32		A55426.5
27.00	1.0630	182	264	60	32		A55427.0
28.00	1.1024	189	271	60	32		A55428.0
29.00	1.1417	195	277	60	32		A55429.0
29.50	1.1614	202	284	60	32		A55429.5
30.00	1.1811	202	284	60	32		A55430.0



- A900**
- PFX vrták základní délka
 - Спиральное сверло PFX, короткое исполнение
- A901**
- Wiertło typu PFX
 - PFX Vrták základná dĺžka

A900	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	7.2
	•	3.1	3.2	3.3	3.4	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.3	7.4	8.1	8.2			
A901	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	7.4		
	•	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.3	6.4								



d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A900	A901
	1.00	0.0394	12	34	A9001.0	
	1.10	0.0433	14	36	A9001.1	
3/64	1.19	0.0469	19	44	A9003/64	
	1.20	0.0472	16	38	A9001.2	
	1.25	0.0492	16	36	A9001.25	
	1.30	0.0512	16	38	A9001.3	
	1.35	0.0531	18	40	A9001.35	
	1.40	0.0551	18	40	A9001.4	
	1.45	0.0571	18	40	A9001.45	
	1.50	0.0591	18	40	A9001.5	A9011.5
	1.55	0.0610	20	43	A9001.55	A9011.55
1/16	1.59	0.0626	22	48	A9001/16	A9011/16
	1.60	0.0630	20	43	A9001.6	A9011.6
	1.70	0.0669	20	43	A9001.7	
	1.75	0.0689	22	46	A9001.75	A9011.75
	1.80	0.0709	22	46	A9001.8	A9011.8
	1.90	0.0748	22	46	A9001.9	A9011.9
5/64	1.98	0.0780	25	51	A9005/64	A9015/64
	2.00	0.0787	24	49	A9002.0	A9012.0
	2.10	0.0827	24	49	A9002.1	A9012.1
	2.15	0.0846	27	53	A9002.15	A9012.15
	2.20	0.0866	27	53	A9002.2	
	2.30	0.0906	27	53	A9002.3	
	2.35	0.0925	27	53	A9002.35	A9012.35
3/32	2.38	0.0937	32	57	A9003/32	A9013/32
	2.40	0.0945	30	57	A9002.4	A9012.4
	2.50	0.0984	30	57	A9002.5	A9012.5
	2.60	0.1024	30	57	A9002.6	A9012.6

d_1 \varnothing_{h_8} Inch	d_1 \varnothing_{h_8} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A900	A901
7/64	2.70	0.1063	33	61	A9002.7	A9012.7
	2.78	0.1094	38	67	A9007/64	A9017/64
	2.80	0.1102	33	61	A9002.8	
	2.90	0.1142	33	61	A9002.9	A9012.9
	3.00	0.1181	33	61	A9003.0	A9013.0
1/8	3.10	0.1220	36	65	A9003.1	A9013.1
	3.18	0.1252	41	70	A9001/8	A9011/8
	3.20	0.1260	36	65	A9003.2	A9013.2
	3.30	0.1299	36	65	A9003.3	A9013.3
	3.40	0.1339	39	70	A9003.4	A9013.4
9/64	3.50	0.1378	39	70	A9003.5	A9013.5
	3.57	0.1406	44	73	A9009/64	A9019/64
	3.60	0.1417	39	70	A9003.6	A9013.6
	3.70	0.1457	39	70	A9003.7	A9013.7
	3.80	0.1496	43	75	A9003.8	A9013.8
5/32	3.90	0.1535	43	75	A9003.9	A9013.9
	3.97	0.1563	51	79	A9005/32	A9015/32
	4.00	0.1575	43	75	A9004.0	A9014.0
	4.10	0.1614	43	75	A9004.1	A9014.1
	4.20	0.1654	43	75	A9004.2	A9014.2
11/64	4.30	0.1693	47	80	A9004.3	A9014.3
	4.37	0.1720	54	83	A9011/64	A9011/64
	4.40	0.1732	47	80	A9004.4	A9014.4
	4.50	0.1772	47	80	A9004.5	A9014.5
	4.60	0.1811	47	80	A9004.6	A9014.6
3/16	4.70	0.1850	47	80	A9004.7	A9014.7
	4.76	0.1874	59	89	A9003/16	A9013/16
	4.80	0.1890	52	86	A9004.8	A9014.8
	4.90	0.1929	52	86	A9004.9	A9014.9
	5.00	0.1969	52	86	A9005.0	A9015.0
13/64	5.10	0.2008	52	86	A9005.1	A9015.1
	5.16	0.2031	62	92	A90013/64	A90113/64
	5.20	0.2047	52	86	A9005.2	A9015.2
	5.30	0.2087	52	86	A9005.3	A9015.3
	5.40	0.2126	57	93	A9005.4	A9015.4
7/32	5.50	0.2165	57	93	A9005.5	A9015.5
	5.56	0.2189	64	95	A9007/32	A9017/32
	5.60	0.2205	57	93	A9005.6	A9015.6
	5.70	0.2244	57	93	A9005.7	A9015.7
	5.80	0.2283	57	93	A9005.8	A9015.8
15/64	5.90	0.2323	57	93	A9005.9	A9015.9
	5.95	0.2343	67	98	A90015/64	A90115/64
	6.00	0.2362	57	93	A9006.0	A9016.0
	6.10	0.2402	63	101	A9006.1	A9016.1
	6.20	0.2441	63	101	A9006.2	A9016.2
1/4	6.30	0.2480	63	101	A9006.3	A9016.3
	6.35	0.2500	70	102	A9001/4	A9011/4
	6.40	0.2520	63	101	A9006.4	A9016.4
	6.50	0.2559	63	101	A9006.5	A9016.5
	6.60	0.2598	63	101	A9006.6	A9016.6
17/64	6.70	0.2638	63	101	A9006.7	A9016.7
	6.75	0.2657	73	105	A90017/64	A90117/64
	6.80	0.2677	69	109	A9006.8	A9016.8
	6.90	0.2717	69	109	A9006.9	A9016.9
	7.00	0.2756	69	109	A9007.0	A9017.0
9/32	7.10	0.2795	69	109	A9007.1	A9017.1
	7.14	0.2811	75	108	A9009/32	A9019/32
	7.20	0.2835	69	109	A9007.2	A9017.2
	7.30	0.2874	69	109	A9007.3	A9017.3
	7.40	0.2913	69	109	A9007.4	A9017.4
19/64	7.50	0.2953	69	109	A9007.5	A9017.5
	7.54	0.2969	78	111	A90019/64	A90119/64
	7.60	0.2992	75	117	A9007.6	A9017.6
	7.70	0.3031	75	117	A9007.7	A9017.7
	7.80	0.3071	75	117	A9007.8	A9017.8
5/16	7.90	0.3110	75	117	A9007.9	A9017.9
	7.94	0.3126	81	114	A9005/16	A9015/16
	8.00	0.3150	75	117	A9008.0	A9018.0

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A900	A901
	8.10	0.3189	75	117	A9008.1	A9018.1
	8.20	0.3228	75	117	A9008.2	A9018.2
	8.30	0.3268	75	117	A9008.3	A9018.3
21/64	8.33	0.3280	84	117	A90021/64	A90121/64
	8.40	0.3307	75	117	A9008.4	A9018.4
	8.50	0.3346	75	117	A9008.5	A9018.5
	8.60	0.3386	81	125	A9008.6	A9018.6
	8.70	0.3425	81	125	A9008.7	A9018.7
11/32	8.73	0.3437	87	121	A90011/32	A90111/32
	8.80	0.3465	81	125	A9008.8	A9018.8
	8.90	0.3504	81	125	A9008.9	A9018.9
	9.00	0.3543	81	125	A9009.0	A9019.0
	9.10	0.3583	81	125	A9009.1	A9019.1
23/64	9.13	0.3594	89	124	A90023/64	A90123/64
	9.20	0.3622	81	125	A9009.2	A9019.2
	9.30	0.3661	81	125	A9009.3	A9019.3
	9.40	0.3701	81	125	A9009.4	A9019.4
	9.50	0.3740	81	125	A9009.5	A9019.5
3/8	9.52	0.3748	92	127	A9003/8	A9013/8
	9.60	0.3780	87	133	A9009.6	A9019.6
	9.70	0.3819	87	133	A9009.7	A9019.7
	9.80	0.3858	87	133	A9009.8	A9019.8
	9.90	0.3898	87	133	A9009.9	A9019.9
25/64	9.92	0.3906	95	130	A90025/64	A90125/64
	10.00	0.3937	87	133	A90010.0	A90110.0
	10.20	0.4016	87	133	A90010.2	A90110.2
	10.30	0.4055	87	133	A90010.3	A90110.3
13/32	10.32	0.4063	98	133	A90013/32	A90113/32
	10.40	0.4094	87	133	A90010.4	A90110.4
	10.50	0.4134	87	133	A90010.5	A90110.5
27/64	10.72	0.4220	100	137	A90027/64	A90127/64
	10.75	0.4232	94	142	A90010.75	A90110.75
	10.80	0.4252	94	142	A90010.8	A90110.8
	11.00	0.4331	94	142	A90011.0	A90111.0
7/16	11.11	0.4374	103	140	A9007/16	A9017/16
	11.20	0.4409	94	142	A90011.2	A90111.2
	11.25	0.4429	94	142	A90011.25	A90111.25
	11.50	0.4528	94	142	A90011.5	A90111.5
29/64	11.51	0.4531	106	143	A90029/64	A90129/64
	11.80	0.4646	94	142	A90011.8	A90111.8
15/32	11.91	0.4689	110	146	A90015/32	A90115/32
	12.00	0.4724	101	151	A90012.0	A90112.0
	12.20	0.4803	101	151	A90012.2	A90112.2
31/64	12.30	0.4843	111	149	A90031/64	A90131/64
	12.50	0.4921	101	151	A90012.5	A90112.5
1/2	12.70	0.5000	101	151		A9011/2
1/2	12.70	0.5000	114	152	A9001/2	
	12.75	0.5020	101	151	A90012.75	A90112.75
	12.80	0.5039	101	151	A90012.8	A90112.8
	12.90	0.5079	101	151	A90012.9	
	13.00	0.5118	101	151	A90013.0	A90113.0
33/64	13.10	0.5157	122	168	A90033/64	A90133/64
	13.50	0.5315	108	160	A90013.5	A90113.5
35/64	13.89	0.5469	122	168	A90035/64	A90135/64
	14.00	0.5512	108	160	A90014.0	A90114.0
9/16	14.29	0.5626	122	168	A9009/16	A9019/16
	14.50	0.5709	114	169	A90014.5	A90114.5
37/64	14.68	0.5780	122	168	A90037/64	A90137/64
	14.75	0.5807	114	169	A90014.75	A90114.75
	15.00	0.5906	114	169	A90015.0	A90115.0
19/32	15.08	0.5937	132	181	A90019/32	A90119/32
39/64	15.48	0.6094	132	181	A90039/64	A90139/64
	15.50	0.6102	120	178	A90015.5	A90115.5
5/8	15.88	0.6252	132	181	A9005/8	A9015/8
	16.00	0.6299	120	178	A90016.0	A90116.0
41/64	16.27	0.6406	132	181	A90041/64	
	16.50	0.6496	125	184	A90016.5	
21/32	16.67	0.6563	132	181	A90021/32	

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A900	A901
	16.75	0.6594	125	184	A90016.75	
	17.00	0.6693	125	184	A90017.0	
43/64	17.07	0.6720	143	194	A90043/64	
11/16	17.46	0.6874	143	194	A90011/16	
	17.50	0.6890	130	191	A90017.5	
45/64	17.86	0.7031	130	191	A90045/64	
	18.00	0.7087	130	191	A90018.0	
23/32	18.26	0.7189	130	191	A90023/32	
	18.50	0.7283	135	198	A90018.5	
47/64	18.65	0.7343	135	198	A90047/64	
	19.00	0.7480	135	198	A90019.0	
3/4	19.05	0.7500	135	198	A9003/4	
49/64	19.45	0.7657	135	198	A90049/64	
	19.50	0.7677	140	205	A90019.5	
25/32	19.84	0.7811	140	205	A90025/32	
	20.00	0.7874	140	205	A90020.0	



- A243**
- Vrták prodloužený, letecký průmysl
 - Сверло для аэрокосмической промышленности
- A244**
- Wiertło przedłużane dla przemysłu lotniczego
 - Vrták predĺžený, letecký priemysel

150 mm celková délka
Общая длина 150 мм
Długość całkowita 150mm
150 mm celková dĺžka

A243; A244	▪	1.5	1.6	2.2	2.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	6.4	7.4
	•	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	5.2	5.3	6.3	9.1	



d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 decimal Inch	l_2 Inch	l_1 Inch	A243	A244
3/32	0.0938	1.1/4	6"	A2433/32X6	
40	0.0980	1.3/8	6"	A243N40X6	
1/8	0.1250	1.5/8	6"	A2431/8X6	A2441/8X6
30	0.1285	1.5/8	6"	A243N30X6	
5/32	0.1563	2"	6"	A2435/32X6	A2445/32X6
21	0.1590	2.1/8	6"	A243N21X6	
20	0.1610	2.1/8	6"	A243N20X6	
3/16	0.1875	2.5/16	6"	A2433/16X6	A2443/16X6
11	0.1910	2.5/16	6"	A243N11X6	
10	0.1935	2.7/16	6"	A243N10X6	
1/4	0.2500	2.3/4	6"	A2431/4X6	A2441/4X6

A110

HSS

DIN
340

6XD



A110

- Vrtáky dlouhé
- Спиральное сверло, длинное исполнение
- Wiertło długie
- Vrtáky dlhé

Broušený povrch pod 1,0 mm, 1/16"
 Менее 1,0 мм, 1/16"полированные
 Jasny poniżej 1,0mm, 1/16
 Brúsený povrch pod 1,0 mm, 1/16"

A110	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	
	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	9.1										



d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A110
	0.50	0.0197	12	32	A110.5
	0.60	0.0236	15	35	A110.6
	0.70	0.0276	21	42	A110.7
1/32	0.79	0.0311	25	46	A1101/32
	0.80	0.0315	25	46	A110.8
	0.90	0.0354	29	51	A110.9
	1.00	0.0394	33	56	A1101.0
	1.10	0.0433	37	60	A1101.1
	1.20	0.0472	41	65	A1101.2
	1.30	0.0512	41	65	A1101.3
	1.40	0.0551	45	70	A1101.4
	1.50	0.0591	45	70	A1101.5
1/16	1.59	0.0626	50	76	A1101/16
	1.60	0.0630	50	76	A1101.6
	1.70	0.0669	50	76	A1101.7
	1.75	0.0689	53	80	A1101.75
	1.80	0.0709	53	80	A1101.8
	1.90	0.0748	53	80	A1101.9
5/64	1.98	0.0780	56	85	A1105/64
	2.00	0.0787	56	85	A1102.0
	2.05	0.0807	56	85	A1102.05
	2.10	0.0827	56	85	A1102.1
	2.20	0.0866	59	90	A1102.2
	2.25	0.0886	59	90	A1102.25
	2.30	0.0906	59	90	A1102.3
3/32	2.38	0.0937	62	95	A1103/32
	2.40	0.0945	62	95	A1102.4
	2.50	0.0984	62	95	A1102.5
	2.60	0.1024	62	95	A1102.6
	2.70	0.1063	66	100	A1102.7
7/64	2.78	0.1094	66	100	A1107/64
	2.80	0.1102	66	100	A1102.8
	2.90	0.1142	66	100	A1102.9
	3.00	0.1181	66	100	A1103.0
	3.10	0.1220	69	106	A1103.1
1/8	3.18	0.1252	69	106	A1101/8

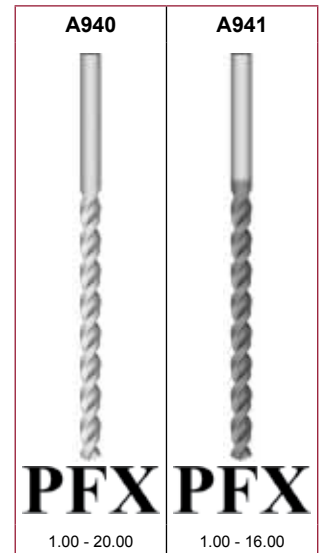
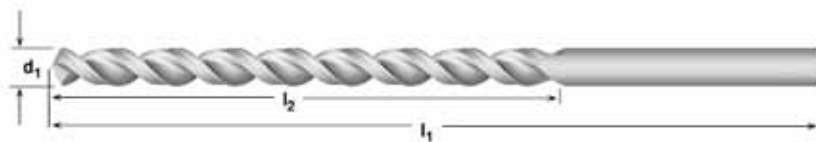
d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A110
	3.20	0.1260	69	106	A1103.2
	3.25	0.1280	69	106	A1103.25
	3.30	0.1299	69	106	A1103.3
	3.40	0.1339	73	112	A1103.4
	3.50	0.1378	73	112	A1103.5
9/64	3.57	0.1406	73	112	A1109/64
	3.60	0.1417	73	112	A1103.6
	3.70	0.1457	73	112	A1103.7
	3.75	0.1476	73	112	A1103.75
	3.80	0.1496	78	119	A1103.8
	3.90	0.1535	78	119	A1103.9
5/32	3.97	0.1563	78	119	A1105/32
	4.00	0.1575	78	119	A1104.0
	4.10	0.1614	78	119	A1104.1
	4.20	0.1654	78	119	A1104.2
	4.25	0.1673	78	119	A1104.25
	4.30	0.1693	82	126	A1104.3
11/64	4.37	0.1720	82	126	A11011/64
	4.40	0.1732	82	126	A1104.4
	4.50	0.1772	82	126	A1104.5
	4.60	0.1811	82	126	A1104.6
	4.70	0.1850	82	126	A1104.7
	4.75	0.1870	82	126	A1104.75
3/16	4.76	0.1874	87	132	A1103/16
	4.80	0.1890	87	132	A1104.8
	4.90	0.1929	87	132	A1104.9
	5.00	0.1969	87	132	A1105.0
	5.10	0.2008	87	132	A1105.1
13/64	5.16	0.2031	87	132	A11013/64
	5.20	0.2047	87	132	A1105.2
	5.25	0.2067	87	132	A1105.25
	5.30	0.2087	87	132	A1105.3
	5.40	0.2126	91	139	A1105.4
	5.50	0.2165	91	139	A1105.5
7/32	5.56	0.2189	91	139	A1107/32
	5.60	0.2205	91	139	A1105.6
	5.70	0.2244	91	139	A1105.7
	5.75	0.2264	91	139	A1105.75
	5.80	0.2283	91	139	A1105.8
	5.90	0.2323	91	139	A1105.9
15/64	5.95	0.2343	91	139	A11015/64
	6.00	0.2362	91	139	A1106.0
	6.10	0.2402	97	148	A1106.1
	6.20	0.2441	97	148	A1106.2
	6.25	0.2461	97	148	A1106.25
	6.30	0.2480	97	148	A1106.3
1/4	6.35	0.2500	97	148	A1101/4
	6.40	0.2520	97	148	A1106.4
	6.50	0.2559	97	148	A1106.5
	6.60	0.2598	97	148	A1106.6
	6.70	0.2638	97	148	A1106.7
17/64	6.75	0.2657	102	156	A11017/64
	6.75	0.2657	102	156	A1106.75
	6.80	0.2677	102	156	A1106.8
	6.90	0.2717	102	156	A1106.9
	7.00	0.2756	102	156	A1107.0
	7.10	0.2795	102	156	A1107.1
9/32	7.14	0.2811	102	156	A1109/32
	7.20	0.2835	102	156	A1107.2
	7.25	0.2854	102	156	A1107.25
	7.30	0.2874	102	156	A1107.3
	7.40	0.2913	102	156	A1107.4
	7.50	0.2953	102	156	A1107.5
	7.60	0.2992	109	165	A1107.6
	7.70	0.3031	109	165	A1107.7
	7.75	0.3051	109	165	A1107.75
	7.80	0.3071	109	165	A1107.8
	7.90	0.3110	109	165	A1107.9
5/16	7.94	0.3126	109	165	A1105/16
	8.00	0.3150	109	165	A1108.0

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A110
	8.10	0.3189	109	165	A1108.1
	8.20	0.3228	109	165	A1108.2
	8.25	0.3248	109	165	A1108.25
	8.30	0.3268	109	165	A1108.3
	8.40	0.3307	109	165	A1108.4
	8.50	0.3346	109	165	A1108.5
	8.60	0.3386	115	175	A1108.6
	8.70	0.3425	115	175	A1108.7
11/32	8.73	0.3437	115	175	A11011/32
	8.75	0.3445	115	175	A1108.75
	8.80	0.3465	115	175	A1108.8
	8.90	0.3504	115	175	A1108.9
	9.00	0.3543	115	175	A1109.0
	9.10	0.3583	115	175	A1109.1
	9.20	0.3622	115	175	A1109.2
	9.25	0.3642	115	175	A1109.25
	9.30	0.3661	115	175	A1109.3
	9.40	0.3701	115	175	A1109.4
	9.50	0.3740	115	175	A1109.5
3/8	9.52	0.3748	121	184	A1103/8
	9.60	0.3780	121	184	A1109.6
	9.70	0.3819	121	184	A1109.7
	9.75	0.3839	121	184	A1109.75
	9.80	0.3858	121	184	A1109.8
	9.90	0.3898	121	184	A1109.9
	10.00	0.3937	121	184	A11010.0
	10.10	0.3976	121	184	A11010.1
	10.20	0.4016	121	184	A11010.2
	10.25	0.4035	121	184	A11010.25
	10.30	0.4055	121	184	A11010.3
13/32	10.32	0.4063	121	184	A11013/32
	10.50	0.4134	121	184	A11010.5
	10.75	0.4232	128	195	A11010.75
	10.80	0.4252	128	195	A11010.8
	11.00	0.4331	128	195	A11011.0
7/16	11.11	0.4374	128	195	A1107/16
	11.25	0.4429	128	195	A11011.25
	11.40	0.4488	128	195	A11011.4
	11.50	0.4528	128	195	A11011.5
	11.75	0.4626	128	195	A11011.75
	12.00	0.4724	134	205	A11012.0
	12.10	0.4764	134	205	A11012.1
	12.25	0.4823	134	205	A11012.25
	12.50	0.4921	134	205	A11012.5
1/2	12.70	0.5000	134	205	A1101/2
	13.00	0.5118	134	205	A11013.0
17/32	13.49	0.5311	140	214	A11017/32
	13.50	0.5315	140	214	A11013.5
	14.00	0.5512	140	214	A11014.0
9/16	14.29	0.5626	144	220	A1109/16
	14.50	0.5709	144	220	A11014.5
	15.00	0.5906	144	220	A11015.0
	15.50	0.6102	149	227	A11015.5
5/8	15.88	0.6252	149	227	A1105/8
	16.00	0.6299	149	227	A11016.0
	16.50	0.6496	154	235	A11016.5
	17.00	0.6693	154	235	A11017.0
11/16	17.46	0.6874	158	241	A11011/16
	17.50	0.6890	158	241	A11017.5
	18.00	0.7087	158	241	A11018.0
	18.50	0.7283	162	247	A11018.5
	19.00	0.7480	162	247	A11019.0
3/4	19.05	0.7500	166	254	A1103/4
	19.50	0.7677	166	254	A11019.5
	20.00	0.7874	166	254	A11020.0
	21.00	0.8268	171	261	A11021.0
	22.00	0.8661	176	268	A11022.0
7/8	22.22	0.8748	176	268	A1107/8
15/16	23.81	0.9374	185	282	A11015/16
1	25.40	1.0000	190	290	A1101



- A940**
- PFX vrták dlouhý
 - Спиральное сверло PFX, длинное исполнение
- A941**
- Wiertło typu PFX, długie
 - PFX Vrták dlhý

A940	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	4.1	4.2	4.3	7.2	
	•	3.2	3.3	3.4	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.3	7.4	8.1	8.2		
A941	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	7.4
	•	4.1	4.2	4.3	6.3	6.4									



d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A940	A941
	1.00	0.0394	33	56	A9401.0	A9411.0
	1.10	0.0433	37	60	A9401.1	
3/64	1.19	0.0469	29	57	A9403/64	A9413/64
	1.20	0.0472	41	65	A9401.2	
	1.30	0.0512	41	65	A9401.3	
	1.40	0.0551	45	70	A9401.4	
	1.50	0.0591	45	70	A9401.5	A9411.5
1/16	1.59	0.0626	44	76	A9401/16	A9411/16
	1.60	0.0630	50	76	A9401.6	
	1.70	0.0669	50	76	A9401.7	
	1.80	0.0709	53	80	A9401.8	
	1.90	0.0748	53	80	A9401.9	
5/64	1.98	0.0780	51	95	A9405/64	A9415/64
	2.00	0.0787	56	85	A9402.0	A9412.0
	2.10	0.0827	56	85	A9402.1	
	2.20	0.0866	59	90	A9402.2	
	2.30	0.0906	59	90	A9402.3	
3/32	2.38	0.0937	57	108	A9403/32	A9413/32
	2.40	0.0945	62	95	A9402.4	
	2.50	0.0984	62	95	A9402.5	A9412.5
	2.60	0.1024	62	95	A9402.6	
	2.70	0.1063	66	100	A9402.7	
7/64	2.78	0.1094	64	117	A9407/64	A9417/64
	2.80	0.1102	66	100	A9402.8	
	2.90	0.1142	66	100	A9402.9	
	3.00	0.1181	66	100	A9403.0	A9413.0

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A940	A941
1/8	3.10	0.1220	69	106	A9403.1	A9413.1
	3.18	0.1252	70	130	A9401/8	A9411/8
	3.20	0.1260	69	106	A9403.2	A9413.2
	3.30	0.1299	69	106	A9403.3	A9413.3
9/64	3.40	0.1339	73	112	A9403.4	A9413.4
	3.50	0.1378	73	112	A9403.5	A9413.5
	3.57	0.1406	76	137	A9409/64	A9419/64
	3.60	0.1417	73	112	A9403.6	A9413.6
	3.70	0.1457	73	112	A9403.7	A9413.7
	3.80	0.1496	78	119	A9403.8	A9413.8
5/32	3.90	0.1535	78	119	A9403.9	A9413.9
	3.97	0.1563	76	137	A9405/32	A9415/32
	4.00	0.1575	78	119	A9404.0	A9414.0
	4.10	0.1614	78	119	A9404.1	A9414.1
	4.20	0.1654	78	119	A9404.2	A9414.2
11/64	4.30	0.1693	82	126	A9404.3	A9414.3
	4.37	0.1720	86	146	A94011/64	A94111/64
	4.40	0.1732	82	126	A9404.4	A9414.4
	4.50	0.1772	82	126	A9404.5	A9414.5
	4.60	0.1811	82	126	A9404.6	A9414.6
	4.70	0.1850	82	126	A9404.7	A9414.7
3/16	4.76	0.1874	86	146	A9403/16	A9413/16
	4.80	0.1890	87	132	A9404.8	A9414.8
	4.90	0.1929	87	132	A9404.9	A9414.9
	5.00	0.1969	87	132	A9405.0	A9415.0
13/64	5.10	0.2008	87	132	A9405.1	A9415.1
	5.16	0.2031	92	152	A94013/64	A94113/64
	5.20	0.2047	87	132	A9405.2	A9415.2
	5.30	0.2087	87	132	A9405.3	A9415.3
	5.40	0.2126	91	139	A9405.4	A9415.4
7/32	5.50	0.2165	91	139	A9405.5	A9415.5
	5.56	0.2189	92	152	A9407/32	A9417/32
	5.60	0.2205	91	139	A9405.6	A9415.6
	5.70	0.2244	91	139	A9405.7	A9415.7
	5.80	0.2283	91	139	A9405.8	A9415.8
15/64	5.90	0.2323	91	139	A9405.9	A9415.9
	5.95	0.2343	95	156	A94015/64	A94115/64
	6.00	0.2362	91	139	A9406.0	A9416.0
	6.10	0.2402	97	148	A9406.1	A9416.1
1/4	6.20	0.2441	97	148	A9406.2	A9416.2
	6.30	0.2480	97	148	A9406.3	A9416.3
	6.35	0.2500	95	156	A9401/4	A9411/4
	6.40	0.2520	97	148	A9406.4	A9416.4
	6.50	0.2559	97	148	A9406.5	A9416.5
	6.60	0.2598	97	148	A9406.6	A9416.6
17/64	6.70	0.2638	97	148	A9406.7	A9416.7
	6.75	0.2657	98	159	A94017/64	A94117/64
	6.80	0.2677	102	156	A9406.8	A9416.8
	6.90	0.2717	102	156	A9406.9	A9416.9
	7.00	0.2756	102	156	A9407.0	A9417.0
9/32	7.10	0.2795	102	156	A9407.1	A9417.1
	7.14	0.2811	98	159	A9409/32	A9419/32
	7.20	0.2835	102	156	A9407.2	A9417.2
	7.30	0.2874	102	156	A9407.3	A9417.3
	7.40	0.2913	102	156	A9407.4	A9417.4
19/64	7.50	0.2953	102	156	A9407.5	A9417.5
	7.54	0.2969	102	162	A94019/64	A94119/64
	7.60	0.2992	109	165	A9407.6	A9417.6
	7.70	0.3031	109	165	A9407.7	A9417.7
	7.80	0.3071	109	165	A9407.8	A9417.8
	7.90	0.3110	109	165	A9407.9	A9417.9
5/16	7.94	0.3126	102	162	A9405/16	A9415/16
	8.00	0.3150	109	165	A9408.0	A9418.0
	8.10	0.3189	109	165	A9408.1	A9418.1
	8.20	0.3228	109	165	A9408.2	A9418.2
21/64	8.30	0.3268	109	165	A9408.3	A9418.3
	8.33	0.3280	105	165	A94021/64	A94121/64
	8.40	0.3307	109	165	A9408.4	A9418.4
	8.50	0.3346	109	165	A9408.5	A9418.5
	8.60	0.3386	115	175	A9408.6	A9418.6

d ₁ Øh ₈ Inch	d ₁ Øh ₈ mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	A940	A941
	8.70	0.3425	115	175	A9408.7	A9418.7
11/32	8.73	0.3437	105	165	A94011/32	A94111/32
	8.80	0.3465	115	175	A9408.8	A9418.8
	8.90	0.3504	115	175	A9408.9	A9418.9
	9.00	0.3543	115	175	A9409.0	A9419.0
	9.10	0.3583	115	175	A9409.1	A9419.1
23/64	9.13	0.3594	108	171	A94023/64	A94123/64
	9.20	0.3622	115	175	A9409.2	A9419.2
	9.30	0.3661	115	175	A9409.3	A9419.3
	9.40	0.3701	115	175	A9409.4	A9419.4
	9.50	0.3740	115	175	A9409.5	A9419.5
3/8	9.52	0.3748	108	171	A9403/8	A9413/8
	9.60	0.3780	121	184	A9409.6	¹⁾ A9419.6
	9.70	0.3819	121	184	A9409.7	¹⁾ A9419.7
	9.80	0.3858	121	184	A9409.8	¹⁾ A9419.8
	9.90	0.3898	121	184	A9409.9	¹⁾ A9419.9
25/64	9.92	0.3906	111	178	A94025/64	¹⁾ A94125/64
	10.00	0.3937	121	184	A94010.0	¹⁾ A94110.0
	10.20	0.4016	121	184	A94010.2	¹⁾ A94110.2
	10.30	0.4055	121	184	A94010.3	¹⁾ A94110.3
13/32	10.32	0.4063	111	178	A94013/32	¹⁾ A94113/32
	10.40	0.4094	121	184	A94010.4	¹⁾ A94110.4
	10.50	0.4134	121	184	A94010.5	¹⁾ A94110.5
27/64	10.72	0.4220	117	184	A94027/64	¹⁾ A94127/64
	10.80	0.4252	128	195	A94010.8	¹⁾ A94110.8
	11.00	0.4331	128	195	A94011.0	¹⁾ A94111.0
7/16	11.11	0.4374	117	184	A9407/16	¹⁾ A9417/16
	11.20	0.4409	128	195	A94011.2	¹⁾ A94111.2
	11.50	0.4528	128	195	A94011.5	¹⁾ A94111.5
29/64	11.51	0.4531	121	190	A94029/64	¹⁾ A94129/64
	11.80	0.4646	128	195	A94011.8	¹⁾ A94111.8
15/32	11.91	0.4689	121	190	A94015/32	¹⁾ A94115/32
	12.00	0.4724	134	205	A94012.0	¹⁾ A94112.0
	12.20	0.4803	134	205	A94012.2	¹⁾ A94112.2
31/64	12.30	0.4843	121	197	A94031/64	¹⁾ A94131/64
	12.50	0.4921	134	205	A94012.5	¹⁾ A94112.5
1/2	12.70	0.5000	121	197	A9401/2	¹⁾ A9411/2
	12.80	0.5039	134	205	A94012.8	¹⁾ A94112.8
	13.00	0.5118	134	205	A94013.0	¹⁾ A94113.0
33/64	13.10	0.5157	121	203	A94033/64	¹⁾ A94133/64
17/32	13.49	0.5311	121	203	A94017/32	¹⁾
	13.50	0.5315	140	214	A94013.5	¹⁾ A94113.5
35/64	13.89	0.5469	124	210	A94035/64	¹⁾ A94135/64
	14.00	0.5512	140	214	A94014.0	¹⁾ A94114.0
9/16	14.29	0.5626	124	210	A9409/16	¹⁾ A9419/16
	14.50	0.5709	144	220	A94014.5	¹⁾ A94114.5
37/64	14.68	0.5780	124	222	A94037/64	¹⁾ A94137/64
	15.00	0.5906	144	220	A94015.0	¹⁾ A94115.0
19/32	15.08	0.5937	124	222	A94019/32	¹⁾ A94119/32
39/64	15.48	0.6094	124	222	A94039/64	¹⁾ A94139/64
	15.50	0.6102	149	227	A94015.5	¹⁾ A94115.5
5/8	15.88	0.6252	124	222	A9405/8	¹⁾ A9415/8
	16.00	0.6299	149	227	A94016.0	¹⁾ A94116.0
41/64	16.27	0.6406	130	229	A94041/64	¹⁾
	16.50	0.6496	154	235	A94016.5	¹⁾
21/32	16.67	0.6563	130	229	A94021/32	¹⁾
	17.00	0.6693	154	235	A94017.0	¹⁾
43/64	17.07	0.6720	137	235	A94043/64	¹⁾
11/16	17.46	0.6874	137	235	A94011/16	¹⁾
	17.50	0.6890	158	241	A94017.5	¹⁾
45/64	17.86	0.7031	143	241	A94045/64	¹⁾
	18.00	0.7087	158	241	A94018.0	¹⁾
23/32	18.26	0.7189	143	241	A94023/32	¹⁾
47/64	18.65	0.7343	149	248	A94047/64	¹⁾
	19.00	0.7480	162	247	A94019.0	¹⁾
3/4	19.05	0.7500	149	248	A9403/4	¹⁾
49/64	19.45	0.7657	152	251	A94049/64	¹⁾
25/32	19.84	0.7811	152	251	A94025/32	¹⁾
	20.00	0.7874	166	254	A94020.0	¹⁾

¹⁾ < 10xD

A125

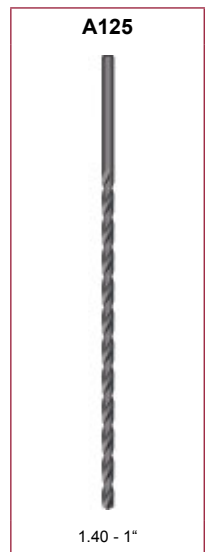


A125

- Vrtáky extra dlouhé
- Спиральное сверло, сверхдлинное исполнение
- Wiertło bardzo długie
- Vrtáky extra dlhé

Broušený povrch pod 2,2mm, 5/64"
 Менее 2,2 мм, 5/64" полированные
 Jasny poniżej sr.2,2mm,5/64
 Brúsený povrch pod 2,2mm, 5/64"

A125	▪	1.1	1.2																		
	•	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3
		6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	9.1											



d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A125
	1.40	0.0551	100	160	A1251.4X160
	1.50	0.0591	80	125	A1251.5X125
	1.50	0.0591	100	160	A1251.5X160
1/16	1.59	0.0626	80	125	A1251/16X125
1/16	1.59	0.0626	100	160	A1251/16X160
	1.80	0.0709	100	160	A1251.8X160
5/64	1.98	0.0780	80	125	A1255/64X125
5/64	1.98	0.0780	100	160	A1255/64X160
	2.00	0.0787	80	125	A1252.0X125
	2.00	0.0787	100	160	A1252.0X160
	2.20	0.0866	100	160	A1252.2X160
3/32	2.38	0.0937	80	125	A1253/32X125
3/32	2.38	0.0937	100	160	A1253/32X160
	2.50	0.0984	80	125	A1252.5X125
	2.50	0.0984	100	160	A1252.5X160
7/64	2.78	0.1094	80	125	A1257/64X125
7/64	2.78	0.1094	100	160	A1257/64X160
	3.00	0.1181	100	160	A1253.0X160
	3.00	0.1181	150	200	A1253.0X200
	3.00	0.1181	200	250	A1253.0X250
1/8	3.18	0.1252	100	160	A1251/8X160
1/8	3.18	0.1252	150	200	A1251/8X200
1/8	3.18	0.1252	200	250	A1251/8X250
1/8	3.18	0.1252	250	310	A1251/8X315
	3.30	0.1299	100	160	A1253.3X160
	3.50	0.1378	100	160	A1253.5X160
	3.50	0.1378	150	200	A1253.5X200
	3.50	0.1378	200	250	A1253.5X250
9/64	3.57	0.1406	100	160	A1259/64X160
9/64	3.57	0.1406	150	200	A1259/64X200
9/64	3.57	0.1406	250	310	A1259/64X315
5/32	3.97	0.1563	100	160	A1255/32X160

d_1 Øh ₈ Inch	d_1 Øh ₈ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A125
5/32	3.97	0.1563	150	200	A1255/32X200
5/32	3.97	0.1563	200	250	A1255/32X250
5/32	3.97	0.1563	250	310	A1255/32X315
	4.00	0.1575	100	160	A1254.0X160
	4.00	0.1575	150	200	A1254.0X200
	4.00	0.1575	200	250	A1254.0X250
	4.00	0.1575	250	310	A1254.0X315
11/64	4.37	0.1720	100	160	A12511/64X160
11/64	4.37	0.1720	150	200	A12511/64X200
11/64	4.37	0.1720	250	310	A12511/64X315
	4.50	0.1772	100	160	A1254.5X160
	4.50	0.1772	150	200	A1254.5X200
	4.50	0.1772	200	250	A1254.5X250
	4.50	0.1772	250	310	A1254.5X315
3/16	4.76	0.1874	100	160	A1253/16X160
3/16	4.76	0.1874	150	200	A1253/16X200
3/16	4.76	0.1874	200	250	A1253/16X250
3/16	4.76	0.1874	250	310	A1253/16X315
3/16	4.76	0.1874	300	400	A1253/16X400
	5.00	0.1969	100	160	A1255.0X160
	5.00	0.1969	150	200	A1255.0X200
	5.00	0.1969	200	250	A1255.0X250
	5.00	0.1969	250	310	A1255.0X315
	5.00	0.1969	300	400	A1255.0X400
13/64	5.16	0.2031	150	200	A12513/64X200
13/64	5.16	0.2031	200	250	A12513/64X250
13/64	5.16	0.2031	250	310	A12513/64X315
	5.50	0.2165	150	200	A1255.5X200
	5.50	0.2165	200	250	A1255.5X250
	5.50	0.2165	250	310	A1255.5X315
7/32	5.56	0.2189	150	200	A1257/32X200
7/32	5.56	0.2189	200	250	A1257/32X250
7/32	5.56	0.2189	250	310	A1257/32X315
15/64	5.95	0.2343	150	200	A12515/64X200
15/64	5.95	0.2343	200	250	A12515/64X250
15/64	5.95	0.2343	250	310	A12515/64X315
	6.00	0.2362	150	200	A1256.0X200
	6.00	0.2362	200	250	A1256.0X250
	6.00	0.2362	250	310	A1256.0X315
	6.00	0.2362	300	400	A1256.0X400
1/4	6.35	0.2500	150	200	A1251/4X200
1/4	6.35	0.2500	200	250	A1251/4X250
1/4	6.35	0.2500	250	310	A1251/4X315
1/4	6.35	0.2500	300	400	A1251/4X400
1/4	6.35	0.2500	400	460	A1251/4X500
	6.50	0.2559	150	200	A1256.5X200
	6.50	0.2559	200	250	A1256.5X250
	6.50	0.2559	250	310	A1256.5X315
17/64	6.75	0.2657	150	200	A12517/64X200
17/64	6.75	0.2657	200	250	A12517/64X250
17/64	6.75	0.2657	400	460	A12517/64X500
	7.00	0.2756	150	200	A1257.0X200
	7.00	0.2756	200	250	A1257.0X250
	7.00	0.2756	250	310	A1257.0X315
9/32	7.14	0.2811	150	200	A1259/32X200
9/32	7.14	0.2811	200	250	A1259/32X250
9/32	7.14	0.2811	250	310	A1259/32X315
9/32	7.14	0.2811	400	460	A1259/32X500
	7.50	0.2953	150	200	A1257.5X200
	7.50	0.2953	200	250	A1257.5X250
	7.50	0.2953	250	310	A1257.5X315
19/64	7.54	0.2969	250	310	A12519/64X315
19/64	7.54	0.2969	400	460	A12519/64X500
5/16	7.94	0.3126	150	200	A1255/16X200
5/16	7.94	0.3126	200	250	A1255/16X250
5/16	7.94	0.3126	250	310	A1255/16X315
5/16	7.94	0.3126	300	400	A1255/16X400
5/16	7.94	0.3126	400	460	A1255/16X500
	8.00	0.3150	200	250	A1258.0X250
	8.00	0.3150	250	310	A1258.0X315

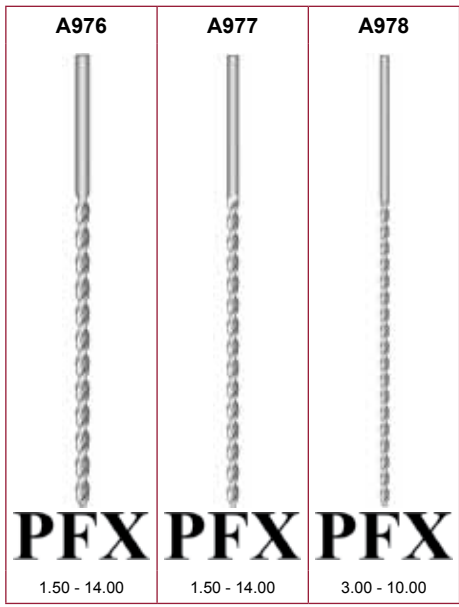
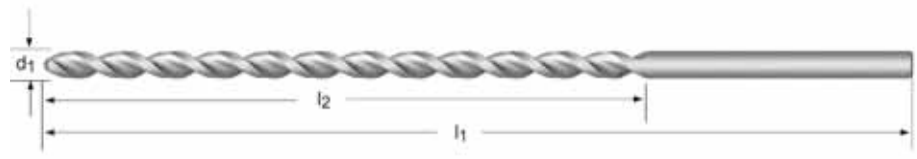
d_1 \varnothing_{h_8} Inch	d_1 \varnothing_{h_8} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A125
	8.00	0.3150	300	400	A1258.0X400
21/64	8.33	0.3280	250	310	A12521/64X315
21/64	8.33	0.3280	400	460	A12521/64X500
	8.50	0.3346	200	250	A1258.5X250
	8.50	0.3346	250	310	A1258.5X315
11/32	8.73	0.3437	200	250	A12511/32X250
11/32	8.73	0.3437	250	310	A12511/32X315
11/32	8.73	0.3437	300	400	A12511/32X400
11/32	8.73	0.3437	400	460	A12511/32X500
	9.00	0.3543	200	250	A1259.0X250
	9.00	0.3543	250	310	A1259.0X315
	9.00	0.3543	300	400	A1259.0X400
23/64	9.13	0.3594	250	310	A12523/64X315
23/64	9.13	0.3594	400	460	A12523/64X500
	9.50	0.3740	200	250	A1259.5X250
	9.50	0.3740	250	310	A1259.5X315
3/8	9.52	0.3748	200	250	A1253/8X250
3/8	9.52	0.3748	250	310	A1253/8X315
3/8	9.52	0.3748	300	400	A1253/8X400
3/8	9.52	0.3748	400	460	A1253/8X500
25/64	9.92	0.3906	250	310	A12525/64X315
25/64	9.92	0.3906	400	460	A12525/64X500
	10.00	0.3937	200	250	A12510.0X250
	10.00	0.3937	250	310	A12510.0X315
	10.00	0.3937	300	400	A12510.0X400
13/32	10.32	0.4063	200	250	A12513/32X250
13/32	10.32	0.4063	250	310	A12513/32X315
13/32	10.32	0.4063	400	460	A12513/32X500
	10.50	0.4134	200	250	A12510.5X250
	10.50	0.4134	250	310	A12510.5X315
	10.50	0.4134	300	400	A12510.5X400
27/64	10.72	0.4220	250	310	A12527/64X315
	11.00	0.4331	200	250	A12511.0X250
	11.00	0.4331	250	310	A12511.0X315
	11.00	0.4331	300	400	A12511.0X400
7/16	11.11	0.4374	200	250	A1257/16X250
7/16	11.11	0.4374	250	310	A1257/16X315
7/16	11.11	0.4374	300	400	A1257/16X400
7/16	11.11	0.4374	400	460	A1257/16X500
29/64	11.51	0.4531	250	310	A12529/64X315
29/64	11.51	0.4531	400	460	A12529/64X500
15/32	11.91	0.4689	200	250	A12515/32X250
15/32	11.91	0.4689	250	310	A12515/32X315
15/32	11.91	0.4689	400	460	A12515/32X500
	12.00	0.4724	200	250	A12512.0X250
	12.00	0.4724	250	310	A12512.0X315
	12.00	0.4724	300	400	A12512.0X400
31/64	12.30	0.4843	250	310	A12531/64X315
31/64	12.30	0.4843	400	460	A12531/64X500
1/2	12.70	0.5000	200	250	A1251/2X250
1/2	12.70	0.5000	250	310	A1251/2X315
1/2	12.70	0.5000	300	400	A1251/2X400
1/2	12.70	0.5000	400	460	A1251/2X500
	13.00	0.5118	250	310	A12513.0X315
	13.00	0.5118	300	400	A12513.0X400
33/64	13.10	0.5157	250	310	A12533/64X315
33/64	13.10	0.5157	400	460	A12533/64X500
17/32	13.49	0.5311	250	310	A12517/32X315
17/32	13.49	0.5311	400	460	A12517/32X500
35/64	13.89	0.5469	250	310	A12535/64X315
35/64	13.89	0.5469	400	460	A12535/64X500
	14.00	0.5512	250	310	A12514.0X315
	14.00	0.5512	300	400	A12514.0X400
9/16	14.29	0.5626	250	310	A1259/16X315
9/16	14.29	0.5626	400	460	A1259/16X500
37/64	14.68	0.5780	250	310	A12537/64X315
19/32	15.08	0.5937	250	310	A12519/32X315
19/32	15.08	0.5937	400	460	A12519/32X500

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A125
39/64	15.48	0.6094	250	310	A12539/64X315
39/64	15.48	0.6094	400	460	A12539/64X500
5/8	15.88	0.6252	250	310	A1255/8X315
5/8	15.88	0.6252	400	460	A1255/8X500
21/32	16.67	0.6563	250	310	A12521/32X315
21/32	16.67	0.6563	400	460	A12521/32X500
11/16	17.46	0.6874	250	310	A12511/16X315
11/16	17.46	0.6874	400	460	A12511/16X500
23/32	18.26	0.7189	250	310	A12523/32X315
23/32	18.26	0.7189	400	460	A12523/32X500
3/4	19.05	0.7500	250	310	A1253/4X315
3/4	19.05	0.7500	400	460	A1253/4X500
25/32	19.84	0.7811	400	460	A12525/32X500
13/16	20.64	0.8126	400	460	A12513/16X500
7/8	22.22	0.8748	400	460	A1257/8X500
15/16	23.81	0.9374	400	460	A12515/16X500
1"	25.40	1.0000	400	460	A1251X500



- A976** • PFX extra dlouhý vrták
- A977** • Спиральное сверло PFX, сверхдлинное исполнение
- A978** • Wiertło typu PFX, bardzo długie
- A978** • PFX Extra dlhý vrták

A976; A977; A978	■	1.3	1.4	1.5	1.6										
	•	1.1	1.2	2.1	2.2	2.3	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.3	6.4	7.4



d_1 Øh ₈ Inch	d_1 Øh ₈ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A976	A977	A978
	1.50	0.0591	100	150		A9771.5	²⁾
	1.50	0.0591	75	115	A9761.5		
1/16	1.59	0.0626	100	150		A9771/16	²⁾
	2.00	0.0787	110	160		A9772.0	²⁾
	2.00	0.0787	85	125	A9762.0X125		
	2.10	0.0827	85	125	A9762.1X125		
	2.20	0.0866	90	135	A9762.2X135		
	2.30	0.0906	90	135	A9762.3X135		
3/32	2.38	0.0937	115	170		A9773/32	²⁾
	2.40	0.0945	95	140	A9762.4X140		
	2.50	0.0984	95	140	A9762.5X140		
	2.60	0.1024	95	140	A9762.6X140		
	2.70	0.1063	100	150	A9762.7X150		
	2.80	0.1102	100	150	A9762.8X150		
	2.90	0.1142	100	150	A9762.9X150		
	3.00	0.1181	100	150	A9763.0X150		
	3.00	0.1181	130	190		A9773.0X190	
	3.00	0.1181	160	240			A9783.0 ²⁾
	3.10	0.1220	105	155	A9763.1X155		
1/8	3.18	0.1252	105	155	A9761/8		

²⁾ Dormer Standard / Общая длина и длина стружечной канавки согласно стандартам Dormer / Standard Dormera / Dormer Standard

d_1 \varnothing_{h_8} Inch	d_1 \varnothing_{h_8} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A976	A977	A978	
1/8	3.18	0.1252	135	200		A9771/8		
	3.20	0.1260	105	155	A9763.2X155			
	3.30	0.1299	105	155	A9763.3X155			
	3.40	0.1339	115	165	A9763.4X165			
	3.50	0.1378	115	165	A9763.5X165			
	3.50	0.1378	145	210		A9773.5X210		
	3.50	0.1378	180	265			A9783.5X265	
	3.60	0.1417	115	165	A9763.6X165			
	3.70	0.1457	115	165	A9763.7X165			
	3.80	0.1496	120	175	A9763.8X175			
	3.90	0.1535	120	175	A9763.9X175			
	5/32	3.97	0.1563	120	175	A9765/32		
		4.00	0.1575	120	175	A9764.0X175		
		4.00	0.1575	150	220		A9774.0X220	
4.00		0.1575	190	280			A9784.0X280	
4.10		0.1614	120	175	A9764.1X175			
4.20		0.1654	120	175	A9764.2X175			
4.30		0.1693	125	185	A9764.3X185			
4.40		0.1732	125	185	A9764.4X185			
4.50		0.1772	125	185	A9764.5X185			
4.50		0.1772	160	235		A9774.5X235		
4.50		0.1772	200	295			A9784.5X295	
4.60		0.1811	125	185	A9764.6X185			
4.70		0.1850	125	185	A9764.7X185			
3/16		4.76	0.1874	135	195	A9763/16		
	3/16	4.76	0.1874	170	245		A9773/16	
4.80		0.1890	135	195	A9764.8X195			
4.90		0.1929	135	195	A9764.9X195			
5.00		0.1969	135	195	A9765.0X195			
5.00		0.1969	170	245		A9775.0X245		
5.00		0.1969	210	315			A9785.0X315	
5.10		0.2008	135	195	A9765.1X195			
5.20		0.2047	135	195	A9765.2X195			
5.30		0.2087	135	195	A9765.3X195			
5.40		0.2126	140	205	A9765.4X205			
5.50		0.2165	140	205	A9765.5X205			
5.50		0.2165	180	260		A9775.5X260		
5.50		0.2165	225	330			A9785.5X330	
5.60		0.2205	140	205	A9765.6X205			
5.70	0.2244	140	205	A9765.7X205				
5.80	0.2283	140	205	A9765.8X205				
5.90	0.2323	140	205	A9765.9X205				
6.00	0.2362	140	205	A9766.0X205				
6.00	0.2362	180	260		A9776.0X260			
6.00	0.2362	225	330			A9786.0X330		
6.10	0.2402	150	215	A9766.1X215				
6.20	0.2441	150	215	A9766.2X215				
6.30	0.2480	150	215	A9766.3X215				
1/4	6.35	0.2500	150	215	A9761/4			
	1/4	6.35	0.2500	190	275		A9771/4	
6.35		0.2500	235	350			A9781/4	
6.40		0.2520	150	215	A9766.4X215			
6.50		0.2559	150	215	A9766.5X215			
6.50		0.2559	190	275		A9776.5X275		
6.50		0.2559	235	350			A9786.5X350	
6.60		0.2598	150	215	A9766.6X215			
6.70		0.2638	150	215	A9766.7X215			
6.80		0.2677	155	225	A9766.8X225			
6.90		0.2717	155	225	A9766.9X225			
7.00		0.2756	155	225	A9767.0X225			
7.00		0.2756	200	290		A9777.0X290		
7.00		0.2756	250	370			A9787.0X370	
7.50		0.2953	155	225	A9767.5X225			
7.50	0.2953	200	290		A9777.5X290			
7.50	0.2953	250	370			A9787.5X370		
5/16	7.94	0.3126	165	240	A9765/16			
	8.00	0.3150	165	240	A9768.0X240			
	8.00	0.3150	210	305		A9778.0X305		

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	A976	A977	A978
	8.00	0.3150	265	390			A9788.0X390
	8.50	0.3346	165	240	A9768.5X240		
	8.50	0.3346	210	305		A9778.5X305	
	8.50	0.3346	265	390			A9788.5X390
11/32	8.73	0.3437	175	250	A97611/32		
11/32	8.73	0.3437	220	320		A97711/32	
	9.00	0.3543	175	250	A9769.0X250		
	9.00	0.3543	220	320		A9779.0X320	
	9.00	0.3543	280	410			A9789.0X410
	9.50	0.3740	175	250	A9769.5X250		
	9.50	0.3740	220	320		A9779.5X320	
	9.50	0.3740	280	410			A9789.5X410
3/8	9.52	0.3748	185	265	A9763/8		
	10.00	0.3937	185	265	A97610.0X265		
	10.00	0.3937	235	340		A97710.0X340	
	10.00	0.3937	295	430			A97810.0X430
	10.50	0.4134	185	265	A97610.5		
	10.50	0.4134	235	340		A97710.5	
	11.00	0.4331	195	280	A97611.0		
	11.00	0.4331	250	365		A97711.0	
7/16	11.11	0.4374	195	280	A9767/16		
	11.50	0.4528	195	280	A97611.5		
	11.50	0.4528	250	365		A97711.5	
	12.00	0.4724	205	295	A97612.0		
	12.00	0.4724	260	375		A97712.0	
	12.50	0.4921	205	295	A97612.5		
	12.50	0.4921	260	375		A97712.5	
1/2	12.70	0.5000	205	295	A9761/2		
	13.00	0.5118	205	295	A97613.0		
	13.00	0.5118	260	375		A97713.0	
	14.00	0.5512	215	310	A97614.0	²⁾	
	14.00	0.5512	270	390		A97714.0	²⁾

²⁾ Dormer Standard / Общая длина и длина стружечной канавки согласно стандартам Dormer / Standard Dormera / Dormer Standard

A130	HSS	DIN 345	4XD	118°	ST		N			
A530	HSS	DIN 345	4XD	118°	TiN		N			
A730	HSS-E	DIN 345	4XD	118°	Bronze		N			

- A130**
- Vrtáky s kužel. stopkou
 - Спиральное сверло с конусом Морзе
- A530**
- Wiertło z chwytem stożkowym
 - Vrták s kuželovou stopkou

nad 14,0 mm - podbroušený vrchol
 Более 14,0 мм - с подточкой поперечной режущей кромки
 Powyżej 14,0mm- Pocieniony rdzeń
 Nad 14,0mm - podbrúsený vrchol

- A730**
- Vrtáky s kužel. stopkou
 - Спиральное сверло с конусом Морзе
 - Wiertło z chwytem stożkowym
 - Vrták s kuželovou stopkou

A130	■	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2														
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1	8.2	8.3	9.1															
A530	■	1.1	1.2	1.3	1.4	3.2	3.3	6.3													
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4
		8.1	8.2	8.3	9.1																
A730	■	1.5	1.6	2.2	2.3	3.4															
	•	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2
		7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	9.1														



d ₁ Øh ₈ Inch	d ₁ Øh ₈ mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	MK	A130	A530	A730
	2.00	0.0787	24	105	1	A1302.0		
	2.50	0.0984	30	111	1	A1302.5		
	3.00	0.1181	33	114	1	A1303.0		
1/8	3.18	0.1252	36	117	1	A1301/8		
	3.20	0.1260	36	117	1	A1303.2		
	3.25	0.1280	36	117	1	A1303.25		
	3.30	0.1299	36	117	1	A1303.3		
	3.50	0.1378	39	120	1	A1303.5		
9/64	3.57	0.1406	39	120	1	A1309/64		
	3.75	0.1476	39	120	1	A1303.75		
5/32	3.97	0.1563	43	124	1	A1305/32		
	4.00	0.1575	43	124	1	A1304.0		

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	MK	A130	A530	A730
	4.10	0.1614	43	124	1	A1304.1		
	4.20	0.1654	43	124	1	A1304.2		
	4.25	0.1673	43	124	1	A1304.25		
11/64	4.37	0.1720	47	128	1	A13011/64		
	4.50	0.1772	47	128	1	A1304.5		
	4.75	0.1870	52	128	1	A1304.75		
3/16	4.76	0.1874	52	133	1	A1303/16		
	4.80	0.1890	52	133	1	A1304.8		
	4.90	0.1929	52	133	1	A1304.9		
	5.00	0.1969	52	133	1	A1305.0		
	5.10	0.2008	52	133	1	A1305.1		
13/64	5.16	0.2031	52	133	1	A13013/64		
	5.20	0.2047	52	133	1	A1305.2		
	5.25	0.2067	52	133	1	A1305.25		
	5.40	0.2126	57	138	1	A1305.4		
	5.50	0.2165	57	138	1	A1305.5		
7/32	5.56	0.2189	57	138	1	A1307/32		
	5.70	0.2244	57	138	1	A1305.7		
	5.75	0.2264	57	138	1	A1305.75		
	5.80	0.2283	57	138	1	A1305.8		
	5.90	0.2323	57	138	1	A1305.9		
15/64	5.95	0.2343	57	138	1	A13015/64		
	6.00	0.2362	57	138	1	A1306.0		
	6.10	0.2402	63	144	1	A1306.1		
	6.20	0.2441	63	144	1	A1306.2		
	6.25	0.2461	63	144	1	A1306.25		
	6.30	0.2480	63	144	1	A1306.3		
1/4	6.35	0.2500	63	144	1	A1301/4		
	6.40	0.2520	63	144	1	A1306.4		
	6.50	0.2559	63	144	1	A1306.5		
	6.60	0.2598	63	144	1	A1306.6		
	6.70	0.2638	63	144	1	A1306.7		
17/64	6.75	0.2657	69	150	1	A13017/64		
	6.75	0.2657	69	150	1	A1306.75		
	6.80	0.2677	69	150	1	A1306.8		
	6.90	0.2717	69	150	1	A1306.9		
	7.00	0.2756	69	150	1	A1307.0		
9/32	7.14	0.2811	69	150	1	A1309/32		
	7.20	0.2835	69	150	1	A1307.2		
	7.25	0.2854	69	150	1	A1307.25		
	7.30	0.2874	69	150	1	A1307.3		
	7.40	0.2913	69	150	1	A1307.4		
	7.50	0.2953	69	150	1	A1307.5		
19/64	7.54	0.2969	75	156	1	A13019/64		
	7.70	0.3031	75	156	1	A1307.7		
	7.75	0.3051	75	156	1	A1307.75		
	7.80	0.3071	75	156	1	A1307.8		
	7.90	0.3110	75	156	1	A1307.9		
5/16	7.94	0.3126	75	156	1	A1305/16		
	8.00	0.3150	75	156	1	A1308.0		
	8.10	0.3189	75	156	1	A1308.1		
	8.20	0.3228	75	156	1	A1308.2		
	8.25	0.3248	75	156	1	A1308.25		
	8.30	0.3268	75	156	1	A1308.3		
21/64	8.33	0.3280	75	156	1	A13021/64		
	8.40	0.3307	75	156	1	A1308.4		
	8.50	0.3346	75	156	1	A1308.5	A5308.5	
	8.60	0.3386	81	162	1	A1308.6		
	8.70	0.3425	81	162	1	A1308.7		
11/32	8.73	0.3437	81	162	1	A13011/32		
	8.75	0.3445	81	162	1	A1308.75		
	8.80	0.3465	81	162	1	A1308.8		
	8.90	0.3504	81	162	1	A1308.9		
	9.00	0.3543	81	162	1	A1309.0	A5309.0	
	9.10	0.3583	81	162	1	A1309.1		
23/64	9.13	0.3594	81	162	1	A13023/64		
	9.20	0.3622	81	162	1	A1309.2		
	9.25	0.3642	81	162	1	A1309.25		
	9.30	0.3661	81	162	1	A1309.3		
	9.50	0.3740	81	162	1	A1309.5		

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	MK	A130	A530	A730
3/8	9.52	0.3748	87	168	1	A1303/8		
	9.60	0.3780	87	168	1	A1309.6		
	9.70	0.3819	87	168	1	A1309.7		
	9.75	0.3839	87	168	1	A1309.75		
	9.80	0.3858	87	168	1	A1309.8		
25/64	9.90	0.3898	87	168	1	A1309.9		
	9.92	0.3906	87	168	1	A13025/64		
	10.00	0.3937	87	168	1	A13010.0	A53010.0	A73010.0
	10.10	0.3976	87	168	1	A13010.1		
	10.20	0.4016	87	168	1	A13010.2	A53010.2	A73010.2
13/32	10.25	0.4035	87	168	1	A13010.25		
	10.30	0.4055	87	168	1	A13010.3		
	10.32	0.4063	87	168	1	A13013/32		
	10.50	0.4134	87	168	1	A13010.5	A53010.5	A73010.5
	27/64	10.72	0.4220	94	175	1	A13027/64	
10.75		0.4232	94	175	1	A13010.75		
10.80		0.4252	94	175	1	A13010.8		A73010.8
10.90		0.4291	94	175	1	A13010.9		
11.00		0.4331	94	175	1	A13011.0	A53011.0	A73011.0
7/16	11.10	0.4370	94	175	1	A13011.1		
	11.11	0.4374	94	175	1	A1307/16		
	11.20	0.4409	94	175	1	A13011.2		
	11.25	0.4429	94	175	1	A13011.25		
	11.30	0.4449	94	175	1	A13011.3		
29/64	11.40	0.4488	94	175	1	A13011.4		
	11.50	0.4528	94	175	1	A13011.5	A53011.5	A73011.5
	11.51	0.4531	94	175	1	A13029/64		
	11.60	0.4567	94	175	1	A13011.6		
	11.70	0.4606	94	175	1	A13011.7		
15/32	11.75	0.4626	94	175	1	A13011.75	A53011.75	
	11.80	0.4646	94	175	1	A13011.8		A73011.8
	11.90	0.4685	101	182	1	A13011.9		
	11.91	0.4689	101	182	1	A13015/32		
	12.00	0.4724	101	182	1	A13012.0	A53012.0	A73012.0
31/64	12.10	0.4764	101	182	1	A13012.1		
	12.20	0.4803	101	182	1	A13012.2		A73012.2
	12.25	0.4823	101	182	1	A13012.25		
	12.30	0.4843	101	182	1	A13012.3		
	12.30	0.4843	101	182	1	A13031/64		
1/2	12.40	0.4882	101	182	1	A13012.4		
	12.50	0.4921	101	182	1	A13012.5	A53012.5	A73012.5
	12.60	0.4961	101	182	1	A13012.6		
	12.70	0.5000	101	182	1	A13012.7		
	12.70	0.5000	101	182	1	A1301/2		
33/64	12.75	0.5020	101	182	1	A13012.75		
	12.80	0.5039	101	182	1	A13012.8		A73012.8
	12.90	0.5079	101	182	1	A13012.9		
	13.00	0.5118	101	182	1	A13013.0	A53013.0	A73013.0
	13.10	0.5157	101	182	1	A13033/64		
17/32	13.20	0.5197	101	182	1	A13013.2		
	13.25	0.5217	108	189	1	A13013.25		
	13.49	0.5311	108	189	1	A13017/32		
	13.50	0.5315	108	189	1	A13013.5	A53013.5	A73013.5
	13.60	0.5354	108	189	1	A13013.6		
35/64	13.70	0.5394	108	189	1	A13013.7		
	13.75	0.5413	108	189	1	A13013.75		
	13.80	0.5433	108	189	1	A13013.8		A73013.8
	13.89	0.5469	108	189	1	A13035/64		
	13.90	0.5472	108	189	1	A13013.9		
9/16	14.00	0.5512	108	189	1	A13014.0	A53014.0	A73014.0
	14.10	0.5551	114	212	2	A13014.1		
	14.20	0.5591	114	212	2	A13014.2		
	14.25	0.5610	114	212	2	A13014.25		A73014.25
	14.29	0.5626	114	212	2	A1309/16		
37/64	14.30	0.5630	114	212	2	A13014.3		
	14.40	0.5669	114	212	2	A13014.4		
	14.50	0.5709	114	212	2	A13014.5	A53014.5	A73014.5
	14.60	0.5748	114	212	2	A13014.6		
	14.68	0.5780	114	212	2	A13037/64		
	14.70	0.5787	114	212	2	A13014.7		

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	MK	A130	A530	A730
	14.75	0.5807	114	212	2	A13014.75		A73014.75
	14.80	0.5827	114	212	2	A13014.8		
	14.90	0.5866	114	212	2	A13014.9		
19/32	15.00	0.5906	114	212	2	A13015.0	A53015.0	A73015.0
	15.08	0.5937	120	218	2	A13019/32		
	15.10	0.5945	120	218	2	A13015.1		
	15.20	0.5984	120	218	2	A13015.2		
39/64	15.25	0.6004	120	218	2	A13015.25	A53015.25	A73015.25
	15.48	0.6094	120	218	2	A13039/64		
	15.50	0.6102	120	218	2	A13015.5	A53015.5	A73015.5
	15.70	0.6181	120	218	2	A13015.7		
	15.75	0.6201	120	218	2	A13015.75		A73015.75
5/8	15.80	0.6220	120	218	2	A13015.8		
	15.88	0.6252	120	218	2	A1305/8		
	15.90	0.6260	120	218	2	A13015.9		
	16.00	0.6299	120	218	2	A13016.0	A53016.0	A73016.0
	16.10	0.6339	125	223	2	A13016.1		
	16.20	0.6378	125	223	2	A13016.2		
	16.25	0.6398	120	218	2			A73016.25
	16.25	0.6398	125	223	2	A13016.25		
41/64	16.27	0.6406	125	223	2	A13041/64		
	16.50	0.6496	125	223	2	A13016.5	A53016.5	A73016.5
21/32	16.67	0.6563	125	223	2	A13021/32		
	16.75	0.6594	125	223	2	A13016.75		
	17.00	0.6693	125	223	2	A13017.0	A53017.0	A73017.0
43/64	17.07	0.6720	130	228	2	A13043/64		
	17.25	0.6791	130	228	2	A13017.25		A73017.25
11/16	17.46	0.6874	130	228	2	A13011/16		
	17.50	0.6890	130	228	2	A13017.5	A53017.5	A73017.5
	17.75	0.6988	130	228	2	A13017.75		A73017.75
45/64	17.86	0.7031	130	228	2	A13045/64		
	18.00	0.7087	130	228	2	A13018.0	A53018.0	A73018.0
	18.25	0.7185	135	233	2	A13018.25		A73018.25
23/32	18.26	0.7189	135	233	2	A13023/32		
	18.50	0.7283	135	233	2	A13018.5	A53018.5	A73018.5
47/64	18.65	0.7343	135	233	2	A13047/64		
	18.75	0.7382	135	233	2	A13018.75		A73018.75
	19.00	0.7480	135	233	2	A13019.0	A53019.0	A73019.0
3/4	19.05	0.7500	140	238	2	A1303/4		
	19.25	0.7579	140	238	2	A13019.25		A73019.25
49/64	19.45	0.7657	140	238	2	A13049/64		
	19.50	0.7677	140	238	2	A13019.5	A53019.5	A73019.5
	19.75	0.7776	140	238	2	A13019.75		A73019.75
25/32	19.84	0.7811	140	238	2	A13025/32		
	20.00	0.7874	140	238	2	A13020.0	A53020.0	A73020.0
51/64	20.24	0.7969	145	243	2	A13051/64		
	20.25	0.7972	145	243	2	A13020.25		A73020.25
	20.40	0.8031	145	243	2	A13020.4		
	20.50	0.8071	145	243	2	A13020.5	A53020.5	A73020.5
13/16	20.64	0.8126	145	243	2	A13013/16		
	20.75	0.8169	145	243	2	A13020.75		A73020.75
	21.00	0.8268	145	243	2	A13021.0	A53021.0	A73021.0
53/64	21.03	0.8280	145	243	2	A13053/64		
	21.25	0.8366	150	248	2	A13021.25		
27/32	21.43	0.8437	150	248	2	A13027/32		
	21.50	0.8465	150	248	2	A13021.5	A53021.5	A73021.5
	21.75	0.8563	150	248	2	A13021.75		
55/64	21.83	0.8594	150	248	2	A13055/64		
	22.00	0.8661	150	248	2	A13022.0	A53022.0	A73022.0
7/8	22.22	0.8748	150	248	2	A1307/8		
	22.25	0.8760	150	248	2	A13022.25		
	22.50	0.8858	155	253	2	A13022.5	A53022.5	A73022.5
57/64	22.62	0.8906	155	253	2	A13057/64		
	22.75	0.8957	155	253	2	A13022.75		
	23.00	0.9055	155	253	2	A13023.0	A53023.0	A73023.0
29/32	23.02	0.9063	155	253	2	A13029/32		
	23.25	0.9154	155	276	3	A13023.25		
59/64	23.42	0.9220	155	276	3	A13059/64		
	23.50	0.9252	155	276	3	A13023.5	A53023.5	A73023.5
	23.75	0.9350	160	281	3	A13023.75		

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	MK	A130	A530	A730
15/16	23.81	0.9374	160	281	3	A13015/16		
	24.00	0.9449	160	281	3	A13024.0	A53024.0	A73024.0
61/64	24.21	0.9531	160	281	3	A13061/64		
	24.25	0.9547	160	281	3	A13024.25		
	24.50	0.9646	160	281	3	A13024.5	A53024.5	A73024.5
31/32	24.61	0.9689	160	281	3	A13031/32		
	24.75	0.9744	160	281	3	A13024.75		
	25.00	0.9843	160	281	3	A13025.0	A53025.0	A73025.0
63/64	25.00	0.9843	160	286	3	A13063/64		
	25.25	0.9941	165	286	3	A13025.25		
1"	25.40	1.0000	165	286	3	A1301		
	25.50	1.0039	165	286	3	A13025.5	A53025.5	A73025.5
	25.75	1.0138	165	286	3	A13025.75		
	26.00	1.0236	165	286	3	A13026.0	A53026.0	A73026.0
	26.25	1.0335	165	286	3	A13026.25		
	26.50	1.0433	165	286	3	A13026.5	A53026.5	A73026.5
	26.75	1.0531	170	291	3	A13026.75		
1.1/16	26.99	1.0626	170	291	3	A1301.1/16		
	27.00	1.0630	170	291	3	A13027.0	A53027.0	A73027.0
	27.25	1.0728	170	291	3	A13027.25		
	27.50	1.0827	170	291	3	A13027.5	A53027.5	A73027.5
	27.75	1.0925	170	291	3	A13027.75		
	28.00	1.1024	170	291	3	A13028.0	A53028.0	A73028.0
	28.25	1.1122	175	296	3	A13028.25		
	28.50	1.1220	175	296	3	A13028.5	A53028.5	A73028.5
1.1/8	28.58	1.1252	175	296	3	A1301.1/8		
	28.75	1.1319	175	296	3	A13028.75		
	29.00	1.1417	175	296	3	A13029.0	A53029.0	A73029.0
	29.25	1.1516	175	296	3	A13029.25		
1.5/32	29.37	1.1563	175	296	3	A1301.5/32		
	29.50	1.1614	175	296	3	A13029.5	A53029.5	
	29.75	1.1713	175	296	3	A13029.75		
	30.00	1.1811	175	296	3	A13030.0	A53030.0	A73030.0
1.3/16	30.16	1.1874	180	301	3	A1301.3/16		
	30.25	1.1909	180	301	3	A13030.25		
	30.50	1.2008	180	301	3	A13030.5		
	30.75	1.2106	180	301	3	A13030.75		
1.7/32	30.96	1.2189	180	301	3	A1301.7/32		
	31.00	1.2205	180	301	3	A13031.0	A53031.0	A73031.0
	31.25	1.2303	180	301	3	A13031.25		
	31.50	1.2402	180	301	3	A13031.5		
	31.75	1.2500	185	306	3	A13031.75		
1.1/4	31.75	1.2500	185	306	3	A1301.1/4		
	32.00	1.2598	185	334	4	A13032.0	A53032.0	A73032.0
	32.50	1.2795	185	334	4	A13032.5		
1.9/32	32.54	1.2811	185	334	4	A1301.9/32		
	33.00	1.2992	185	334	4	A13033.0	A53033.0	
1.5/16	33.34	1.3126	185	334	4	A1301.5/16		
	33.50	1.3189	185	334	4	A13033.5		
	34.00	1.3386	190	339	4	A13034.0		
1.11/32	34.13	1.3437	190	339	4	A1301.11/32		
	34.50	1.3583	190	339	4	A13034.5		
1.3/8	34.93	1.3752	190	339	4	A1301.3/8		
	35.00	1.3780	190	339	4	A13035.0	A53035.0	
	35.50	1.3976	190	339	4	A13035.5		
1.13/32	35.72	1.4063	195	344	4	A1301.13/32		
	36.00	1.4173	195	344	4	A13036.0		
	36.50	1.4370	195	344	4	A13036.5		
1.7/16	36.51	1.4374	195	344	4	A1301.7/16		
	37.00	1.4567	195	344	4	A13037.0		
	37.50	1.4764	195	344	4	A13037.5		
	38.00	1.4961	200	349	4	A13038.0		
1.1/2	38.10	1.5000	200	349	4	A1301.1/2		
	38.50	1.5157	200	349	4	A13038.5		
	39.00	1.5354	200	349	4	A13039.0		
	39.50	1.5551	200	349	4	A13039.5		
1.9/16	39.69	1.5626	200	349	4	A1301.9/16		
	40.00	1.5748	200	349	4	A13040.0	A53040.0	
	40.50	1.5945	205	354	4	A13040.5		
	41.00	1.6142	205	354	4	A13041.0		

d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	MK	A130	A530	A730	
1.5/8	41.28	1.6252	205	354	4	A1301.5/8			
	41.50	1.6339	205	354	4	A13041.5			
	42.00	1.6535	205	354	4	A13042.0			
1.11/16	42.50	1.6732	205	354	4	A13042.5			
	42.86	1.6874	210	359	4	A1301.11/16			
	43.00	1.6929	210	359	4	A13043.0			
	43.50	1.7126	210	359	4	A13043.5			
1.3/4	44.00	1.7323	210	359	4	A13044.0			
	44.45	1.7500	210	359	4	A1301.3/4			
	44.50	1.7520	210	359	4	A13044.5			
	45.00	1.7717	210	359	4	A13045.0			
	45.50	1.7913	215	364	4	A13045.5			
	46.00	1.8110	215	364	4	A13046.0			
	46.50	1.8307	215	364	4	A13046.5			
	47.00	1.8504	215	364	4	A13047.0			
	47.50	1.8701	215	364	4	A13047.5			
	48.00	1.8898	220	369	4	A13048.0			
	48.50	1.9094	220	369	4	A13048.5			
	49.00	1.9291	220	369	4	A13049.0			
	49.50	1.9488	220	369	4	A13049.5			
	50.00	1.9685	220	369	4	A13050.0			
	2"	50.80	2.0000	225	374	4	A1302		
		51.00	2.0079	225	412	5	A13051.0		
52.00		2.0472	225	412	5	A13052.0			
53.00		2.0866	225	412	5	A13053.0			
54.00		2.1260	230	417	5	A13054.0			
55.00		2.1654	230	417	5	A13055.0			
56.00		2.2047	230	417	5	A13056.0			
57.00		2.2441	235	422	5	A13057.0			
58.00		2.2835	235	422	5	A13058.0			
59.00		2.3228	235	422	5	A13059.0			
60.00		2.3622	235	422	5	A13060.0			
61.00		2.4016	240	427	5	A13061.0			
62.00		2.4409	240	427	5	A13062.0			
63.00		2.4803	240	427	5	A13063.0			
2.1/2	63.50	2.5000	245	432	5	A1302.1/2			
	64.00	2.5197	245	432	5	A13064.0			
	65.00	2.5591	245	432	5	A13065.0			
2.5/8	66.00	2.5984	245	432	5	A13066.0			
	66.68	2.6252	245	432	5	A1302.5/8			
	67.00	2.6378	245	432	5	A13067.0			
	68.00	2.6772	250	437	5	A13068.0			
2.3/4	69.00	2.7165	250	437	5	A13069.0			
	69.85	2.7500	250	437	5	A1302.3/4			
	70.00	2.7559	250	437	5	A13070.0			
	71.00	2.7953	250	437	5	A13071.0			
2.7/8	72.00	2.8346	255	442	5	A13072.0			
	73.00	2.8740	255	442	5	A13073.0			
	73.03	2.8752	255	442	5	A1302.7/8			
	74.00	2.9134	255	442	5	A13074.0			
	75.00	2.9528	255	442	5	A13075.0			
3"	76.00	2.9921	260	447	5	A13076.0			
	76.20	3.0000	260	447	5	A1303			
	77.00	3.0315	260	514	6	A13077.0			
	78.00	3.0709	260	514	6	A13078.0			
	79.00	3.1102	260	514	6	A13079.0			
	80.00	3.1496	260	514	6	A13080.0			
	81.00	3.1890	265	519	6	A13081.0			
	84.00	3.3071	265	519	6	A13084.0			
	85.00	3.3465	265	519	6	A13085.0			
	90.00	3.5433	270	524	6	A13090.0			
95.00	3.7402	275	529	6	A13095.0				
100.00	3.9370	280	534	6	A130100.0				

A166



A166

- Vrtáky s kužel. stopkou
- Спиральное сверло с конусом Морзе
- Wiertło z chwytem stożkowym z wlutowaną płytką węglkową
- Vrták s kuželovou stopkou

A166	▪	3.1	3.2	3.3	3.4																
	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1
		7.2	7.3	7.4	8.2	9.1															



A166



10.00 - 33.00

d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	MK	A166
10.00	0.3937	87	168	1	A16610.0
10.50	0.4134	87	168	1	A16610.5
11.00	0.4331	94	175	1	A16611.0
11.50	0.4528	94	175	1	A16611.5
12.00	0.4724	101	182	1	A16612.0
13.00	0.5118	101	182	1	A16613.0
13.50	0.5315	108	189	1	A16613.5
14.00	0.5512	108	189	1	A16614.0
15.00	0.5906	114	212	2	A16615.0
16.00	0.6299	120	218	2	A16616.0
17.00	0.6693	125	223	2	A16617.0
17.50	0.6890	130	228	2	A16617.5
18.00	0.7087	130	228	2	A16618.0
19.00	0.7480	135	233	2	A16619.0
20.00	0.7874	140	238	2	A16620.0
21.00	0.8268	145	243	2	A16621.0
22.00	0.8661	150	248	2	A16622.0
22.50	0.8858	155	253	2	A16622.5
23.00	0.9055	155	253	2	A16623.0
24.00	0.9449	160	281	3	A16624.0
25.00	0.9843	160	281	3	A16625.0
26.00	1.0236	165	286	3	A16626.0
27.00	1.0630	170	291	3	A16627.0
28.00	1.1024	170	291	3	A16628.0
29.00	1.1417	175	296	3	A16629.0
30.00	1.1811	175	296	3	A16630.0
32.00	1.2598	185	334	4	A16632.0
33.00	1.2992	185	334	4	A16633.0

A350

HSS

DIN
341

6XD



- Vrtáky dlouhé
- Спиральное сверло, длинное исполнение
- Wiertło długie z chwytem stożkowym
- Vrtáky dlhé

A350

A350	▪	1.1	1.2																		
	•	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3
		6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	9.1											



A350



5.00 - 50.00

d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	MK	A350
5.00	0.1969	74	155	1	A3505.0
5.50	0.2165	80	161	1	A3505.5
6.00	0.2362	80	161	1	A3506.0
6.70	0.2638	86	167	1	A3506.7
6.80	0.2677	93	174	1	A3506.8
7.00	0.2756	93	174	1	A3507.0
7.50	0.2953	93	174	1	A3507.5
8.00	0.3150	100	181	1	A3508.0
8.40	0.3307	100	181	1	A3508.4
8.50	0.3346	100	181	1	A3508.5
8.75	0.3445	107	188	1	A3508.75
9.00	0.3543	107	188	1	A3509.0
9.50	0.3740	107	188	1	A3509.5
9.80	0.3858	116	197	1	A3509.8
10.00	0.3937	116	197	1	A35010.0
10.20	0.4016	116	197	1	A35010.2
10.50	0.4134	116	197	1	A35010.5
10.70	0.4213	125	206	1	A35010.7
11.00	0.4331	125	206	1	A35011.0
11.50	0.4528	125	206	1	A35011.5
11.75	0.4626	125	206	1	A35011.75
11.80	0.4646	125	206	1	A35011.8
12.00	0.4724	134	215	1	A35012.0
12.50	0.4921	134	215	1	A35012.5
13.00	0.5118	134	215	1	A35013.0
13.50	0.5315	142	223	1	A35013.5
14.00	0.5512	142	223	1	A35014.0
14.25	0.5610	147	245	2	A35014.25
14.50	0.5709	147	245	2	A35014.5
14.75	0.5807	147	245	2	A35014.75
15.00	0.5906	147	245	2	A35015.0
15.25	0.6004	153	251	2	A35015.25
15.50	0.6102	153	251	2	A35015.5
15.75	0.6201	153	251	2	A35015.75

d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	MK	A350
16.00	0.6299	153	251	2	A35016.0
16.25	0.6398	159	257	2	A35016.25
16.50	0.6496	159	257	2	A35016.5
16.75	0.6594	159	257	2	A35016.75
17.00	0.6693	159	257	2	A35017.0
17.25	0.6791	165	263	2	A35017.25
17.50	0.6890	165	263	2	A35017.5
18.00	0.7087	165	263	2	A35018.0
18.50	0.7283	171	269	2	A35018.5
19.00	0.7480	171	269	2	A35019.0
19.50	0.7677	177	275	2	A35019.5
19.75	0.7776	177	275	2	A35019.75
20.00	0.7874	177	275	2	A35020.0
20.25	0.7972	184	282	2	A35020.25
20.50	0.8071	184	282	2	A35020.5
21.00	0.8268	184	282	2	A35021.0
21.50	0.8465	191	289	2	A35021.5
22.00	0.8661	191	289	2	A35022.0
22.50	0.8858	198	296	2	A35022.5
23.00	0.9055	198	296	2	A35023.0
23.50	0.9252	198	319	3	A35023.5
24.00	0.9449	206	327	3	A35024.0
24.50	0.9646	206	327	3	A35024.5
25.00	0.9843	206	327	3	A35025.0
25.50	1.0039	214	335	3	A35025.5
26.00	1.0236	214	335	3	A35026.0
26.50	1.0433	214	335	3	A35026.5
27.00	1.0630	222	343	3	A35027.0
27.50	1.0827	222	343	3	A35027.5
28.00	1.1024	222	343	3	A35028.0
29.00	1.1417	230	351	3	A35029.0
30.00	1.1811	230	351	3	A35030.0
30.50	1.2008	239	360	3	A35030.5
31.00	1.2205	239	360	3	A35031.0
31.50	1.2402	239	360	3	A35031.5
32.00	1.2598	248	397	4	A35032.0
33.00	1.2992	248	397	4	A35033.0
34.00	1.3386	257	406	4	A35034.0
35.00	1.3780	257	406	4	A35035.0
36.00	1.4173	267	416	4	A35036.0
37.00	1.4567	267	416	4	A35037.0
38.00	1.4961	277	426	4	A35038.0
39.00	1.5354	277	426	4	A35039.0
40.00	1.5748	277	426	4	A35040.0
41.00	1.6142	287	436	4	A35041.0
42.00	1.6535	287	436	4	A35042.0
43.00	1.6929	298	447	4	A35043.0
44.00	1.7323	298	447	4	A35044.0
45.00	1.7717	298	447	4	A35045.0
46.00	1.8110	310	459	4	A35046.0
47.00	1.8504	310	459	4	A35047.0
48.00	1.8898	321	470	4	A35048.0
50.00	1.9685	321	470	4	A35050.0

A345

HSS

DIN 1870/1

10XD

118°

ST



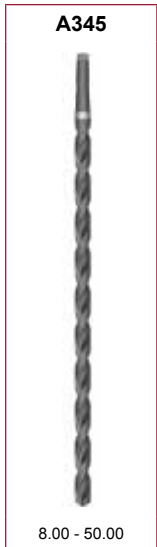
N



A345

- Vrták s kužel. stopkou, extra dlouhý
- Спиральное сверло с конусом Морзе, сверхдлинное исполнение
- Wiertło bardzo długie z chwytem Morse'a
- Vrták s kuželovou stopkou, extra dlhý

A345	1.1	1.2																		
	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3
	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	9.1											



d_1 $\varnothing h_8$ Inch	d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	MK	A345
	8.00	0.3150	165	265	1	A3458.0
	8.50	0.3346	165	265	1	A3458.5
	9.00	0.3543	175	275	1	A3459.0
	9.50	0.3740	175	275	1	A3459.5
3/8	9.52	0.3748	185	285	1	A3453/8
	10.00	0.3937	185	285	1	A34510.0
13/32	10.32	0.4063	185	285	1	A34513/32
	10.50	0.4134	185	285	1	A34510.5
	11.00	0.4331	195	300	1	A34511.0
7/16	11.11	0.4374	195	300	1	A3457/16
	11.50	0.4528	195	300	1	A34511.5
29/64	11.51	0.4531	205	310	1	A34529/64
	12.00	0.4724	205	310	1	A34512.0
	12.50	0.4921	205	310	1	A34512.5
1/2	12.70	0.5000	205	310	1	A3451/2
	13.00	0.5118	205	310	1	A34513.0
17/32	13.49	0.5311	220	325	1	A34517/32
	13.50	0.5315	220	325	1	A34513.5
	14.00	0.5512	220	325	1	A34514.0
9/16	14.29	0.5626	220	340	2	A3459/16
37/64	14.68	0.5780	220	340	2	A34537/64
	15.00	0.5906	220	340	2	A34515.0
39/64	15.48	0.6094	230	355	2	A34539/64
	15.50	0.6102	230	355	2	A34515.5
5/8	15.88	0.6252	230	355	2	A3455/8
	16.00	0.6299	230	355	2	A34516.0
41/64	16.27	0.6406	230	355	2	A34541/64
	16.50	0.6496	230	355	2	A34516.5
21/32	16.67	0.6563	230	355	2	A34521/32
	17.00	0.6693	230	355	2	A34517.0
11/16	17.46	0.6874	245	370	2	A34511/16
	17.50	0.6890	245	370	2	A34517.5

d_1 \varnothing_{h_8} Inch	d_1 \varnothing_{h_8} mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	MK	A345
	18.00	0.7087	245	370	2	A34518.0
	18.50	0.7283	245	370	2	A34518.5
	19.00	0.7480	245	370	2	A34519.0
3/4	19.05	0.7500	260	385	2	A3453/4
	19.50	0.7677	260	385	2	A34519.5
	20.00	0.7874	260	385	2	A34520.0
	20.50	0.8071	260	385	2	A34520.5
	21.00	0.8268	260	385	2	A34521.0
	21.50	0.8465	270	405	2	A34521.5
	22.00	0.8661	270	405	2	A34522.0
7/8	22.22	0.8748	270	405	2	A3457/8
	22.50	0.8858	270	405	3	A34522.5
	23.00	0.9055	270	405	3	A34523.0
	23.50	0.9252	270	425	3	A34523.5
	24.00	0.9449	290	440	3	A34524.0
	24.50	0.9646	290	440	3	A34524.5
	25.00	0.9843	290	440	3	A34525.0
1"	25.40	1.0000	290	440	3	A3451 ¹⁾
	25.50	1.0039	290	440	3	A34525.5 ¹⁾
	26.00	1.0236	290	440	3	A34526.0 ¹⁾
	26.50	1.0433	290	440	3	A34526.5 ¹⁾
	27.00	1.0630	305	460	3	A34527.0 ¹⁾
	28.00	1.1024	305	460	3	A34528.0 ¹⁾
	29.00	1.1417	305	460	3	A34529.0 ¹⁾
	30.00	1.1811	305	460	3	A34530.0 ¹⁾
1.1/4	31.75	1.2500	320	480	3	A3451.1/4 ¹⁾
	31.00	1.2205	320	480	3	A34531.0 ¹⁾
	32.00	1.2598	320	505	4	A34532.0 ¹⁾
	33.00	1.2992	320	505	4	A34533.0 ¹⁾
	34.00	1.3386	340	530	4	A34534.0 ¹⁾
	35.00	1.3780	340	530	4	A34535.0 ¹⁾
	36.00	1.4173	340	530	4	A34536.0 ¹⁾
	37.00	1.4567	340	530	4	A34537.0 ¹⁾
	38.00	1.4961	360	555	4	A34538.0 ¹⁾
1.1/2	38.10	1.5000	360	555	4	A3451.1/2 ¹⁾
	39.00	1.5354	360	555	4	A34539.0 ¹⁾
	40.00	1.5748	360	555	4	A34540.0 ¹⁾
	41.00	1.6142	360	555	4	A34541.0 ¹⁾
	42.00	1.6535	360	555	4	A34542.0 ¹⁾
1.3/4	44.45	1.7500	385	585	4	A3451.3/4 ¹⁾
	45.00	1.7717	385	585	4	A34545.0 ¹⁾
	48.00	1.8898	405	605	4	A34548.0 ¹⁾
	50.00	1.9685	405	605	4	A34550.0 ¹⁾

¹⁾ < 10xD



- A951**
- Vrták s kužel. stopkou, extra dlouhý
 - Спиральное сверло с конусом Морзе, сверхдлинное исполнение
- A952**
- Wiertło bardzo długie z chwytem Morse'a
 - Vrták s kuželovou stopkou, extra dlhý

A951; A952	■	1.1	1.2	1.3																
	•	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	
		6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	9.1									



d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	MK	A951	A952
8.00	0.3150	210	330	1		A9528.0
8.50	0.3346	210	330	1		A9528.5
9.00	0.3543	220	345	1		A9529.0
10.00	0.3937	185	285	1	A95110.0	
10.00	0.3937	235	360	1		A95210.0
10.50	0.4134	235	360	1		A95210.5
11.00	0.4331	195	300	1	A95111.0	
11.00	0.4331	250	375	1		A95211.0
11.50	0.4528	250	375	1		A95211.5
12.00	0.4724	205	310	1	A95112.0	
12.00	0.4724	260	395	1		A95212.0
12.50	0.4921	205	310	1	A95112.5	
12.50	0.4921	260	395	1		A95212.5
13.00	0.5118	205	310	1	A95113.0	
13.00	0.5118	260	395	1		A95213.0
13.50	0.5315	220	325	1	A95113.5	
13.50	0.5315	275	410	1		A95213.5
14.00	0.5512	220	325	1	A95114.0	
14.00	0.5512	275	410	1		A95214.0
14.50	0.5709	220	340	2	A95114.5	³⁾
14.50	0.5709	275	425	2		A95214.5 ⁴⁾
15.00	0.5906	220	340	2	A95115.0	³⁾
15.00	0.5906	275	425	2		A95215.0 ⁴⁾
15.50	0.6102	230	355	2	A95115.5	³⁾
15.50	0.6102	295	445	2		A95215.5 ⁴⁾
16.00	0.6299	230	355	2	A95116.0	³⁾

³⁾ < 15xD
⁴⁾ < 20xD

d_1 $\varnothing h_8$ mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	MK	A951	A952
16.00	0.6299	295	445	2		A95216.0 ⁴⁾
16.50	0.6496	230	355	2	A95116.5 ³⁾	
16.50	0.6496	295	445	2		A95216.5 ⁴⁾
17.00	0.6693	230	355	2	A95117.0 ³⁾	
17.00	0.6693	295	445	2		A95217.0 ⁴⁾
17.50	0.6890	245	370	2	A95117.5 ³⁾	
17.50	0.6890	310	465	2		A95217.5 ⁴⁾
18.00	0.7087	245	370	2	A95118.0 ³⁾	
18.00	0.7087	310	465	2		A95218.0 ⁴⁾
18.50	0.7283	245	370	2	A95118.5 ³⁾	
18.50	0.7283	310	465	2		A95218.5 ⁴⁾
19.00	0.7480	245	370	2	A95119.0 ³⁾	
19.00	0.7480	310	465	2		A95219.0 ⁴⁾
19.50	0.7677	260	385	2	A95119.5 ³⁾	
19.50	0.7677	325	490	2		A95219.5 ⁴⁾
20.00	0.7874	260	385	2	A95120.0 ³⁾	
20.00	0.7874	325	490	2		A95220.0 ⁴⁾
21.00	0.8268	260	385	2	A95121.0 ³⁾	
21.00	0.8268	325	490	2		A95221.0 ⁴⁾
22.00	0.8661	270	405	2	A95122.0 ³⁾	
22.00	0.8661	345	515	2		A95222.0 ⁴⁾
23.00	0.9055	270	405	2	A95123.0 ³⁾	
23.00	0.9055	345	515	2		A95223.0 ⁴⁾
24.00	0.9449	290	440	3	A95124.0 ³⁾	
24.00	0.9449	365	555	3		A95224.0 ⁴⁾
25.00	0.9843	290	440	3	A95125.0 ³⁾	
25.00	0.9843	365	555	3		A95225.0 ⁴⁾
26.00	1.0236	290	440	3	A95126.0 ³⁾	
26.00	1.0236	365	555	3		A95226.0 ⁴⁾
27.00	1.0630	305	460	3	A95127.0 ³⁾	
27.00	1.0630	385	580	3		A95227.0 ⁴⁾
28.00	1.1024	305	460	3	A95128.0 ³⁾	
28.00	1.1024	385	580	3		A95228.0 ⁴⁾
29.00	1.1417	305	460	3	A95129.0 ³⁾	
29.00	1.1417	385	580	3		A95229.0 ⁴⁾
30.00	1.1811	305	460	3	A95130.0 ³⁾	
30.00	1.1811	385	580	3		A95230.0 ⁴⁾
31.00	1.2205	410	610	3		A95231.0 ⁴⁾
32.00	1.2598	410	635	4		A95232.0 ⁴⁾
33.00	1.2992	410	635	4		A95233.0 ⁴⁾
34.00	1.3386	430	665	4		A95234.0 ⁴⁾
35.00	1.3780	430	665	4		A95235.0 ⁴⁾
38.00	1.4961	460	695	4		A95238.0 ⁴⁾
40.00	1.5748	460	695	4		A95240.0 ⁴⁾

³⁾ < 15xD

⁴⁾ < 20xD

A400

HSS

DIN
8374

4XD



- Stupňovitý vrták - 90°
- Ступенчатое сверло для обработки отверстий под резьбу - 90°
- Wiertło dwustopniowe - 90°
- Stupňovitý vrták- 90°

A400

A400	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2														
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1																		



M	d ₁ Ø mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	l ₃ mm	d ₂ Ø mm	A400
M3	3.20	0.1260	57	93	9	6	A400M3
M4	4.30	0.1693	75	117	11	8	A400M4
M5	5.30	0.2087	87	133	13	10	A400M5
M6	6.40	0.2520	94	142	15	11.5	A400M6
M8	8.40	0.3307	114	169	19	15	A400M8
M10	10.50	0.4134	135	198	23	19	A400M10

A402



A402

- Stupňovitý vrták - 180°
- Ступенчатое сверло для обработки отверстий под резьбу - 180°
- Wiertło dwustopniowe - 180°
- Stupňovitý vrták- 180°

A402	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2															
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	
		7.4	8.1																			



M	d ₁ Ø mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	l ₃ mm	d ₂ Ø mm	A402
M3	3.40	0.1339	57	93	9	6	A402M3
M4	4.50	0.1772	75	117	11	8	A402M4
M5	5.50	0.2165	87	133	13	10	A402M5
M6	6.60	0.2598	94	142	15	11	A402M6
M8	9.00	0.3543	114	169	19	15	A402M8
M10	11.00	0.4331	130	191	23	18	A402M10

A405

HSS

DIN
8377

4XD

118°

ST



N



- Stupňovitý vrták - 180°
- Ступенчатое сверло для обработки отверстий под резьбу - 180°
- Wiertło dwustopniowe z chwytem Morse'a - 180°
- Stupňovitý vrták- 180°

A405

A405	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2														
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1																		



M	d ₁ Ø mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	l ₃ mm	d ₂ Ø mm	MK	A405
M6	6.60	0.2598	94	175	15	11	1	A405M6
M8	9.00	0.3543	114	212	19	15	2	A405M8
M10	11.00	0.4331	130	228	23	18	2	A405M10
M12	13.50	0.5315	140	238	27	20	2	A405M12
M14	15.50	0.6102	160	281	31	24	3	A405M14
M16	17.50	0.6890	165	286	35	26	3	A405M16
M18	20.00	0.7874	175	296	39	30	3	A405M18

A412



A412

- Stupňovitý vrták
- Ступенчатое сверло
- Wiertło stopniowe
- Stupňovitý vrták

A412	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2																
	•	1.5	1.6	2.2	2.3	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4			
		8.1																						



M	d ₁ Ø mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	l ₃ mm	d ₂ Ø mm	A412
M3	3.40	0.1339	31	70	9	6.6	A412M3
M4	4.50	0.1772	40	84	11	9	A412M4
M5	5.50	0.2165	47	95	13	11	A412M5
M6	6.60	0.2598	51	102	15	13	A412M6
M8	9.00	0.3543	62	123	19	17.2	A412M8
M10	11.00	0.4331	70	141	23	21.5	A412M10

A413



A413

- Stupňovitý vrták
- Ступенчатое сверло
- Wiertło stopniowe
- Stupňovitý vrták

A413	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2														
	•	1.5	1.6	2.2	2.3	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	
		8.1																				



M	d ₁ Ø mm	d ₁ decimal Inch	l ₂ mm	l ₁ mm	l ₃ mm	d ₂ Ø mm	A413
M3	3.40	0.1339	28	66	9	6	A413M3
M4	4.50	0.1772	37	79	11	8	A413M4
M5	5.50	0.2165	43	89	13	10	A413M5
M6	6.60	0.2598	47	95	15	11	A413M6
M8	9.00	0.3543	56	111	19	15	A413M8
M10	11.00	0.4331	62	123	23	18	A413M10



- A200**
- Středicí navrtávák - 60°
 - Центровочное сверло - 60°
- A205**
- Wiertło do nakieków - 60°
 - Strediací navrtávák - 60°

A200; A205	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2												
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1
		7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	9.1											



d_1 Ø mm	d_1 decimal Inch	l_2 max/min mm	l_1 mm	d_2 Ø mm	A200	A205
0.50	0.0197	0.9 - 0.6	25	3.15	A200.5X3.15	
0.80	0.0315	1.3 - 1.0	25	3.15	A200.8X3.15	
1.00	0.0394	1.7 - 1.3	31	3.15	A2001.0X3.15	A2051.0X3.15
1.25	0.0492	2.0 - 1.6	31	3.15	A2001.25X3.15	A2051.25X3.15
1.60	0.0630	2.6 - 2.0	35	4.00	A2001.6X4.0	A2051.6X4.0
2.00	0.0787	3.1 - 2.5	40	5.00	A2002.0X5.0	A2052.0X5.0
2.50	0.0984	3.8 - 3.1	45	6.30	A2002.5X6.3	A2052.5X6.3
3.15	0.1240	4.6 - 3.9	50	8.00	A2003.15X8.0	A2053.15X8.0
4.00	0.1575	5.9 - 5.0	55	10.00	A2004.0X10.0	A2054.0X10.0
5.00	0.1969	7.2 - 6.3	63	12.50	A2005.0X12.5	A2055.0X12.5
6.30	0.2480	8.9 - 8.0	71	16.00	A2006.3X16.0	
8.00	0.3150	11.1 - 10.1	80	20.00	A2008.0X20.0	
10.00	0.3937	13.8 - 12.8	100	25.00	A20010.0X25.0	
12.50	0.4921	17.5 - 16.5	125	31.50	A20012.5X31.5	

⁵⁾ Pouze jednostranný / Только одностороннее / Pojedyńcze / Iba jednostranný

A210

HSS

DIN
333R

1XD



118°



- Středící navrtávek - Radiusový
- Центровочное сверло - Радиусная форма
- Wiertło do nakiełków - Kształt promieniowy
- Strediací navrtávek - Radiusový

A210

A210	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2														
		1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1	8.2	8.3	9.1															



A210



0.50 - 10.00

d_1 Ø mm	d_1 decimal Inch	l_2 mm	l_1 mm	r max/min mm	d_2 Ø mm	A210
0.50	0.0197	2.6 - 2.3	25.0	2.00 - 2.50	3.15	A210.5X3.15 ⁵⁾
0.80	0.0315	2.9 - 2.6	25.0	2.50 - 3.15	3.15	A210.8X3.15 ⁵⁾
1.00	0.0394	3.3 - 3.0	31.0	2.90 - 3.65	3.15	A2101.0X3.15
1.25	0.0492	3.6 - 3.3	31.0	3.15 - 3.95	3.15	A2101.25X3.15
1.60	0.0630	4.7 - 4.2	35.0	4.00 - 5.00	4.00	A2101.6X4.0
2.00	0.0787	5.4 - 5.0	40.0	5.00 - 6.25	5.00	A2102.0X5.0
2.50	0.0984	6.8 - 6.3	45.0	6.30 - 7.90	6.30	A2102.5X6.3
3.15	0.1240	8.5 - 8.0	50.0	8.00 - 10.00	8.00	A2103.15X8.0
4.00	0.1575	10.6 - 10.0	55.0	10.00 - 12.50	10.00	A2104.0X10.0
5.00	0.1969	13.1 - 12.5	63.0	12.50 - 15.65	12.50	A2105.0X12.5
6.30	0.2480	16.6 - 16.0	71.0	16.00 - 20.00	16.00	A2106.3X16.0
8.00	0.3150	20.7 - 20.0	80.0	20.00 - 25.00	20.00	A2108.0X20.0
10.00	0.3937	25.7 - 25.0	100.0	25.00 - 31.25	25.00	A21010.0X25.0

⁵⁾ Pouze jednostranný / Только односторонний / Pojedyńcze / Iba jednostranný

A201

HSS

DORMER

1XD



- Středicí navrtávák - 60°
- Центровочное сверло - 60°
- Wiertło do nakiełków - 60°
- Strediací navrtávák - 60°

A201

A201	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2														
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1	8.2	8.3	9.1															



d_1 Ø mm	d_1 decimal Inch	l_2 max/min mm	l_1 mm	d_2 Ø mm	A201
0.63	0.0248	1.2 - 0.9	20	3.15	A201.63X3.15 ⁵⁾
0.75	0.0295	1.3 - 1.0	35	3.50	A201.75X3.5
1.00	0.0394	2.1 - 1.5	35	4.00	A2011.0X4.0
1.50	0.0591	2.8 - 2.0	40	5.00	A2011.5X5.0
1.60	0.0630	2.4 - 2.0	40	5.00	A2011.6X5.0
2.00	0.0787	4.0 - 3.0	45	6.00	A2012.0X6.0
2.00	0.0787	2.9 - 2.5	45	6.30	A2012.0X6.3
2.50	0.0984	4.5 - 3.5	50	8.00	A2012.5X8.0
3.00	0.1181	4.4 - 3.9	50	8.00	A2013.0X8.0
3.00	0.1181	5.0 - 4.0	56	10.00	A2013.0X10.0
3.15	0.1240	4.4 - 3.9	56	10.00	A2013.15X10.0
4.00	0.1575	6.2 - 5.0	66	12.00	A2014.0X12.0
5.00	0.1969	7.7 - 6.5	78	14.00	A2015.0X14.0
6.00	0.2362	9.2 - 8.0	90	18.00	A2016.0X18.0

⁵⁾ Pouze jednostranný / Только односторонний / Pojedyńcze / Iba jednostranný

A225

HSS

BS
328

1XD



A296
127

A225

- Středící navrtávák - 60°
- Центровочное сверло - 60°
- Wiertło do nakiełków - 60°
- Strediací navrtávák - 60°

A225	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2														
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1	8.2	8.3	9.1															



A225



3/64 - 5/16

Nr.	d ₁ Ø Inch	d ₁ decimal Inch	l ₂ max/min Inch	l ₁ Inch	d ₂ Ø Inch	A225
BS1	3/64	0.0469	5/64 - 1/16	1.1/2	1/8	A225BS1
BS2	1/16	0.0625	3/32 - 5/64	1.3/4	3/16	A225BS2
BS3	3/32	0.0938	5/32 - 1/8	2"	1/4	A225BS3
BS4	1/8	0.1250	3/16 - 5/32	2.1/4	5/16	A225BS4
BS5	3/16	0.1875	9/32 - 1/4	2.1/2	7/16	A225BS5
BS5A	7/32	0.2188	5/16 - 9/32	2.3/4	1/2	A225BS5A
BS6	1/4	0.2500	3/8 - 5/16	3"	5/8	A225BS6
BS7	5/16	0.3125	15/32 - 13/32	3.1/2	3/4	A225BS7

A088

- Navrtávák, sada
- Набор спиральных сверл, короткое исполнение
- Zestaw wiertel ogólnego stosowania
- Navrtávák, sada

A=typy v sadě, B=počet v sadě, C=rozměry v sadě

A=сверла в наборе, B=кол-во сверл, C=диаметры в наборе

A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. C=Średnice występujące w zestawie

A=typy v sade, B=počet v sade, C=rozmery v sade



Nr.	A	B	C	A088
200S	A022	24	1.0 mm - 10.5 mm x 0.5 mm + 3.3 mm, 4.2 mm, 6.8 mm, 10.2 mm	A088200S

A095

- Vrták zákl. délka, sada
- Набор спиральных сверл, короткое исполнение
- Zestaw wiertel ogólnego stosowania
- Vrták zákl. délka, sada

A=typy v sadě, B=počet v sadě, C=rozměry v sadě
 A=сверла в наборе, B=кол-во сверл, C=диаметры в наборе
 A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. C=Średnice występujące w zestawie
 A=typy v sade, B=počet v sade, C=rozmery v sade



Nr.	A	B	C	A095
18	A002	29	1/16 inch - 1/2 inch x 1/64 inch	A09518
20	A002	15	1/16 inch - 1/2 inch x 1/32 inch	A09520
200	A002	24	1.0 mm - 10.5 mm x 0.5 mm + 3.3 mm, 4.2 mm, 6.8 mm, 10.2 mm	A095200
201	A002	19	1.0 mm - 10.0 mm x 0.5 mm	A095201
202	A002	51	1.0 mm - 6.0 mm x 0.1 mm	A095202
203	A002	41	6.0 mm - 10.0 mm x 0.1 mm	A095203
204	A002	25	1.0 mm - 13.0 mm x 0.5 mm	A095204
206	A002	29	1.0 mm - 13.0 mm x 0.5 mm + 3.3 mm, 4.2 mm, 6.8 mm, 10.2 mm	A095206
209	A002	91	1.0 mm - 10.0 mm x 0.1 mm	A095209

A099

- Příhradkový pořadač
- Набор спиральных сверл в металлическом стеллаже
- Zestaw wiertel ogólnego stosowania
- Box na sadu vrtákov

A=typy v sadě, B=počet v sadě, C=rozměry v sadě

A=сверла в наборе, B=кол-во сверл, C=диаметры в наборе

A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. C=Średnice występujące w zestawie

A=typy v sade, B=počet v sade, C=rozmery v sade



Nr.	A	B	C	
F1	A002	380	5 x (13/32, 7/16, 15/32, 1/2) inch; 10 x (5/64, 7/64, 9/64, 11/64, 13/64, 15/64, 17/64, 9/32, 19/64, 5/16, 21/64, 11/32, 23/64, 3/8) inch; 20 x (1/16, 7/32, 1/4) inch; 30 x 3/32 inch; 40 x (5/32, 3/16) inch; 50 x 1/8 inch	A099F1
M1	A002	340	5 x (10.50, 11.00, 11.50, 12.00, 12.50, 13.00) mm; 10 x (1.50, 2.50, 3.50, 4.50, 5.50, 6.50, 7.00, 7.50, 8.00, 8.50, 9.00, 9.50, 10.00) mm; 20 x (1.00, 5.00, 6.00) mm; 30 x 2.00 mm; 40 x 4.00 mm; 50 x 3.00 mm	A099M1

A190

- Vrták zákl. délka, sada
- Набор спиральных сверл, короткое исполнение
- Zestaw wiertel ogólnego stosowania
- Vrták zákl. délka, sada

A=typy v sadě, B=počet v sadě, C=rozměry v sadě
 A=сверла в наборе, B=кол-во сверл, C=диаметры в наборе
 A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. C=Średnice występujące w zestawie
 A=typy v sade, B=počet v sade, C=rozmery v sade



Nr.	A	B	C	A190
3	A100	21	1/16 inch - 3/8 inch x 1/64 inch	A1903
12	A100	60	No.1 - No.60	A19012
14	A100	26	A - Z	A19014
18	A100	29	1/16 inch - 1/2 inch x 1/64 inch	A19018
20	A100	15	1/16 inch - 1/2 inch x 1/32 inch	A19020
201	A100	19	1.0 mm - 10.0 mm x 0.5 mm	A190201
202	A100	51	1.0 mm - 6.0 mm x 0.1 mm	A190202
203	A100	41	6.0 mm - 10.0 mm x 0.1 mm	A190203
204	A100	25	1.0 mm - 13.0 mm x 0.5 mm	A190204
206	A100	29	1.0 mm - 13.0 mm x 0.5 mm + 3.3 mm, 4.2 mm, 6.8 mm, 10.2 mm	A190206
209	A100	91	1.0 mm - 10.0 mm x 0.1 mm	A190209

A094

- Vrták zákl. délka, sada
- Набор спиральных сверл, короткое исполнение
- Zestaw wiertel ogólnego stosowania
- Vrták zákl. dĺžka, sada

A=typy v sadě, B=počet v sadě, C=rozměry v sadě

A=сверла в наборе, B=кол-во сверл, C=диаметры в наборе

A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. C=Średnice występujące w zestawie

A=typy v sade, B=počet v sade, C=rozmery v sade



A094



Set

Nr.	A	B	C	A094
413	A002	13	1.5 mm - 6.5 mm x 0.5 mm + 3.3 mm, 4.2 mm	A094413
419	A002	19	1.0 mm - 10.0 mm x 0.5 mm	A094419

A191

- Vrták zákl. délka, sada A=typy v sadě, B=počet v sadě, C=rozměry v sadě
- Набор спиральных сверл, короткое исполнение A=сверла в наборе, B=кол-во сверл, C=диаметры в наборе
- Zestaw wiertel ogólnego stosowania A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. C=Średnice występujące w zestawie
- Vrták zákl. délka, sada A=typy v sade, B=počet v sade, C=rozmery v sade


A191


Set

Nr.	A	B	C	A191
31M	A100	20	0.3 mm - 1.0 mm x 0.05 mm + 0.38 mm, 0.52 mm, 0.58 mm, 0.78 mm, 0.82 mm	A19131M
61-80	A100	20	No.61 - No. 80	A19161-80
413	A100	13	1.5 mm - 6.5 mm x 0.5 mm + 3.3 mm, 4.2 mm	A191413
419	A100	19	1.0 mm - 10.0 mm x 0.5 mm	A191419

A199

- Příhradkový pořadač
- Набор спиральных сверл в металлическом стеллаже
- Zestaw wiertel ogólnego stosowania
- Box na sadu vrtákov

A=typy v sadě, B=počet v sadě, C=rozměry v sadě

A=сверла в наборе, B=кол-во сверл, C=диаметры в наборе

A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. C=Średnice występujące w zestawie

A=typy v sade, B=počet v sade, C=rozmery v sade



Nr.	A	B	C	
F1	A100	380	5 x (13/32, 7/16, 15/32, 1/2) inch; 10 x (5/64, 7/64, 9/64, 11/64, 13/64, 15/64, 17/64, 9/32, 19/64, 5/16, 21/64, 11/32, 23/64, 3/8) inch; 20 x (1/16, 7/32, 1/4) inch; 30 x 3/32 inch; 40 x (5/32, 3/16) inch; 50 x 1/8 inch	A199F1
M1	A100	340	5 x (10.50, 11.00, 11.50, 12.00, 12.50, 13.00) mm; 10 x (1.50, 2.50, 3.50, 4.50, 5.50, 6.50, 7.00, 7.50, 8.00, 8.50, 9.00, 9.50, 10.00) mm; 20 x (1.00, 5.00, 6.00) mm; 30 x 2.00 mm; 40 x 4.00 mm; 50 x 3.00mm	A199M1

A295

- Vrták zákl. délka, sada A=typy v sadě, B=počet v sadě, C=rozměry v sadě
- Набор спиральных сверл, короткое исполнение A=сверла в наборе, B=кол-во сверл, C=диаметры в наборе
- Zestaw wiertel ogólnego stosowania A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. C=Średnice występujące w zestawie
- Vrták zákl. délka, sada A=typy v sade, B=počet v sade, C=rozmary v sade



Nr.	A	B	C	A295
219	A777	19	1.0 mm - 10.0 mm x 0.5 mm	A295219
225	A777	25	1.0 mm - 13.0 mm x 0.5 mm	A295225

A296

- Středicí navrtávák sada
- Набор центровочных сверл
- Zestaw wiertel do nakiełków
- Strediací navrtávák sada

A296200 - 118° špička DIN333A, A296225 - 120° BS328

A=typy v sadě, B=počet v sadě, C=rozměry v sadě

A296200 - 118° point DIN333A, A296225 - 120° point BS328

A=sverla v наборе, B=кол-во сверл, C=диаметры в наборе

A296200- 118°.DIN333A,A296225- 120°. BS328

A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. C=Średnice występujące w zestawie

A296200 - 118° špička DIN333A, A296225 - 120° la varf BS328

A=typy v sade, B=počet v sade, C=rozmery v sade



Nr.	A	B	C	A296
200	A200	5	1.00 mm, 2.00 mm, 2.50 mm, 3.15 mm, 4.00 mm	A296200
225	A225	5	BS1, BS2, BS3, BS4, BS5	A296225

B400 138
B411 142
B441 141

B442 143
B481 139

G400 169
G405 170



129 - 186



B100 144
B101 162
B121 164
B122 152
B157 159
B161 160
B170 156

B180 154
B301 149
B334 146
B335 147
B901 148
B903 150
B952 151

B953 153
B954 165
B955 166
B956 167
B957 168

G125 184
G129 174
G132 179
G135 171
G136 176
G137 172
G138 180
G142 176
G149 175
G154 173
G171 181
G236 185
G314 183
G335 171
G338 180
G560 176
G570 176
G600 178
M138 182

	Materiál	Материал	Materiał	Materiál
	Povlak	Покрытие	Pokrycie	Povlak
	Standard	Стандарт	Standard	Štandard
	Směr otáčení	Направление	Kierunek	Smer
	Stopka	Хвостовик	Chwyт	Stopka
	Typ drážek	Тип канавок	Typ rowka wirowego	Toto neviem preložiť
	Tolerance	Допуск	Tolerancja	Tolerancia
	Kuželovitost	Конусность	Zbieżność (pochylenie)	Kuželový prechod
■	vynikající	Основное применение	Najlepsze zastosowanie	Vynikajúce
■	dobrý	Возможное применение	Dobre zastosowanie	Dobré
	Příklad 10 = řezná rychlost (m/min) +/- 10%	Пример: 10 = Скорость резания в м/мин +/- 10%	Na Przykład 10 = prędkość skrawania w metrach/ minutę +/- 10%	Príklad 10 = rýchlosť rezania (m/min) +/- 10%
	Kód	Code	Kod	Kód
	Rozměrová řada	Ассортимент	Zakres średnic	Rozsah
AMG	Česky	Русский	Polski	Slovensky
1.1	magneticky měkká	Электротехническая	magnetyczna miękka	Magneticky mäkká oceľ
1.2	konstrukční uhlíkatá	Конструкционная, в том числе цементируемая	konstrukcyjna do nawęglania	Konstruktčná oceľ,uhlíková
1.3	uhlíkatá	Углеродистая нелегированная	węglowa	Uhlíková pceľ
1.4	legovaná	Легированная	stopowa	Legovaná oceľ
1.5	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrzená a temperovaná
1.6	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrzená a temperovaná
1.7	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrzená
1.8	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrzená, oceľ odolná oproti opotrebovaniu
2.1	automatová	Повышенной обрабатываемости	automatowa	Automatová nehrdzavejúca oceľ
2.2	austenitická	Аустенитная	austenityczna	Austenická
2.3	feritická+austenitická	Аустенитно-ферритная	ferytyczna+austenityczna	Feritická + austenická, feritická, martenzitická
2.4	precipitačně tvrzená	дисперсионное твердение	Utwardzane wydzieleniowo	Lamelární grafit (sivá)
3.1	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Lamelární grafit
3.2	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.3	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciągliwe	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.4	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciągliwe	Titán čistý
4.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny titánu
4.2	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Zliatiny titánu
4.3	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Nikel čistý
5.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny niklu
5.2	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Zliatiny niklu
5.3	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Meď
6.1	bronz	Технически чистая	niestopowa	β-mosadz
6.2	β - mosaz, bronz	Бронзы и латуни на основе Sn	Mosiądz-β,brąz	α-mosadz
6.3	bronz mosaz	Бронзы и латуни на основе Zn	Mosiądz CuZn	Bronz vysokopevnostný
6.4	bronz vysokopevnostní	Высокопрочные бронзы	Brąz o wysokiej wytrzymałości	Al, Mg, čistý
7.1	Al, Mg, tváfené	Технически чистые	Al.,Mg, niestopowe	Al zliatiny, Si<0,5%
7.2	Al slitiny, Si<0,5%	Их сплавы, с содержанием, Si<0,5%	Al. Stopowe,Si<0,5%	Al zliatiny, Si>0,5%<10%
7.3	Al slitiny, Si>0,5%<10%	Их сплавы, с содержанием 0,5% < Si < 10%	Al. Stopowe,Si>0,5%<10%	Al zliatiny, Si>10%
7.4	Al slitiny, Si>10%	Их сплавы, с содержанием Si > 10%	Al. Stopowe,Si>10%	Zliatiny hliníka a horčíka
8.1	termoplasty	Термопластики	Tworzywa termoplastyczne	Termoplasty
8.2	termosety	Терморективные	Tworzywa termoutwardzalne	Termosety
8.3	zpevněné plasty	Армированные	Zbrojone tworzywa sztuczne	Spevnené plasty
9.1	cermet (keramika)	Металлокерамика	Cermetale	Cermet (kov-keramika)
10.1	standardni grafit	Технический графит	Grafit standartowy	Grafit

	HM	HM	HM	HM	HM	HSS	HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	
	DIN 8093	DIN 8093	DIN 8050	DIN 8094	DIN 8051	DIN 206	DORMER	DORMER	BS 328	BS 328	DIN 9	DIN 9	ANSI	
	H7	Ø 95.3-5 S: +0.004 Ø 5.51-12 D: +0.005	H7	H7	H7	H7			H7					
										1.48 ▶	1.50 ▶	1.50 ▶		
	B400	B481	B441	B411	B442	B100	B334	B335	B901	B301	B903	B952	B122	
	1.00 - 20.00	0.98 - 12.05	10.00 - 20.00	5.00 - 30.00	10.00 - 20.00	1.50 - 50.00	N000 - N16	N000 BLADES - N16NUT	1.50 - 1/2	1/16 - 1/2	1.50 - 20.00	1.20 - 50.00	3/8 - 1.1/16	
AMG	138	138	141	142	143	144	146	147	148	149	150	151	152	ISO
1.1	■18B	■18B	■18B	■18B	■18B	■18C	■	■	■18C	■18C	■18C	■18C	■18C	P 1
1.2	■18B	■18B	■18B	■18B	■18B	■14C	■	■	■14C	■14C	■14C	■14C	■14C	P 1
1.3	■14B	■14B	■14B	■14B	■14B	■11C	■	■	■11C	■11C	■11C	■11C	■11C	P 2
1.4	■14B	■14B	■14B	■14B	■14B	■10B	■	■	■10B	■10B	■10B	■10B	■10B	P 3
1.5	■10C	■10C	■10C	■10C	■10C	■5B	■	■	■5B	■5B	■5B	■5B	■5B	P 4
1.6	■10C	■10C	■10C	■10C	■10C	■4A	■	■	■4A	■4A	■4A	■4A	■4A	H 1
1.7														H 3
1.8														H 4
2.1						■8F	■		■8C	■8C	■8C	■8C	■8C	M 1
2.2										■5B	■5B	■5B	■5B	M 3
2.3										■6B	■6B	■6B	■6B	M 2
2.4														S 2
3.1	■17D	■17D	■17D	■17D	■17D	■14E	■		■14E	■14E	■14E	■14E	■14E	K 1
3.2	■17D	■17D	■17D	■17D	■17D	■11D	■		■11D	■11D	■11D	■11D	■11D	K 2
3.3	■17D	■17D	■17D	■17D	■17D	■10C	■		■10C	■10C	■10C	■10C	■10C	K 3
3.4	■14D	■14D	■14D	■14D	■14D	■9C	■		■9C	■9C	■9C	■9C	■9C	K 4
4.1	■14C	■14C	■14C	■14C	■14C	■11C	■		■11C	■11C	■11C	■11C	■11C	S 1
4.2	■14C	■14C	■14C	■14C	■14C	■5B	■		■5B	■5B	■5B	■5B	■5B	S 2
4.3	■10B	■10B	■10B	■10B	■10B	■4B	■		■4B	■4B	■4B	■4B	■4B	S 3
5.1	■10C	■10C	■10C	■10C	■10C	■5D	■		■5D	■5D	■5D	■5D	■5D	S 1
5.2	■10B	■10B	■10B	■10B	■10B	■3C	■		■3C					S 2
5.3	■10B	■10B	■10B	■10B	■10B	■2C	■		■2C					S 3
6.1	■38E	■38E	■38E	■38E	■38E	■18D	■		■18D	■18D	■18D	■18D	■18D	N 3
6.2	■38E	■38E	■38E	■38E	■38E	■20E	■		■20E	■20E	■20E	■20E	■20E	N 4
6.3	■38E	■38E	■38E	■38E	■38E	■18D	■		■18D	■18D	■18D	■18D	■18D	N 3
6.4	■38D	■38D	■38D	■38D	■38D	■11D	■		■11D	■11D	■11D	■11D	■11D	N 4
7.1	■60D	■60D	■60D	■60D	■60D	■23F	■		■23F	■23F	■23F	■23F	■23F	N 1
7.2	■60D	■60D	■60D	■60D	■60D	■18F	■		■18F	■18F	■18F	■18F	■18F	N 1
7.3	■25D	■25D	■25D	■25D	■25D				■15E	■15E	■15E	■15E	■15E	N 1
7.4	■25D	■25D	■25D	■25D	■25D				■14D	■14D	■14D	■14D	■14D	N 2
8.1	■25C	■25C	■25C	■25C	■25C									O
8.2	■13C	■13C	■13C	■13C	■13C	■21B	■		■21B	■21B	■21B	■21B	■21B	O
8.3														O
9.1														H
10.1														O

HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E
DIN 2179	DIN 212	DIN 212	DIN 212	DIN 208	BS 328	DIN 311	DIN 2180	DIN 219	DIN 217	
	DIN 6939FA									
	B	B	E	B	B			B		
	H7	$\begin{matrix} \text{H7} \\ \text{D} +0.024 \\ \text{F7} +0.025 \\ \text{G} +0.026 \end{matrix}$	H7	H7	H7		k11	H7		
1:50 ▶								1:50 ▶		
B953	B180	B170	B157	B161	B101	B121	B954	B955	B956	B957
1.00 - 12.00	1.50 - 20.00	0.98 - 12.00	2.00 - 20.00	3.00 - 50.00	3.00 - 2"	10.00 - 30.00	5.00 - 30.00	25.00 - 80.00	13.00 - 40.00	N3DRIVER - N9WASHER

AMG	153	154	156	159	160	162	164	165	166	167	168	ISO
1.1	■25C	■25C	■25C	■25C	■25C	■18C	■18C	■25C	■18C			P 1
1.2	■20C	■20C	■20C	■20C	■20C	■14C	■14C	■20C	■14C			P 1
1.3	■16C	■16C	■16C	■16C	■16C	■11C	■11C	■16C	■11C			P 2
1.4	■15B	■15B	■15B	■15B	■15B	■10B	■10B	■15B	■10B			P 3
1.5	■9B	■9B	■9B	■9B	■9B	■5B	■5B	■9B	■5B			P 4
1.6	■5A	■5A	■5A	■5A	■5A	■4A	■4A	■5A	■4A			H 1
1.7												H 3
1.8												H 4
2.1	■11C	■11C	■11C	■11C	■11C	■8C		■11C	■8C			M 1
2.2	■6B	■6B	■6B	■6B	■6B			■6B	■5B			M 3
2.3	■8B	■8B	■8B	■8B	■8B			■8B	■6B			M 2
2.4		■6B										S 2
3.1		■16E	■16E		■16E	■14E	■14E		■14E			K 1
3.2		■15D	■15D		■15D	■11D	■11D					K 2
3.3		■13C	■13C		■13C	■10C	■10C					K 3
3.4		■11C	■11C		■11C	■9C	■9C					K 4
4.1	■15C	■15C	■15C	■15C	■15C	■11C	■11C	■15C	■11C			S 1
4.2	■9B	■9B	■9B	■9B	■9B	■5B		■9B	■5B			S 2
4.3	■5B	■5B	■5B	■5B	■5B	■4B		■5B	■4B			S 3
5.1	■8D	■8D	■8D	■8D	■8D	■5D		■8D	■5D			S 1
5.2	■5C	■5C	■5C	■5C	■5C	■3C		■5C	■3C			S 2
5.3	■3C	■3C	■3C	■3C	■3C	■2C		■3C	■2C			S 3
6.1	■25D	■25D	■25D	■25D	■25D	■18D		■25D	■18D			N 3
6.2	■28E	■28E	■28E	■28E	■28E	■20E		■28E	■20E			N 4
6.3		■25D	■25D		■25D	■18D						N 3
6.4		■14D	■14D		■14D	■11D						N 4
7.1	■28F			■28F		■23F		■28F	■23F			N 1
7.2	■25F			■25F		■18F		■25F	■18F			N 1
7.3	■20E			■20E				■20E	■15E			N 1
7.4	■16D			■16D				■16D	■14D			N 2
8.1	■30B			■30B				■30B				O
8.2						■21B	■21B		■21B			O
8.3												O
9.1	■3A			■3A				■3A				H
10.1												O

	Materiál	Материал	Materiał	Materiál
	Povlak	Покрытие	Pokrycie	Povlak
	Standard	Стандарт	Standard	Štandard
	Směr otáčení	обработки	Kierunek	Smer
	Použití	Применение	Zastosowanie	Použitie
	Stopka	Хвостовик	Chwył	Stopka
	Úhel zahloubení	Угол зенковки	Kąt Ostrza	Úhol zahĺbenia
■	vynikající	Основное применение	Najlepsze zastosowanie	Vynikajúce
■	dobrý	Возможное применение	Dobre zastosowanie	Dobré
	Příklad 10 = řezná rychlost (m/min) +/- 10%	Пример: 10 = Скорость резания в м/мин +/- 10%	Na przykład 10 = prędkość skrawania w metrach/ minutę +/- 10%	Příklad 10 = rychlost' rezania (m/min) +/- 10%
	Kód	Code	Kod	Kód
	Rozměrová řada	Ассортимент	Zakres średnic	Rozsah
AMG	Česky	Русский	Polski	Slovensky
1.1	magneticky měkká	Электротехническая	magnetyczna miękka	Magneticky mäkká oceľ
1.2	konstrukční uhlíkatá	Конструкционная, в том числе цементируемая	konstrukcyjna do nawęglania	Konstruktívna oceľ,uhlíková
1.3	uhlíkatá	Углеродистая нелегированная	węglowa	Uhlíková oceľ
1.4	legovaná	Легированная	stopowa	Legovaná oceľ
1.5	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrzená a temperovaná
1.6	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrzená a temperovaná
1.7	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrzená
1.8	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrzená, oceľ odolná oproti opotrebovaniu
2.1	automatová	Повышенной обрабатываемости	automatowa	Automatová nehrdzavejúca oceľ
2.2	austenitická	Аустенитная	austenitczna	Austenická
2.3	feritická+austenitická	Аустенитно-ферритная	ferytyczna+austenitczna	Feritická + austenická, feritická, martenzitická
2.4	precipitačně tvrzená	дисперсионное твердение	Utwardzane wydzieleniowo	Lamelární grafit (sivá)
3.1	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Lamelární grafit
3.2	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.3	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciągliwe	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.4	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciągliwe	Titán čistý
4.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny titánu
4.2	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Zliatiny titánu
4.3	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Nikel čistý
5.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny niklu
5.2	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Zliatiny niklu
5.3	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Meď
6.1	bronz	Технически чистая	niestopowa	β-mosadz
6.2	β - mosaz, bronz	Бронзы и латуни на основе Sn	Mosiądz-β,brąz	α-mosadz
6.3	bronz mosaz	Бронзы и латуни на основе Zn	Mosiądz CuZn	Bronz vysokopevnostný
6.4	bronz vysokopevnostní	Высокопрочные бронзы	Brąz o wysokiej wytrzymałości	Al, Mg, čistý
7.1	Al, Mg, tvářené	Технически чистые	Al.,Mg, niestopowe	Al zliatiny, Si<0,5%
7.2	Al slitiny, Si<0,5%	Их сплавы, с содержанием, Si<0,5%	Al. Stopowe,Si<0,5%	Al zliatiny, Si>0,5%<10%
7.3	Al slitiny, Si>0,5%<10%	Их сплавы, с содержанием 0.5% < Si < 10%	Al. Stopowe,Si>0,5%<10%	Al zliatiny, Si>10%
7.4	Al slitiny, Si>10%	Их сплавы, с содержанием Si > 10%	Al. Stopowe,Si>10%	Zliatiny hliníka a horčíka
8.1	termoplasty	Термопластики	Tworzywa termoplastyczne	Termoplasty
8.2	termosety	Терморезактивные	Tworzywa termoutwardzalne	Termosety
8.3	zpevněné plasty	Армированные	Zbrojone tworzywa sztuczne	Spevnené plasty
9.1	cermet (keramika)	Металлокерамика	Cermetale	Cermet (kov-keramika)
10.1	standardní grafit	Технический графит	Grafit standardowy	Grafit

	HM	HM	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS	HSS	
	DIN 335C	DIN 335	DIN 334C	DIN 334C	DIN 334D	DIN 335C	DORMER	DORMER	DIN 335C	DIN 335C	DIN 335C	
	G400	G405	G135	G335	G137	G154	G129	G149	G136	G560	G142	
	6.30 - 31.00	8.30 - 12.40	6.30 - 25.00	6.30 - 25.00	16.00 - 80.00	6.30 - 25.00	6.00 - 31.50	5.00 - 50.00	4.30 - 31.00	6.30 - 31.00	4.80 - 31.00	
AMG	169	170	171	171	172	173	174	175	176	176	176	ISO
1.1	30F	30F	30F	50E	30F	30F	30D	30D	30F	50E	30F	P 1
1.2	25E	25E	25E	40E	25E	25E	25D	25D	25E	40E	25E	P 1
1.3	20D	20D	20D	30D	20D	20D	20C	20C	20D	30D	20D	P 2
1.4	15D	15D	15D	20D	15D	15D	15B	15B	15D	20D	15D	P 3
1.5	10B	10B	10B	15B	10B	10B	10A	10A	10B	15B	10B	P 4
1.6	6A	6A	6A	10B	6A	6A	6A	6A	6A	10B	6A	H 1
1.7												H 3
1.8												H 4
2.1	8C	8C	8C		8C	8C	8B	8B	8C		8C	M 1
2.2	6B	6B	6B		6B	6B	6A	6A	6B		6B	M 3
2.3	4A	4A	4A		4A	4A			4A		4A	M 2
2.4												S 2
3.1	25F	25F	25F	45F	25F	25F	25D	25D	25F	45F		K 1
3.2	15D	15D	15D	35D	15D	15D	15C	15C	15D	35D		K 2
3.3	12C	12C	12C	30C	12C	12C	12A	12A	12C	30C		K 3
3.4	8C	8C	8C	30C	8C	8C	8A	8A	8C	30C		K 4
4.1	12C	12C	12C	20C	12C	12C	12B	12B	12C	20C	12C	S 1
4.2	10A	10A	10A	15A	10A	10A	10A	10A	10A	15A	10A	S 2
4.3	8A	8A	8A	10A	8A	8A	8A	8A	8A	10A		S 3
5.1	12C	12C	12C	20C	12C	12C	12B	12B	12C	20C	12C	S 1
5.2	6B	6B	6B	10B	6B	6B	6A	6A	6B	10B	6B	S 2
5.3	4A	4A	4A	6A	4A	4A	4A	4A	4A	6A		S 3
6.1	25D	25D	25D	40D	25D	25D	25B	25B	25D	40D	25D	N 3
6.2	20F	20F	20F	30F	20F	20F	20C	20C	20F	30F	20F	N 4
6.3	25F	25F	25F	40F	25F	25F	25C	25C	25F	40F	25F	N 3
6.4	10D	10D	10D	15D	10D	10D	10B	10B	10D	15D	10D	N 4
7.1	30G	30G	30G	50G	30G	30G	30D	30D	30G	50G	30G	N 1
7.2	25F	25F	25F	40F	25F	25F	25C	25C	25F	40F	25F	N 1
7.3	20F	20F	20F	30F	20F	20F	20C	20C	20F	30F	20F	N 1
7.4	10F	10F	10F	15F	10F	10F	10C	10C	10F	15F	10F	N 2
8.1	30G	30G	30G	50G	30G	30G	30D	30D	30G	50G	30G	O
8.2	20G	20G	20G	30G	20G	20G	20D	20D	20G	30G	20G	O
8.3												O
9.1												H
10.1												O

HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
ATICH				TN	TAIN	ST			
DIN 335C	DORMER	DIN 335A	DIN 335D	DIN 335D	DIN 335C	DORMER	DORMER	DORMER	DIN 373
G570	G600	G132	G138	G338	G171	M138	G314	G125	G236
6.30 - 31.00	6.30 - 25.00	8.00 - 20.00	25.00 - 80.00	25.00 - 63.00	6.30 - 25.00	No.1 - No.6	4.00 - 36.00	6.50 - 20.00	Set
NEW	NEW								

AMG	176	178	179	180	180	181	182	183	184	185	ISO
1.1	45E	22F		30F	50F	50E	30D	30D	30E		P 1
1.2	36E	17E		25E	40E	40E	25D	25D	25E		P 1
1.3	27D	15D	20E	20D	30D	30D	20C	20C	20D		P 2
1.4	22D	12D	15D	15D	20D	20D	15B	15B	15D		P 3
1.5	17B	8B	10D	10B	15B	15B	10A	10A	10C		P 4
1.6	12B	6A	6B	6A	10A	10B	6A	6A	6C		H 1
1.7											H 3
1.8											H 4
2.1	17C	8C		8C			8B	8B	8D		M 1
2.2	12B	6B		6B			6A	6A	6C		M 3
2.3	15A	4A	4B	4A			4A	4A			M 2
2.4	10A										S 2
3.1	40C	25F		25F	45F	45F	25D	25D	25E		K 1
3.2	32C	15D		15D	35D	35D	15C	15C	15E		K 2
3.3	27C	12C		12C	30C	30C	12A	12A	12D		K 3
3.4	24C		8D	8C	30C	30C	8A	8A	8C		K 4
4.1				12C	20C	20C	12B	12B	12E		S 1
4.2			8A	10A	15A	15A	10A	10A	10E		S 2
4.3			8A	8A	10A	10A	8A	8A	8E		S 3
5.1				12C	20C	20C	12B	12B	12E		S 1
5.2	6A		6C	6B	10B	10B	6A	6A	6C		S 2
5.3	4A		4B	4A	6A	6A	4A	4A	4E		S 3
6.1	40D	25D		25D	40D	40D	25B	25B	25C		N 3
6.2	30F	20F		20F	30F	30F	20C	20C	20C		N 4
6.3	40F	25F		25F	40F	40F	25C	25C	25C		N 3
6.4	15D	10D	10F	10D	15D	15D	10B	10B			N 4
7.1	45G	30G		30G	50G	50G	30D	30D	30G		N 1
7.2	36F	25F		25F	40F	40F	25C	25C	25G		N 1
7.3	27F	20F		20F	30F	30F	20C	20C	20G		N 1
7.4	13F	10F		10F	15F	15F	10C	10C	10E		N 2
8.1				30G	50G	50G	30D	30D	30C		O
8.2				20G	30G	30G	20D	20D	20C		O
8.3			5G								O
9.1											H
10.1											O

	Ø mm												
	1,5	2	3	5	8	10	12	16	20	25	30	40	50
A	0,045	0,055	0,078	0,100	0,150	0,170	0,185	0,220	0,250	0,280	0,320	0,390	0,440
B	0,055	0,072	0,110	0,150	0,180	0,210	0,240	0,280	0,310	0,360	0,400	0,500	0,550
C	0,065	0,085	0,135	0,185	0,220	0,260	0,285	0,335	0,390	0,440	0,480	0,600	0,680
D	0,080	0,110	0,160	0,200	0,270	0,320	0,360	0,410	0,470	0,540	0,600	0,730	0,850
E	0,100	0,140	0,180	0,250	0,350	0,390	0,430	0,500	0,530	0,640	0,750	0,910	1,100
F	0,140	0,180	0,260	0,350	0,440	0,500	0,550	0,630	0,700	0,800	0,930	1,200	1,500
mm/REV ± 15%													

	Ø mm										
	6	8	10	16	20	25	32	40	60	80	
A	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.12	0.14	0.16	
B	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	
C	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	0.22	
D	0.06	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22	0.25	0.28	
E	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.27	0.30	0.32	
F	0.09	0.11	0.13	0.16	0.19	0.21	0.26	0.29	0.33	0.36	
G	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22	0.28	0.32	0.36	0.40	
H	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22	0.25	0.30	0.35	0.40	0.45	
mm/REV											

• Základní doporučení pro úběr materiálu při předvrtávání děr • Рекомендованные припуски для развёртывания • Podstawowe wskazówki dotyczące usuwania materiału przy wierceniu pod rozwiertak • Základné odporúčenie pre úber materiálu pri predvrtávaní dier

	Ø (mm)					
	3 - 5mm	5.1 - 10mm	10.1 - 20mm	20.1 - 30mm	> 30mm	
1.1	0.1-0.2	0.2	0.2-0.3	0.3-0.4	0.4-0.5	P 1
1.2	0.1-0.2	0.2	0.2-0.3	0.3-0.4	0.4-0.5	P 1
1.3	0.1-0.2	0.2	0.2-0.3	0.3-0.4	0.4-0.5	P 2
1.4	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	P 3
1.5	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	P 4
1.6	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	H 1
1.7	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	H 3
1.8	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	H 4
2.1	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	M 1
2.2	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	M 3
2.3	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	M 2
2.4	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	S 2
3.1	0.1-0.2	0.2	0.2-0.3	0.3-0.4	0.4-0.5	K 1
3.2	0.1-0.2	0.2	0.2-0.3	0.3-0.4	0.4-0.5	K 2
3.3	0.1-0.2	0.2	0.3	0.4	0.5	K 3
3.4	0.1-0.2	0.2	0.3	0.4	0.5	K 4
4.1	0.1-0.2	0.2	0.2-0.3	0.3-0.4	0.3-0.4	S 1
4.2	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	S 2
4.3	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	S 3
5.1	0.1-0.2	0.2	0.2-0.3	0.3-0.4	0.4-0.5	S 1
5.2	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	S 2
5.3	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	S 3
6.1	0.1-0.2	0.2-0.3	0.3-0.4	0.4-0.5	0.5	N 3
6.2	0.1-0.2	0.2	0.2-0.3	0.3	0.3-0.4	N 4
6.3	0.1-0.2	0.2	0.2-0.3	0.3	0.3-0.4	N 3
6.4	0.1-0.2	0.2	0.2-0.3	0.3	0.3-0.4	N 4
7.1	0.1-0.2	0.2-0.3	0.3-0.4	0.4-0.5	0.5	N 1
7.2	0.1-0.2	0.2-0.3	0.3-0.4	0.4-0.5	0.5	N 1
7.3	0.1-0.2	0.2-0.3	0.3-0.4	0.4-0.5	0.5	N 1
7.4	0.1-0.2	0.2-0.3	0.3-0.4	0.4-0.5	0.5	N 2
8.1	0.1-0.2	0.3	0.4	0.4-0.5	0.5	O
8.2	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	O
8.3	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	O
9.1	0.1-0.2	0.2	0.2	0.3	0.3-0.4	H
10.1	0.1-0.2	0.2	0.2-0.3	0.3-0.4	0.4-0.5	O

Pro stavitelné výstružníky nebo výstružníky s břity zmenšete úběr materiálu o 30%. Pro výstružníky s rychlou šroubovicí zvýšte o 50% / Для регулируемых разверток снижение припуска на 30%. Для скоростных разверток увеличить на 50% / Dla rozwiertaków nastawnych zmniejsz usuwanie materiału o 30%,zostaw większy zapas.Dla rozwiertaków mocno skrętnych zwiększ o 50%,zostaw mniejszy zapas / Pre nastaviteľné výstružníky alebo výstružníky s britom zmenšite úber materiálu o 30%

B400
HM

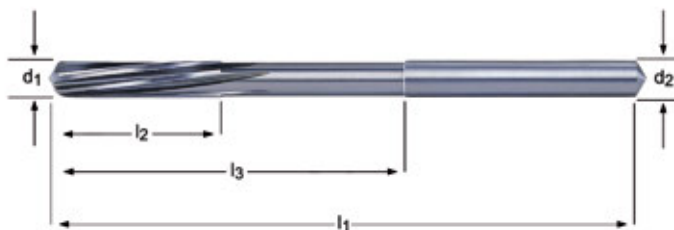
DIN 8093

B
H7

- Výstružník strojní extrémně nerovnoměrné členění
- Машинные развертки Неравномерный шаг
- Rozwiertak maszynowy o przemiennych ostrzach
- Výstružník strojný extrémne nerovnomerné členenie

B400

B400	▪	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	
		8.1	8.2																			
	•	1.1	1.2	1.3	1.4																	


B400


1.00 - 20.00

d_1 \emptyset mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	z	d_2 $\emptyset h_9$ mm	B400
1.0	34	6	15	3	1.0	B4001.0 ¹⁾
1.2	38	8	16.5	3	1.2	B4001.2 ¹⁾
1.4	40	8	18	3	1.4	B4001.4 ¹⁾
1.5	40	8	18	3	1.5	B4001.5 ¹⁾
1.6	49	11	26	3	1.6	B4001.6 ¹⁾
1.8	49	11	25	4	1.8	B4001.8 ¹⁾
2.0	49	11	24	4	2.0	B4002.0 ¹⁾
2.2	57	15	30	4	2.2	B4002.2 ¹⁾
2.5	57	15	28	4	2.5	B4002.5 ¹⁾
2.8	61	15	32	4	2.8	B4002.8 ¹⁾
3.0	61	15	30	6	3.0	B4003.0 ¹⁾
3.2	70	18	33	6	3.2	B4003.2 ¹⁾
3.5	70	18	33	6	3.5	B4003.5 ¹⁾
4.0	75	19	44	6	4.0	B4004.0 ¹⁾
4.5	80	21	46	6	4.5	B4004.5 ¹⁾
5.0	86	23	53	6	5.0	B4005.0 ¹⁾
5.5	93	26	56	6	5.6	B4005.5 ¹⁾
6.0	93	26	56	6	5.6	B4006.0 ¹⁾
6.5	101	28	63	6	6.3	B4006.5 ²⁾
7.0	109	31	69	6	7.1	B4007.0 ²⁾
8.0	117	33	75	6	8.0	B4008.0 ²⁾
9.0	125	36	81	6	9.0	B4009.0 ²⁾
10.0	133	38	87	6	10.0	B40010.0 ²⁾
12.0	151	44	105	6	10.0	B40012.0 ²⁾
14.0	160	47	110	8	12.5	B40014.0 ²⁾
16.0	170	52	120	8	12.5	B40016.0 ²⁾
18.0	182	56	130	6	14.0	B40018.0 ³⁾
20.0	195	60	137	6	16.0	B40020.0 ³⁾

¹⁾ slinutý karbid / Твердый сплав / Pełno węglkowy / Spekaný karbid

²⁾ karbidová hlava / Твердосплавная головка / Czesc skrawajaca z węglika / karbidová hlava

³⁾ karbidovaný / С напайными пластинами / Wlutowana płytka węglkowa / karbidovaný

B481

HM



DIN
8093



DIN
6535HA

B

Ø.95-5.5
0.+0.004
Ø5.51-12
0.+0.005



B481

- NC - setinový výstružník pro vysoce přesné upnutí
- NC - Развертка для станков с ЧПУ
- NC- Rozvietak Precyzyjny przeznaczony do mocowania w dokładnych uchwytach
- NC Støtinnøvýstružník pre vysoko presné upnutie

Extrémně nerovnoměrné členění
Неравномерный шаг
Bardzo nierówne rozstawienie
Extrémne nerovnomerné členenie

B481	▪	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	
		8.1	8.2																			
	•	1.1	1.2	1.3	1.4																	



B481



0.98 - 12.05

d ₁ Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	z	d ₂ Øh ₆ mm	B481
0.98	49.5	6	21.5	3	4	B4810.98
0.99	49.5	6	21.5	3	4	B4810.99
1.00	49.5	6	21.5	3	4	B4811.00
1.01	49.5	6	21.5	3	4	B4811.01
1.02	49.5	6	21.5	3	4	B4811.02
1.03	49.5	9	21.5	3	4	B4811.03
1.48	49	9	21	3	4	B4811.48
1.49	49	9	21	3	4	B4811.49
1.50	49	9	21	3	4	B4811.50
1.51	49	9	21	3	4	B4811.51
1.52	49	9	21	3	4	B4811.52
1.53	49	9	21	3	4	B4811.53
1.98	49	12	21	4	4	B4811.98
1.99	49	12	21	4	4	B4811.99
2.00	49	12	21	4	4	B4812.00
2.01	49	12	21	4	4	B4812.01
2.02	49	12	21	4	4	B4812.02
2.03	49	12	21	4	4	B4812.03
2.48	59	16	31	4	4	B4812.48
2.49	59	16	31	4	4	B4812.49
2.50	59	16	31	4	4	B4812.50
2.51	59	16	31	4	4	B4812.51
2.52	59	16	31	4	4	B4812.52
2.53	59	16	31	4	4	B4812.53
2.97	62.5	17	35	6	4	B4812.97
2.98	62.5	17	35	6	4	B4812.98
2.99	62.5	17	35	6	4	B4812.99
3.00	62.5	17	35	6	4	B4813.00
3.01	62.5	17	35	6	4	B4813.01
3.02	62.5	17	35	6	4	B4813.02
3.03	62.5	17	35	6	4	B4813.03
3.97	75	19	47	6	4	B4813.97
3.98	75	19	47	6	4	B4813.98
3.99	75	19	47	6	4	B4813.99
4.00	75	19	47	6	4	B4814.00
4.01	75	19	47	6	4	B4814.01

d_1 Ø	l_1	l_2	l_3	z	d_2 Ø h_6	B481
mm	mm	mm	mm		mm	
4.02	75	19	47	6	4	B4814.02
4.03	75	19	47	6	4	B4814.03
4.97	86	23	50	6	6	B4814.97
4.98	86	23	50	6	6	B4814.98
4.99	86	23	50	6	6	B4814.99
5.00	86	23	50	6	6	B4815.00
5.01	86	23	50	6	6	B4815.01
5.02	86	23	50	6	6	B4815.02
5.03	86	23	50	6	6	B4815.03
5.97	93	26	57	6	6	B4815.97
5.98	93	26	57	6	6	B4815.98
5.99	93	26	57	6	6	B4815.99
6.00	93	26	57	6	6	B4816.00
6.01	93	26	57	6	6	B4816.01
6.02	93	26	57	6	6	B4816.02
6.03	93	26	57	6	6	B4816.03
7.97	117	33	81	6	8	B4817.97
7.98	117	33	81	6	8	B4817.98
7.99	117	33	81	6	8	B4817.99
8.00	117	33	81	6	8	B4818.00
8.01	117	33	81	6	8	B4818.01
8.02	117	33	81	6	8	B4818.02
8.03	117	33	81	6	8	B4818.03
8.04	117	33	81	6	8	B4818.04
9.97	133	38	93	6	10	B4819.97
9.98	133	38	93	6	10	B4819.98
9.99	133	38	93	6	10	B4819.99
10.00	133	38	93	6	10	B48110.00
10.01	133	38	93	6	10	B48110.01
10.02	133	38	93	6	10	B48110.02
10.03	133	38	93	6	10	B48110.03
10.04	133	38	93	6	10	B48110.04
10.05	133	38	93	6	10	B48110.05
11.97	151	44	106	6	12	B48111.97
11.98	151	44	106	6	12	B48111.98
11.99	151	44	106	6	12	B48111.99
12.00	151	44	106	6	12	B48112.00
12.01	151	44	106	6	12	B48112.01
12.02	151	44	106	6	12	B48112.02
12.03	151	44	106	6	12	B48112.03
12.04	151	44	106	6	12	B48112.04
12.05	151	44	106	6	12	B48112.05

B441

HM



DIN
8050



A

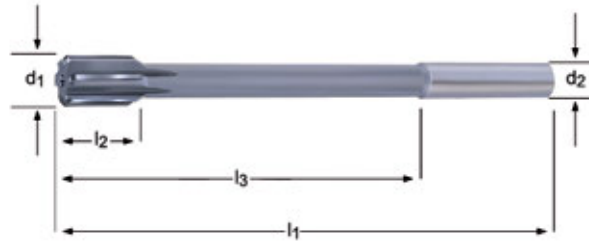
H7



- Výstružník strojní extrémně nerovnoměrné členění
- Машинные развертки Неравномерный шаг
- Rozwiertak maszynowy o przemiennych ostrzach
- Výstružník strojný extrémne nerovnomerné členenie

B441

B441	▪	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	
		8.1	8.2																			
	•	1.1	1.2	1.3	1.4																	



B441



10.00 - 20.00

d_1 Ø mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	z	d_2 Ø h_9 mm	B441
10.0	133	19	87	6	10	B44110.0 ³⁾
11.0	142	19	96	6	10	B44111.0 ³⁾
12.0	151	19	105	6	10	B44112.0 ³⁾
13.0	151	19	105	6	10	B44113.0 ³⁾
14.0	160	19	110	6	12.5	B44114.0 ³⁾
15.0	162	19	112	6	12.5	B44115.0 ³⁾
16.0	170	22	120	6	12.5	B44116.0 ³⁾
17.0	175	22	123	6	14	B44117.0 ³⁾
18.0	182	22	130	6	14	B44118.0 ³⁾
19.0	189	22	131	6	16	B44119.0 ³⁾
20.0	195	22	137	6	16	B44120.0 ³⁾

³⁾ karbidovaný / С напайными пластинами / Włutowana płytka węglkowa / karbidovaný

B411


- Výstružník strojní extrémně nerovnoměrné členění
- Машинные развертки Неравномерный шаг
- Rozwiertak maszynowy o przemiennych ostrzach
- Výstružník strojný extrémne nerovnomerné členenie

B411

B411	▪	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	
		8.1	8.2																			
	•	1.1	1.2	1.3	1.4																	



d_1 Ø	l_1	l_2	l_3	z	MK	B411
mm	mm	mm	mm			
5.0	133	23	67.5	6	1	B4115.0 ²⁾
6.0	138	26	72.5	6	1	B4116.0 ²⁾
7.0	150	31	84.5	6	1	B4117.0 ²⁾
8.0	156	33	90.5	6	1	B4118.0 ²⁾
9.0	162	36	96.5	6	1	B4119.0 ²⁾
10.0	168	38	102.5	6	1	B41110.0 ²⁾
12.0	182	44	116.5	6	1	B41112.0 ²⁾
14.0	189	47	123.5	8	1	B41114.0 ²⁾
15.0	204	50	124	8	2	B41115.0 ²⁾
16.0	210	52	130	8	2	B41116.0 ²⁾
17.0	214	54	134	6	2	B41117.0 ³⁾
18.0	219	56	139	6	2	B41118.0 ³⁾
19.0	223	58	143	6	2	B41119.0 ³⁾
20.0	228	60	148	6	2	B41120.0 ³⁾
22.0	237	64	157	6	2	B41122.0 ³⁾
24.0	268	68	169	8	3	B41124.0 ³⁾
25.0	268	68	169	8	3	B41125.0 ³⁾
26.0	273	70	174	8	3	B41126.0 ³⁾
30.0	281	73	182	8	3	B41130.0 ³⁾

²⁾ karbidová hlava / Твердосплавная головка / Część skrawająca z węglika / karbidová hlava

³⁾ karbidovaný / С напайными пластинами / Włutowana płytka węglkowa / karbidovaný

B442

HM



DIN
8051



A

H7



- Výstružník strojní extrémně nerovnoměrné členění
- Машинные развертки Неравномерный шаг
- Rozwiertak maszynowy o przemiennych ostrzach
- Výstružník strojný extrémne nerovnomerné členenie

B442

B442	▪	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	
		8.1	8.2																			
	•	1.1	1.2	1.3	1.4																	



B442



10.00 - 20.00

d_1 Ø mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	z	MK	B442
10.0	168	19	102.5	6	1	B44210.0
12.0	182	19	116.5	6	1	B44212.0
14.0	189	19	123.5	6	1	B44214.0
15.0	204	19	124	6	2	B44215.0
16.0	210	22	130	6	2	B44216.0
17.0	214	22	134	6	2	B44217.0
18.0	219	22	139	6	2	B44218.0
19.0	223	22	143	6	2	B44219.0
20.0	228	22	148	6	2	B44220.0

B100
HSS

DIN 206

B
H7
B100

- Výstružník ruční
- Коническая ручная развертка для обработки конуса Морзе
- Rozwiertak ręczny
- Výstružník ručný

d2=d1 tolerance e9
d2=d1 с допуском e9
d2=d1 z tolerancją e9
d2=d1 tolerancia e9

B100

1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	4.1	6.2								
1.5	1.6	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.3	6.4	7.1	7.2	8.2


B100


1.50 - 50.00

d ₁ Ø Inch	d ₁ Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	z	□ a mm	B100
	1.50	41	20	5	3	1.12	B1001.5
1/16	1.59	41	20	5	3	1.12	B1001/16
	1.60	44	21	5	3	1.25	B1001.6
5/64	1.98	47	23	6	4	1.40	B1005/64
	2.00	50	25	6	4	1.60	B1002.0
3/32	2.38	54	27	7	4	1.80	B1003/32
	2.50	58	29	7	4	2.10	B1002.5
7/64	2.78	62	31	8	6	2.10	B1007/64
	3.00	62	31	8	6	2.40	B1003.0
1/8	3.18	66	33	8	6	2.40	B1001/8
	3.20	66	33	8	6	2.40	B1003.2
	3.50	71	35	9	6	2.70	B1003.5
9/64	3.57	71	35	9	6	2.70	B1009/64
5/32	3.97	76	38	10	6	3.00	B1005/32
	4.00	76	38	10	6	3.00	B1004.0
11/64	4.37	81	41	10	6	3.40	B10011/64
	4.50	81	41	10	6	3.40	B1004.5
3/16	4.76	87	44	11	6	3.80	B1003/16
	5.00	87	44	11	6	3.80	B1005.0
13/64	5.16	87	44	11	6	3.80	B10013/64
	5.50	93	47	12	6	4.30	B1005.5
7/32	5.56	93	47	12	6	4.30	B1007/32
15/64	5.95	93	47	12	6	4.90	B10015/64
	6.00	93	47	12	6	4.90	B1006.0
1/4	6.35	100	50	13	6	4.90	B1001/4
	6.50	100	50	13	6	4.90	B1006.5
17/64	6.75	107	54	14	6	5.50	B10017/64
	7.00	107	54	14	6	5.50	B1007.0
9/32	7.14	107	54	14	6	6.20	B1009/32
	7.50	107	54	14	6	6.20	B1007.5
19/64	7.54	115	58	15	6	6.20	B10019/64
5/16	7.94	115	58	15	6	6.20	B1005/16
	8.00	115	58	15	6	6.20	B1008.0
21/64	8.33	115	58	15	6	7.00	B10021/64
	8.50	115	58	15	6	7.00	B1008.5
11/32	8.73	124	62	16	6	7.00	B10011/32
	9.00	124	62	16	6	7.00	B1009.0
23/64	9.13	124	62	16	6	8.00	B10023/64

d ₁ Ø Inch	d ₁ Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	z	☒ a mm	B100
	9.50	124	62	16	6	8.00	B1009.5
3/8	9.52	124	62	17	6	8.00	B1003/8
25/64	9.92	133	66	17	6	8.00	B10025/64
	10.00	133	66	17	6	8.00	B10010.0
13/32	10.32	133	66	17	6	8.00	B10013/32
	10.50	133	66	17	6	8.00	B10010.5
	11.00	142	71	18	6	9.00	B10011.0
7/16	11.11	142	71	18	6	9.00	B1007/16
	11.50	142	71	18	6	9.00	B10011.5
	12.00	152	76	19	6	9.00	B10012.0
	12.50	152	76	19	6	10.00	B10012.5
1/2	12.70	152	76	19	6	10.00	B1001/2
	13.00	152	76	19	6	10.00	B10013.0
17/32	13.49	163	81	20	8	11.00	B10017/32
	13.50	163	81	20	8	11.00	B10013.5
	14.00	163	81	20	8	11.00	B10014.0
9/16	14.29	163	81	20	8	11.00	B1009/16
	14.50	163	81	20	8	11.00	B10014.5
	15.00	163	81	20	8	12.00	B10015.0
19/32	15.08	163	81	22	8	12.00	B10019/32
5/8	15.88	175	87	22	8	12.00	B1005/8
	16.00	175	87	22	8	12.00	B10016.0
	17.00	175	87	22	8	13.00	B10017.0
11/16	17.46	188	93	23	8	14.50	B10011/16
	18.00	188	93	23	8	14.50	B10018.0
	19.00	188	93	23	8	14.50	B10019.0
3/4	19.05	188	93	25	8	14.50	B1003/4
	20.00	201	100	25	8	16.00	B10020.0
13/16	20.64	201	100	25	8	16.00	B10013/16
	21.00	201	100	25	8	16.00	B10021.0
	22.00	215	107	27	8	18.00	B10022.0
7/8	22.22	215	107	27	8	18.00	B1007/8
	23.00	215	107	27	8	18.00	B10023.0
	24.00	231	115	29	8	18.00	B10024.0
	25.00	231	115	29	8	20.00	B10025.0
1"	25.40	231	115	29	8	20.00	B1001
	26.00	231	115	29	8	20.00	B10026.0
	27.00	247	124	31	10	22.00	B10027.0
	28.00	247	124	31	10	22.00	B10028.0
	29.00	247	124	31	10	22.00	B10029.0
	30.00	247	124	31	10	24.00	B10030.0
	31.00	265	133	33	10	24.00	B10031.0
	32.00	265	133	33	10	24.00	B10032.0
	33.00	265	133	33	10	26.00	B10033.0
	34.00	284	142	36	10	26.00	B10034.0
	35.00	284	142	36	10	29.00	B10035.0
	36.00	284	142	36	10	29.00	B10036.0
	37.00	284	142	36	10	29.00	B10037.0
	38.00	305	152	38	10	29.00	B10038.0
	39.00	305	152	38	10	32.00	B10039.0
	40.00	305	152	38	10	32.00	B10040.0
	45.00	326	163	41	12	35.00	B10045.0
	50.00	347	174	44	12	39.00	B10050.0

B334

HSS



- Výstružník ruční, rychle stavitelný
- Регулируемые ручные развертки
- Rozwiertak ręczny rozprężny - prosty
- Výstružník ručný, rychle nastaviteľný

B334

B334

▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	4.1	6.2											
•	1.5	1.6	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.3	6.4	7.1	7.2	8.2			



B334



N000 - N16

Nr.	d min-max mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	z	∠ a mm	B334
000	6.4 - 7.2	110	32	7	4	3.0	B334000
00	7.2 - 8.0	110	32	7	4	3.4	B33400
0	8.0 - 9.0	115	34	9	5	3.8	B3340
1	9.0 - 10.0	115	34	9	5	4.3	B3341
2	10.0 - 11.0	115	34	9	5	4.9	B3342
3	11.0 - 12.0	125	35	9	5	4.9	B3343
4	12.0 - 13.5	135	41	9	5	6.2	B3344
5	13.5 - 15.5	146	50	12	5	7.0	B3345
6	15.5 - 18.0	166	60	12	5	8.0	B3346
7	18.0 - 21.0	178	65	15	5	9.0	B3347
8	21.0 - 24.0	195	76	15	5	11.0	B3348
9	24.0 - 27.5	218	82	18	5	12.0	B3349
10	27.5 - 31.5	245	86	18	5	14.5	B33410
11	31.5 - 37.0	280	98	18	6	18.0	B33411
12	37.0 - 45.0	325	108	20	6	20.0	B33412
13	45.0 - 55.0	370	118	20	6	26.0	B33413
14	55.0 - 67.0	400	125	20	6	32.0	B33414
15	67.0 - 80.0	435	140	23	8	39.0	B33415
16	80.0 - 95.0	475	155	23	8	49.0	B33416

B335

HSS

DORMER

B335

- Výstružník ruční, rychle stavitelný - náhradní díly (B334)
- Комплектующие для регулируемых ручных разверток
- Rozwiertaki ręczne rozprężne - Części zamienne (B 334)
- Výstružník ručný, rychle nastaviteľný-náhradné diely (B334)



BLADES



NUT

B335



N000BLADES - N16NUT

Nr.	B335
000	B335000BLADES
000	B335000NUT
00	B33500BLADES
00	B33500NUT
0	B3350BLADES
0	B3350NUT
1	B3351BLADES
1	B3351NUT
2	B3352BLADES
2	B3352NUT
3	B3353BLADES
3	B3353NUT
4	B3354BLADES
4	B3354NUT
5	B3355BLADES
5	B3355NUT
6	B3356BLADES
6	B3356NUT
7	B3357BLADES
7	B3357NUT
8	B3358BLADES
8	B3358NUT
9	B3359BLADES
9	B3359NUT
10	B33510BLADES
10	B33510NUT
11	B33511BLADES
11	B33511NUT
12	B33512BLADES
12	B33512NUT
13	B33513BLADES
13	B33513NUT
14	B33514BLADES
14	B33514NUT
15	B33515BLADES
15	B33515NUT
16	B33516BLADES
16	B33516NUT

B901

HSS-E



BS
328



B

H7



- Výstružník strojní
- Машинная развертка со спиральным зубом
- Rozwiertak maszynowy
- Výstružník strojný

$d_2 = d_1 - 0.025$
 $d_2 = d_1 - 0.025$
 $d_2 = d_1 - 0.025$
 $d_2 = d_1 - 0.025$

B901

B901	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	4.1	6.2							
	•	1.5	1.6	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.3	6.4	7.1	7.2



d_1 Ø Inch	d_1 Ø mm	l_1 mm	l_2 mm	z	B901
	1.50	44	21	4	B9011.5
1/16	1.59	44	21	4	B9011/16
	2.00	50	25	4	B9012.0
3/32	2.38	58	29	4	B9013/32
	2.50	58	29	4	B9012.5
	3.00	62	31	4	B9013.0
1/8	3.18	66	33	4	B9011/8
	3.50	71	35	4	B9013.5
5/32	3.97	76	38	6	B9015/32
	4.00	76	38	6	B9014.0
	4.50	81	41	6	B9014.5
3/16	4.76	87	44	6	B9013/16
	5.00	87	44	6	B9015.0
13/64	5.16	87	44	6	B90113/64
	5.50	93	47	6	B9015.5
7/32	5.56	93	47	6	B9017/32
15/64	5.95	93	47	6	B90115/64
	6.00	93	47	6	B9016.0
1/4	6.35	100	50	6	B9011/4
	7.00	107	54	6	B9017.0
9/32	7.14	107	54	6	B9019/32
5/16	7.94	115	58	6	B9015/16
	8.00	115	58	6	B9018.0
	9.00	124	62	6	B9019.0
3/8	9.52	133	66	6	B9013/8
	10.00	133	66	6	B90110.0
	11.00	142	71	6	B90111.0
7/16	11.11	142	71	6	B9017/16
	12.00	152	76	6	B90112.0
1/2	12.70	152	76	6	B9011/2

B301

HSS



BS
328



A

1:48

B301

- Výstružník ruční na kuželové kolíky
- Коническая ручная развертка с прямым зубом
- Rozwiertak ręczny pod kołki - ze spiralnymi ostrzami
- Výstružník ručný na kuželové kolíky

B301	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	4.1	6.2										
	•	1.5	1.6	2.2	2.3	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.1	6.1	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.2



B301



1/16 - 1/2

nom Ø	d ₁ Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	z	∇ a mm	d ₂ Ø mm	B301
1/16	1.10	51	25	4	1.2	1.63	B3011/16 ⁴⁾
5/64	1.50	51	25	4	1.6	2.03	B3015/64 ⁴⁾
3/32	1.75	57	32	4	2.0	2.41	B3013/32 ⁴⁾
7/64	2.03	64	38	4	2.2	2.82	B3017/64 ⁴⁾
1/8	2.30	70	44	4	2.5	3.23	B3011/8 ⁴⁾
9/64	2.64	73	48	4	2.8	3.63	B3019/64 ⁴⁾
5/32	2.95	76	51	4	3.1	4.01	B3015/32 ⁴⁾
11/64	3.23	89	57	4	3.6	4.42	B30111/64 ⁴⁾
3/16	3.50	102	70	4	4.0	4.95	B3013/16 ⁴⁾
7/32	4.13	102	70	6	4.5	5.59	B3017/32 ⁴⁾
1/4	4.64	117	86	6	5.0	6.43	B3011/4 ⁵⁾
9/32	5.23	143	105	6	5.6	7.42	B3019/32 ⁵⁾
5/16	5.84	143	105	6	6.3	8.03	B3015/16 ⁵⁾
11/32	6.43	152	114	6	7.1	8.81	B30111/32 ⁵⁾
3/8	7.03	165	127	6	8.0	9.68	B3013/8 ⁵⁾
13/32	7.42	191	146	6	8.0	10.46	B30113/32 ⁵⁾
7/16	8.21	191	146	6	9.0	11.25	B3017/16 ⁵⁾
1/2	9.41	210	165	6	10.0	12.85	B3011/2 ⁵⁾

⁴⁾ Limit tolerance +0.0030 / Границы полей допусков +0.0030 / Wymiar graniczny +0.0030 / Limit tolerancie +0.0030

⁵⁾ Limit tolerance +0.0050 / Границы полей допусков +0.0050 / Wymiar graniczny +0.0050 / Limit tolerancie +0.0050

B903
HSS

DIN 9

A
1:50
B903

- Výstružník ruční na kuželové kolíky
- Коническая ручная развертка с прямым зубом
- Rozwiertak ręczny pod kolki - ze spiralnymi ostrzami
- Výstružník ručný na kuželové kolíky

B903

■	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	4.1	6.2											
•	1.5	1.6	2.2	2.3	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.1	6.1	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.2	


B903


1.50 - 20.00

nom Ø	d ₁ Ø mm	d ₂ Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	z	∠ a mm	d ₃ Øh ₁₁ mm	B903
1.5	1.40	2.14	57	37	4	1.80	2.14	B9031.5 ⁶⁾
2.0	1.90	2.86	68	48	4	2.24	2.86	B9032.0 ⁶⁾
2.5	2.40	3.36	68	48	4	2.80	3.36	B9032.5 ⁶⁾
3.0	2.90	4.06	80	58	4	3.15	4.00	B9033.0 ⁶⁾
4.0	3.90	5.26	93	68	4	4.00	5.00	B9034.0 ⁶⁾
5.0	4.90	6.36	100	73	4	5.00	6.30	B9035.0 ⁶⁾
6.0	5.90	8.00	135	105	6	6.30	7.90	B9036.0 ⁷⁾
8.0	7.90	10.80	180	145	6	8.00	10.50	B9038.0 ⁷⁾
10.0	9.90	13.40	215	175	6	10.00	13.30	B90310.0 ⁷⁾
12.0	11.80	16.00	255	210	8	11.20	16.00	B90312.0 ⁷⁾
13.0	12.86	16.74	255	210	8	12.50	16.74	B90313.0 ⁷⁾
14.0	13.86	17.74	255	210	8	12.50	17.74	B90314.0 ⁷⁾
16.0	15.80	20.40	280	230	8	14.00	20.40	B90316.0 ⁷⁾
20.0	19.80	24.80	310	250	8	18.00	24.80	B90320.0 ⁷⁾

⁶⁾ Limit tolerance +0.0750 / Границы полей допусков +0.0750 / Wymiar graniczny +0.0750 / Limit tolerancie +0.0750

⁷⁾ Limit tolerance +0.125 / Границы полей допусков +0.125 / Wymiar graniczny +0.125 / Limit tolerancie +0.125

B952

HSS



DIN
9



B

1:50

B952

- Výstružník ruční na kuželové kolíky
- Коническая ручная развертка со спиральным зубом
- Rozwiertak ręczny pod kołki - skrętny
- Výstružník ručný na kuželové kolíky

B952	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	4.1	6.2										
	•	1.5	1.6	2.2	2.3	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.1	6.1	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.2



B952



1.20 - 50.00

nom Ø	d ₁ Ø mm	d ₂ Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	z	☐ a mm	d ₃ Øh ₁₁ mm	B952
1.2	1.1	1.74	50	32	3	2.4	3.15	B9521.2 ⁸⁾
1.5	1.4	2.14	57	37	3	2.4	3.15	B9521.5 ⁸⁾
2.0	1.9	2.86	68	48	3	2.4	3.15	B9522.0 ⁸⁾
2.5	2.4	3.36	68	48	4	2.4	3.15	B9522.5 ⁸⁾
3.0	2.9	4.06	80	58	5	3.0	4.00	B9523.0
3.5	3.4	4.66	87	63	5	3.4	4.50	B9523.5
4.0	3.9	5.26	93	68	5	3.8	5.00	B9524.0
4.5	4.4	5.80	95	70	5	4.3	5.60	B9524.5
5.0	4.9	6.36	100	73	5	4.9	6.30	B9525.0
5.5	5.4	7.20	118	90	6	5.5	7.10	B9525.5
6.0	5.9	8.00	135	105	6	6.2	8.00	B9526.0
6.5	6.4	8.60	140	110	6	6.2	8.00	B9526.5
7.0	6.9	9.40	160	125	6	7.0	9.00	B9527.0
8.0	7.9	10.8	180	145	6	8.0	10.00	B9528.0
9.0	8.9	12.1	195	160	6	9.0	11.20	B9529.0
10.0	9.9	13.4	215	175	6	10.0	12.50	B95210.0
12.0	11.8	16.0	255	210	8	11.0	14.00	B95212.0
13.0	12.8	17.0	255	210	8	12.0	16.00	B95213.0
14.0	13.8	18.0	255	210	8	12.0	16.00	B95214.0
16.0	15.8	20.4	280	230	8	14.5	18.00	B95216.0
20.0	19.8	24.8	310	250	8	18.0	22.40	B95220.0
25.0	24.7	30.7	370	300	10	22.0	28.00	B95225.0
30.0	29.7	36.1	400	320	10	24.0	31.50	B95230.0
40.0	39.7	46.5	430	340	12	32.0	40.00	B95240.0
50.0	49.7	56.9	460	360	12	39.0	50.00	B95250.0

⁸⁾ Přímá drážka, typ A / Прямая стружечная канавка, форма A / Z prostym rowkiem, kształt A / Priama drážka, typ A

B122

HSS



ANSI



B122

- Výstružník kuželový, levotočivé šroubovitě drážky
- Кузовная развёртка, LH Спиральная Канавка
- Walcowy rozwiertak dla przemysłu samochodowego lewo skrętny
- Výstružník kuželový, ľavotočivé skrutkovité drážky

B122	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	4.1	6.2										
	•	1.5	1.6	2.2	2.3	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.1	6.1	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.2



d_1 Ø Inch	d_1 decimal Inch	l_1 Inch	l_2 Inch	z	d_2 Ø Inch	B122
3/8	0.3750	4.5/8	2.1/2	4	3/8	B1223/8
1/2	0.5000	5.7/8	3.3/4	5	1/2	B1221/2
9/16	0.5625	5.7/8	3.3/4	5	1/2	B1229/16
5/8	0.6250	6.3/8	4.1/4	5	1/2	B1225/8
11/16	0.6875	6.3/8	4.1/4	5	1/2	B12211/16
3/4	0.7500	6.7/8	4.1/2	5	1/2	B1223/4
13/16	0.8125	6.7/8	4.1/2	5	1/2	B12213/16
7/8	0.8750	6.7/8	4.1/2	5	1/2	B1227/8
15/16	0.9375	6.7/8	4.1/2	5	1/2	B12215/16
1"	1.0000	6.7/8	4.1/2	5	1/2	B1221
1.1/16	1.0625	6.7/8	4.1/2	5	1/2	B1221.1/16

B953

HSS-E



DIN
2179



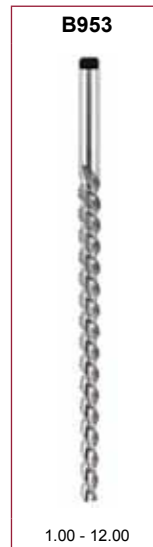
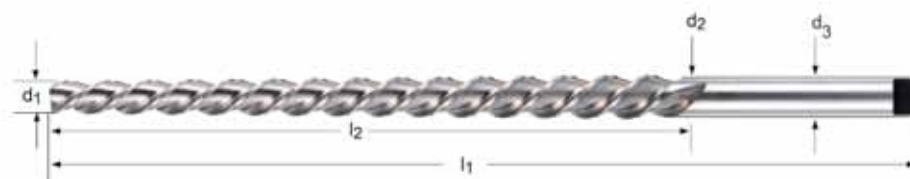
1:50

B953

- Výstružník strojní pro kuželové kolíky, levotočivá šroubovice 45°
- Машинная коническая развертка с левосторонней спиралью 45°
- Rozwiertak Maszynowy pod kołki stożkowe Lewy, kął rowka wiórowego 45st.
- Výstružník strojový pre kúželové kolíky, ľavotočivá skrutkovica 45°

Hrot dle DIN 1809
Согласно DIN 1809
Chwył zgodnie z DIN 1809
Hrot podľa DIN 1809

B953	▪	2.1	2.2	2.3	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1
	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	6.2	9.1							



nom Ø	d ₁ Ø mm	d ₂ Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	z	d ₃ Øh ₉ mm	B953
1.0	0.8	1.46	60	33	2	1.4	B9531.0
1.5	1.4	2.14	70	37	2	2.1	B9531.5
2.0	1.9	2.86	86	48	3	3.15	B9532.0
2.5	2.4	3.36	86	48	3	3.15	B9532.5
3.0	2.9	4.06	100	58	3	4.0	B9533.0
4.0	3.9	5.26	112	68	3	5.0	B9534.0
5.0	4.9	6.36	122	73	3	6.3	B9535.0
6.0	5.9	8.00	160	105	3	8.0	B9536.0
6.5	6.4	8.78	188	119	3	8.5	B9536.5
8.0	7.9	10.80	207	145	3	10.0	B9538.0
10.0	9.9	13.40	245	175	3	12.5	B95310.0
12.0	11.8	16.00	290	210	3	16.0	B95312.0

B180
HSS-E

DIN 212

DIN 6535HA
B
H7

B180

- NC - výstružník pro vysoce přesné upnutí
- NC - Развертка для станков ЧПУ
- Rozwiertaki NC dla precyzyjnych uchwytów
- NC Výstružník pre vysokopresné upnutie

B180

- **1.1** **1.2** **1.3** **1.4** **2.1** **4.2** **5.1**
- **1.5** **1.6** **2.2** **2.3** **2.4** **3.1** **3.2** **3.3** **3.4** **4.1** **4.3** **5.2** **5.3** **6.1** **6.2** **6.3** **6.4**


B180


1.50 - 20.00

d_1 Ø mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	z	d_2 Ø _{h6} mm	B180
1.5	40	8	18	3	2	B1801.5
1.6	43	9	20	3	2	B1801.6
1.7	43	9	20	3	2	B1801.7
1.8	46	10	22	4	2	B1801.8
1.9	46	10	22	4	2	B1801.9
2.0	49	11	24	4	2	B1802.0
2.1	49	11	24	4	2	B1802.1
2.2	53	12	26	4	3	B1802.2
2.3	53	12	26	4	3	B1802.3
2.4	57	14	28	4	3	B1802.4
2.5	57	14	28	4	3	B1802.5
2.6	57	14	28	4	3	B1802.6
2.7	61	15	32	6	3	B1802.7
2.8	61	15	32	6	3	B1802.8
2.9	61	15	32	6	3	B1802.9
3.0	61	15	32	6	3	B1803.0
3.1	65	16	35	6	4	B1803.1
3.2	65	16	35	6	4	B1803.2
3.3	65	16	35	6	4	B1803.3
3.4	70	18	40	6	4	B1803.4
3.5	70	18	40	6	4	B1803.5
3.6	70	18	40	6	4	B1803.6
3.7	70	18	40	6	4	B1803.7
3.8	75	19	43	6	4	B1803.8
3.9	75	19	43	6	4	B1803.9
4.0	75	19	43	6	4	B1804.0
4.1	75	19	43	6	4	B1804.1
4.2	75	19	43	6	4	B1804.2
4.3	80	21	47	6	5	B1804.3
4.4	80	21	47	6	5	B1804.4
4.5	80	21	47	6	5	B1804.5
4.6	80	21	47	6	5	B1804.6
4.7	80	21	47	6	5	B1804.7
4.8	86	23	52	6	5	B1804.8
4.9	86	23	52	6	5	B1804.9
5.0	86	23	52	6	5	B1805.0
5.1	86	23	52	6	5	B1805.1
5.2	86	23	52	6	5	B1805.2

d_1 \emptyset mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	z	d_2 $\emptyset h_6$ mm	B180
5.3	86	23	52	6	5	B1805.3
5.4	93	26	57	6	6	B1805.4
5.5	93	26	57	6	6	B1805.5
5.6	93	26	57	6	6	B1805.6
5.7	93	26	57	6	6	B1805.7
5.8	93	26	57	6	6	B1805.8
5.9	93	26	57	6	6	B1805.9
6.0	93	26	57	6	6	B1806.0
6.1	101	28	63	6	6	B1806.1
6.2	101	28	63	6	6	B1806.2
6.3	101	28	63	6	6	B1806.3
6.4	101	28	63	6	6	B1806.4
6.5	101	28	63	6	6	B1806.5
6.6	101	28	63	6	6	B1806.6
6.7	101	28	63	6	6	B1806.7
6.8	109	31	69	6	8	B1806.8
6.9	109	31	69	6	8	B1806.9
7.0	109	31	69	6	8	B1807.0
7.1	109	31	69	6	8	B1807.1
7.2	109	31	69	6	8	B1807.2
7.3	109	31	69	6	8	B1807.3
7.4	109	31	69	6	8	B1807.4
7.5	109	31	69	6	8	B1807.5
7.6	117	33	75	6	8	B1807.6
7.7	117	33	75	6	8	B1807.7
7.8	117	33	75	6	8	B1807.8
7.9	117	33	75	6	8	B1807.9
8.0	117	33	75	6	8	B1808.0
8.1	117	33	75	6	8	B1808.1
8.2	117	33	75	6	8	B1808.2
8.3	117	33	75	6	8	B1808.3
8.4	117	33	75	6	8	B1808.4
8.5	117	33	75	6	8	B1808.5
8.6	125	36	81	6	10	B1808.6
8.7	125	36	81	6	10	B1808.7
8.8	125	36	81	6	10	B1808.8
8.9	125	36	81	6	10	B1808.9
9.0	125	36	81	6	10	B1809.0
9.1	125	36	81	6	10	B1809.1
9.2	125	36	81	6	10	B1809.2
9.3	125	36	81	6	10	B1809.3
9.4	125	36	81	6	10	B1809.4
9.5	125	36	81	6	10	B1809.5
9.6	133	38	87	6	10	B1809.6
9.7	133	38	87	6	10	B1809.7
9.8	133	38	87	6	10	B1809.8
9.9	133	38	87	6	10	B1809.9
10.0	133	38	87	6	10	B18010.0
11.0	142	41	96	6	10	B18011.0
12.0	151	44	105	6	10	B18012.0
13.0	151	44	105	6	10	B18013.0
14.0	160	47	110	8	14	B18014.0
15.0	162	50	112	8	14	B18015.0
16.0	170	52	120	8	14	B18016.0
17.0	175	54	123	8	14	B18017.0
18.0	182	56	130	8	14	B18018.0
19.0	189	58	131	8	16	B18019.0
20.0	195	60	137	8	16	B18020.0

B170




- Výstružník strojní, setinný
- Машинная развертка со спиральным зубом
- Rozwiertak maszynowy
- Strojový výstružník stotinný

B170

B170	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	4.2	5.1								
	•	1.5	1.6	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.3	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3



d_1 Ø	l_1	l_2	l_3	z	d_2 Ø _{h9}	B170
0.98	34	5.5	15	3	1.0	B170.98
0.99	34	5.5	15	3	1.0	B170.99
1.00	34	5.5	15	3	1.0	B1701.0
1.01	34	5.5	15	3	1.0	B1701.01
1.02	34	5.5	15	3	1.0	B1701.02
1.03	34	5.5	15	3	1.0	B1701.03
1.04	34	5.5	15	3	1.0	B1701.04
1.05	34	5.5	15	3	1.0	B1701.05
1.49	40	8.0	18	3	1.5	B1701.49
1.50	40	8.0	18	3	1.5	B1701.5
1.51	43	9.0	20	3	1.6	B1701.51
1.52	43	9.0	20	3	1.6	B1701.52
1.98	49	11.0	24	4	2.0	B1701.98
1.99	49	11.0	24	4	2.0	B1701.99
2.00	49	11.0	24	4	2.0	B1702.0
2.01	49	11.0	24	4	2.0	B1702.01
2.02	49	11.0	24	4	2.0	B1702.02
2.03	49	11.0	24	4	2.0	B1702.03
2.04	49	11.0	24	4	2.0	B1702.04
2.05	49	11.0	24	4	2.0	B1702.05
2.49	57	14.0	28	4	2.5	B1702.49
2.50	57	14.0	28	4	2.5	B1702.5
2.51	57	14.0	28	4	2.5	B1702.51
2.52	57	14.0	28	4	2.5	B1702.52
2.98	61	15.0	32	6	3.0	B1702.98
2.99	61	15.0	32	6	3.0	B1702.99
3.00	61	15.0	32	6	3.0	B1703.0
3.01	65	16.0	35	6	3.2	B1703.01
3.02	65	16.0	35	6	3.2	B1703.02
3.03	65	16.0	35	6	3.2	B1703.03
3.04	65	16.0	35	6	3.2	B1703.04
3.05	65	16.0	35	6	3.2	B1703.05
3.49	70	18.0	40	6	3.5	B1703.49
3.50	70	18.0	40	6	3.5	B1703.5
3.51	70	18.0	40	6	3.5	B1703.51
3.52	70	18.0	40	6	3.5	B1703.52
3.98	75	19.0	43	6	4.0	B1703.98
3.99	75	19.0	43	6	4.0	B1703.99

d_1 Ø mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	z	d_2 Ø h_3 mm	B170
4.00	75	19.0	43	6	4.0	B1704.0
4.01	75	19.0	43	6	4.0	B1704.01
4.02	75	19.0	43	6	4.0	B1704.02
4.03	75	19.0	43	6	4.0	B1704.03
4.04	75	19.0	43	6	4.0	B1704.04
4.05	75	19.0	43	6	4.0	B1704.05
4.49	80	21.0	47	6	4.5	B1704.49
4.50	80	21.0	47	6	4.5	B1704.5
4.51	80	21.0	47	6	4.5	B1704.51
4.52	80	21.0	47	6	4.5	B1704.52
4.98	86	23.0	52	6	5.0	B1704.98
4.99	86	23.0	52	6	5.0	B1704.99
5.00	86	23.0	52	6	5.0	B1705.0
5.01	86	23.0	52	6	5.0	B1705.01
5.02	86	23.0	52	6	5.0	B1705.02
5.03	86	23.0	52	6	5.0	B1705.03
5.04	86	23.0	52	6	5.0	B1705.04
5.05	86	23.0	52	6	5.0	B1705.05
5.49	93	26.0	57	6	5.6	B1705.49
5.50	93	26.0	57	6	5.6	B1705.5
5.51	93	26.0	57	6	5.6	B1705.51
5.52	93	26.0	57	6	5.6	B1705.52
5.98	93	26.0	57	6	5.6	B1705.98
5.99	93	26.0	57	6	5.6	B1705.99
6.00	93	26.0	57	6	5.6	B1706.0
6.01	101	28.0	63	6	6.3	B1706.01
6.02	101	28.0	63	6	6.3	B1706.02
6.03	101	28.0	63	6	6.3	B1706.03
6.04	101	28.0	63	6	6.3	B1706.04
6.05	101	28.0	63	6	6.3	B1706.05
6.49	101	28.0	63	6	6.3	B1706.49
6.50	101	28.0	63	6	6.3	B1706.5
6.51	101	28.0	63	6	6.3	B1706.51
6.52	101	28.0	63	6	6.3	B1706.52
6.98	109	31.0	69	6	7.1	B1706.98
6.99	109	31.0	69	6	7.1	B1706.99
7.00	109	31.0	69	6	7.1	B1707.0
7.01	109	31.0	69	6	7.1	B1707.01
7.02	109	31.0	69	6	7.1	B1707.02
7.03	109	31.0	69	6	7.1	B1707.03
7.04	109	31.0	69	6	7.1	B1707.04
7.05	109	31.0	69	6	7.1	B1707.05
7.49	109	31.0	69	6	7.1	B1707.49
7.50	109	31.0	69	6	7.1	B1707.5
7.51	117	33.0	75	6	8.0	B1707.51
7.52	117	33.0	75	6	8.0	B1707.52
7.98	117	33.0	75	6	8.0	B1707.98
7.99	117	33.0	75	6	8.0	B1707.99
8.00	117	33.0	75	6	8.0	B1708.0
8.01	117	33.0	75	6	8.0	B1708.01
8.02	117	33.0	75	6	8.0	B1708.02
8.03	117	33.0	75	6	8.0	B1708.03
8.04	117	33.0	75	6	8.0	B1708.04
8.05	117	33.0	75	6	8.0	B1708.05
8.49	117	33.0	75	6	8.0	B1708.49
8.50	117	33.0	75	6	8.0	B1708.5
8.51	125	36.0	81	6	9.0	B1708.51
8.52	125	36.0	81	6	9.0	B1708.52
8.98	125	36.0	81	6	9.0	B1708.98
8.99	125	36.0	81	6	9.0	B1708.99
9.00	125	36.0	81	6	9.0	B1709.0
9.01	125	36.0	81	6	9.0	B1709.01
9.02	125	36.0	81	6	9.0	B1709.02
9.03	125	36.0	81	6	9.0	B1709.03
9.04	125	36.0	81	6	9.0	B1709.04
9.05	125	36.0	81	6	9.0	B1709.05
9.49	125	36.0	81	6	9.0	B1709.49
9.50	125	36.0	81	6	9.0	B1709.5
9.51	133	38.0	87	6	10.0	B1709.51
9.52	133	38.0	87	6	10.0	B1709.52

d_1 Ø mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	z	d_2 Ø h_9 mm	B170
9.98	133	38.0	87	6	10.0	B1709.98
9.99	133	38.0	87	6	10.0	B1709.99
10.00	133	38.0	87	6	10.0	B17010.0
10.01	133	38.0	87	6	10.0	B17010.01
10.02	133	38.0	87	6	10.0	B17010.02
10.03	133	38.0	87	6	10.0	B17010.03
10.04	133	38.0	87	6	10.0	B17010.04
10.05	133	38.0	87	6	10.0	B17010.05
10.49	133	38.0	87	6	10.0	B17010.49
10.50	133	38.0	87	6	10.0	B17010.5
10.51	133	38.0	87	6	10.0	B17010.51
10.52	133	38.0	87	6	10.0	B17010.52
10.98	142	41.0	96	6	10.0	B17010.98
10.99	142	41.0	96	6	10.0	B17010.99
11.00	142	41.0	96	6	10.0	B17011.0
11.01	142	41.0	96	6	10.0	B17011.01
11.02	142	41.0	96	6	10.0	B17011.02
11.03	142	41.0	96	6	10.0	B17011.03
11.04	142	41.0	96	6	10.0	B17011.04
11.05	142	41.0	96	6	10.0	B17011.05
11.49	142	41.0	96	6	10.0	B17011.49
11.50	142	41.0	96	6	10.0	B17011.5
11.51	142	41.0	96	6	10.0	B17011.51
11.52	142	41.0	96	6	10.0	B17011.52
11.98	151	44.0	105	6	10.0	B17011.98
11.99	151	44.0	105	6	10.0	B17011.99
12.00	151	44.0	105	6	10.0	B17012.0

B157

HSS-E



DIN
212



E

H7



- Výstružník strojní , levotočivá šroubovice 45°
- Машинная развертка с левосторонней спиралью 45°
- Rozwiertak Maszynowy Lewy kąť rowka wiórowego 45st.
- Výstružník strojový, ľavotočivá skrutkovica 45°

B157

B157	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1
	•	1.5	1.6	6.2	9.1															



B157



2.00 - 20.00

d_1 Ø mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	z	d_2 Ø _{h9} mm	B157
2.0	49	11	3.5	24	3	2.0	B1572.0
3.0	61	15	4.0	32	3	3.0	B1573.0
4.0	75	19	4.0	43	3	4.0	B1574.0
5.0	86	23	4.5	52	3	5.0	B1575.0
6.0	93	26	6.0	57	3	5.6	B1576.0
7.0	109	31	7.0	69	3	7.1	B1577.0
8.0	117	33	9.0	75	3	8.0	B1578.0
9.0	125	36	9.5	81	3	9.0	B1579.0
10.0	133	38	10.0	87	3	10.0	B15710.0
11.0	142	41	10.5	96	3	10.0	B15711.0
12.0	151	44	11.0	105	3	10.0	B15712.0
13.0	151	44	11.5	105	3	10.0	B15713.0
14.0	160	47	12.0	110	3	12.5	B15714.0
15.0	162	50	12.5	112	3	12.5	B15715.0
16.0	170	52	13.0	120	3	12.5	B15716.0
17.0	175	54	13.5	123	3	14.0	B15717.0
18.0	182	56	14.0	130	3	14.0	B15718.0
19.0	189	58	14.5	131	3	16.0	B15719.0
20.0	195	60	15.0	137	3	16.0	B15720.0

B161



- Výstružník strojní
- Машинная развертка со спиральным зубом
- Rozwiertak maszynowy
- Výstružník strojný

B161

B161	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	4.1	5.1											
	•	1.5	1.6	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4		



d_1 Ø mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	z	MK	B161
3.0	113	15	47.5	6	1	B1613.0
4.0	124	19	58.5	6	1	B1614.0
5.0	133	23	67.5	6	1	B1615.0
6.0	138	26	72.5	6	1	B1616.0
7.0	150	31	84.5	6	1	B1617.0
8.0	156	33	90.5	6	1	B1618.0
9.0	162	36	96.5	6	1	B1619.0
10.0	168	38	102.5	6	1	B16110.0
11.0	175	41	109.5	6	1	B16111.0
12.0	182	44	116.5	6	1	B16112.0
13.0	182	44	116.5	6	1	B16113.0
14.0	189	47	123.5	8	1	B16114.0
15.0	204	50	124	8	2	B16115.0
16.0	210	52	130	8	2	B16116.0
17.0	214	54	134	8	2	B16117.0
18.0	219	56	139	8	2	B16118.0
19.0	223	58	143	8	2	B16119.0
20.0	228	60	148	8	2	B16120.0
21.0	232	62	152	8	2	B16121.0
22.0	237	64	157	8	2	B16122.0
23.0	241	66	161	8	2	B16123.0
24.0	268	68	169	8	3	B16124.0
25.0	268	68	169	8	3	B16125.0
26.0	273	70	174	8	3	B16126.0
27.0	277	71	178	10	3	B16127.0
28.0	277	71	178	10	3	B16128.0
29.0	281	73	182	10	3	B16129.0
30.0	281	73	182	10	3	B16130.0
31.0	285	75	186	10	3	B16131.0
32.0	317	77	193	10	4	B16132.0
33.0	317	77	193	10	4	B16133.0
34.0	321	78	197	10	4	B16134.0
35.0	321	78	197	10	4	B16135.0
36.0	325	79	201	10	4	B16136.0
38.0	329	81	205	10	4	B16138.0
40.0	329	81	205	10	4	B16140.0

d_1 Ø	l_1	l_2	l_3	z	MK	B161
mm	mm	mm	mm			
42.0	333	82	209	12	4	B16142.0
44.0	336	83	212	12	4	B16144.0
45.0	336	83	212	12	4	B16145.0
46.0	340	84	216	12	4	B16146.0
47.0	340	84	216	12	4	B16147.0
48.0	344	86	220	12	4	B16148.0
50.0	344	86	220	12	4	B16150.0

B101



- Výstružník strojní
- Машинная развертка со спиральным зубом
- Rozwiertak maszynowy
- Výstružník strojný

B101

B101	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	4.1	6.2							
	•	1.5	1.6	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.3	6.4	7.1	7.2



d_1 Ø Inch	d_1 Ø mm	l_1 mm	l_2 mm	z	MK	B101
	3.00	112	33	4	1	B1013.0
1/8	3.18	112	33	4	1	B1011/8
	3.50	115	35	6	1	B1013.5
	4.00	117	38	6	1	B1014.0
	4.50	120	41	6	1	B1014.5
3/16	4.76	124	44	6	1	B1013/16
	5.00	124	44	6	1	B1015.0
	5.50	127	47	6	1	B1015.5
	6.00	127	47	6	1	B1016.0
1/4	6.35	130	50	6	1	B1011/4
	6.50	130	50	6	1	B1016.5
	7.00	134	54	6	1	B1017.0
5/16	7.94	138	58	6	1	B1015/16
	8.00	138	58	6	1	B1018.0
	8.50	138	58	6	1	B1018.5
	9.00	142	62	6	1	B1019.0
	9.50	142	62	6	1	B1019.5
3/8	9.52	146	66	6	1	B1013/8
	10.00	146	66	6	1	B10110.0
	10.50	146	66	6	1	B10110.5
	11.00	151	71	6	1	B10111.0
7/16	11.11	151	71	6	1	B1017/16
	12.00	156	76	6	1	B10112.0
	12.50	156	76	6	1	B10112.5
1/2	12.70	156	76	6	1	B1011/2
	13.00	156	76	6	1	B10113.0
	13.50	161	81	6	1	B10113.5
	14.00	161	81	8	1	B10114.0
9/16	14.29	181	81	8	2	B1019/16
	14.50	181	81	8	2	B10114.5
	15.00	181	81	8	2	B10115.0
	15.50	187	87	8	2	B10115.5
5/8	15.88	187	87	8	2	B1015/8
	16.00	187	87	8	2	B10116.0
	16.50	187	87	8	2	B10116.5
	17.00	187	87	8	2	B10117.0
	18.00	193	93	8	2	B10118.0
	19.00	193	93	8	2	B10119.0

d₁ Ø	d₁ Ø	l₁	l₂	z	MK	B101
Inch	mm	mm	mm			
3/4	19.05	200	100	8	2	B1013/4
	20.00	200	100	8	2	B10120.0
13/16	20.64	200	100	8	2	B10113/16
	21.00	200	100	8	2	B10121.0
7/8	22.00	207	107	8	2	B10122.0
	22.22	207	107	8	2	B1017/8
	23.00	207	107	8	2	B10123.0
	24.00	242	115	8	3	B10124.0
	25.00	242	115	10	3	B10125.0
1"	25.40	242	115	10	3	B1011
	26.00	242	115	10	3	B10126.0
	27.00	251	124	10	3	B10127.0
	28.00	251	124	10	3	B10128.0
1.1/8	28.58	251	124	10	3	B1011.1/8
	29.00	251	124	10	3	B10129.0
	30.00	251	124	10	3	B10130.0
1.1/4	31.00	260	133	10	3	B10131.0
	31.75	260	133	10	3	B1011.1/4
	32.00	293	133	10	4	B10132.0
	34.00	302	142	10	4	B10134.0
1.3/8	34.93	302	142	10	4	B1011.3/8
	35.00	302	142	10	4	B10135.0
	36.00	302	142	10	4	B10136.0
	37.00	302	142	10	4	B10137.0
	38.00	312	152	10	4	B10138.0
1.1/2	38.10	312	152	10	4	B1011.1/2
	39.00	312	152	10	4	B10139.0
	40.00	312	152	10	4	B10140.0
	41.00	312	152	10	4	B10141.0
	42.00	312	152	10	4	B10142.0
	43.00	323	163	10	4	B10143.0
	44.00	323	163	10	4	B10144.0
1.3/4	44.45	323	163	10	4	B1011.3/4
	45.00	323	163	12	4	B10145.0
	46.00	323	163	12	4	B10146.0
	47.00	323	163	12	4	B10147.0
	48.00	334	174	12	4	B10148.0
2"	50.00	334	174	12	4	B10150.0
	50.80	334	174	12	4	B1012

B121

HSS



DIN
311



k11



- Výstružník s kuželovým náběhem - šroubovitě drážky
- Коническая развертка со спиральным зубом и конусом Морзе
- Rozwiertak do otworów w konstrukcjach stalowych z chwytem Morse'a
- Výstružník s kuželovým nábehom, skrutkovité drážky

S náběh. úhlem 1:10 (I3)
Конусность 1:10
Zbiežnosť 1:10
S nábehovým uhlom 1:10

B121

B121	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	4.1
	•	1.5	1.6	3.2	3.3	3.4	8.2



B121



10.00 - 30.00

d_1 Ø	l_1	l_2	l_3	z	MK	B121
10.0	171	95	30	4	1	B12110.0
11.0	176	100	33	4	1	B12111.0
12.0	199	105	39	4	2	B12112.0
13.0	199	105	39	4	2	B12113.0
14.0	209	115	42	4	2	B12114.0
15.0	219	125	45	4	2	B12115.0
16.0	229	135	48	4	2	B12116.0
17.0	251	135	51	4	3	B12117.0
18.0	261	145	58	4	3	B12118.0
19.0	261	145	58	4	3	B12119.0
20.0	271	155	62	4	3	B12120.0
21.0	271	155	62	4	3	B12121.0
22.0	281	165	66	4	3	B12122.0
23.0	281	165	66	4	3	B12123.0
24.0	296	180	72	4	3	B12124.0
25.0	296	180	72	4	3	B12125.0
26.0	296	180	72	4	3	B12126.0
30.0	311	195	78	5	3	B12130.0

B954

HSS-E



DIN
2180



1:50

B954

- Výstružník strojní pro kuželové kolíky, levotočivá šroubovice 45°
- Машинная коническая развертка с левосторонней спиралью 45°
- Rozwiertak Maszynowy pod kolki stożkowe Lewy, kął rowka wiórowego 45st.
- Výstružník strojový pre kúžeľové kolíky, ľavotočivá skrutkovica 45°

B954	▪	2.1	2.2	2.3	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1
	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	6.2	9.1							



nom Ø	d ₁ Ø mm	d ₂ Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	z	MK	B954
5.0	4.90	6.36	155	73	3	1	B9545.0
6.0	5.90	8.00	187	105	3	1	B9546.0
8.0	7.90	10.80	227	145	3	1	B9548.0
10.0	9.90	13.40	257	175	3	1	B95410.0
12.0	11.80	16.00	315	210	3	2	B95412.0
13.0	12.86	16.74	295	194	3	2	B95413.0
14.0	13.86	17.74	295	194	3	2	B95414.0
16.0	15.80	20.40	335	230	3	2	B95416.0
20.0	19.80	24.80	377	250	3	3	B95420.0
25.0	24.70	30.70	427	300	3	3	B95425.0
30.0	29.70	36.10	475	320	4	4	B95430.0

B955



B955

- Nástrčný výstružník
- Насадная развертка
- Rozwiertak nasadzany
- Nástrčný výstružník

d2=nominální průměr d1 B956
 d2=номинальному диаметру d1развертки B956
 d2=Srednica nominalna d1 rozwiertaka B956
 d2= nominálny priemer d1 od B956

B955	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	4.1	5.1										
	•	1.5	1.6	2.2	2.3	3.1	4.2	4.3	5.2	5.3	6.1	6.2	7.1	7.2	7.3	7.4	8.2	



B955



25.00 - 80.00

d ₁ Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	z	d ₂ Ø mm	B955
25.0	45	32	8	13	B95525.0
26.0	45	32	8	13	B95526.0
27.0	45	32	8	13	B95527.0
28.0	45	32	8	13	B95528.0
29.0	45	32	8	13	B95529.0
30.0	45	32	8	13	B95530.0
31.0	50	36	10	16	B95531.0
32.0	50	36	10	16	B95532.0
34.0	50	36	10	16	B95534.0
35.0	50	36	10	16	B95535.0
36.0	56	40	10	19	B95536.0
37.0	56	40	10	19	B95537.0
38.0	56	40	10	19	B95538.0
40.0	56	40	10	19	B95540.0
42.0	56	40	10	19	B95542.0
44.0	63	45	12	22	B95544.0
45.0	63	45	12	22	B95545.0
48.0	63	45	12	22	B95548.0
50.0	63	45	12	22	B95550.0
52.0	71	50	12	27	B95552.0
55.0	71	50	12	27	B95555.0
58.0	71	50	12	27	B95558.0
60.0	71	50	12	27	B95560.0
65.0	80	56	14	32	B95565.0
70.0	80	56	14	32	B95570.0
75.0	90	63	14	40	B95575.0
80.0	90	63	14	40	B95580.0

B956

HSS-E



DIN
217



B956

- Trn pro nástrčný výstružník (B955)
- Оправка для разверток с хвостовиком Морзе (B955)
- Oprawka pod rozwiertak nasadzany (B955) z chwytem Morse'a
- Trň pre nástrčný výstružník (B955)



13.00 - 40.00

d_1 Ø mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	MK	B956
13.0	250	45	151	3	B95613.0
16.0	261	50	162	3	B95616.0
19.0	298	56	174	4	B95619.0
22.0	312	63	188	4	B95622.0
27.0	359	71	203	5	B95627.0
32.0	376	80	220	5	B95632.0
40.0	396	90	240	5	B95640.0

B957

- Trn pro nástrčný výstružník - náhradní díly (B956)
- Оправка для насадной развертки
- Oprawka pod rozwiertak nasadzany - Części zamienne dla (B956)
- Trň pre nástrčný výstružník-náhradné diely (B956)



DRIVER



NUT



WASHER



Nr.	d	B957
3	13.00	B957N3DRIVER
3		B957N3NUT
3		B957N3WASHER
4	16.00	B957N4DRIVER
4		B957N4NUT
4		B957N4WASHER
5	19.00	B957N5DRIVER
5		B957N5NUT
5		B957N5WASHER
6	22.00	B957N6DRIVER
6		B957N6NUT
6		B957N6WASHER
7	27.00	B957N7DRIVER
7		B957N7NUT
7		B957N7WASHER
8	32.00	B957N8DRIVER
8		B957N8NUT
8		B957N8WASHER
9	40.00	B957N9DRIVER
9		B957N9NUT
9		B957N9WASHER

G400



G400

- Záhľubník pro vysoce přesné upnutí - 90°
- Зенковка для Высокоточных патронов - 90°
- Pogłębiacz stożkowych dla precyzyjnych uchwytów - 90°
- Záhľbník pre vysoko presné upnutie - 90°

G400	■	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3
	•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1



max d mm	min d mm	l ₁ mm	d ₂ Øh ₅ mm	z	G400
6.30	1.5	45	5	3	G4006.3
8.30	2.0	50	6	3	G4008.3
10.40	2.5	50	6	3	G40010.4
12.40	2.8	56	8	3	G40012.4
16.50	3.2	60	10	3	G40016.5
20.50	3.5	63	10	3	G40020.5
25.00	3.8	67	10	3	G40025.0
31.00	4.2	71	12	3	G40031.0

G405



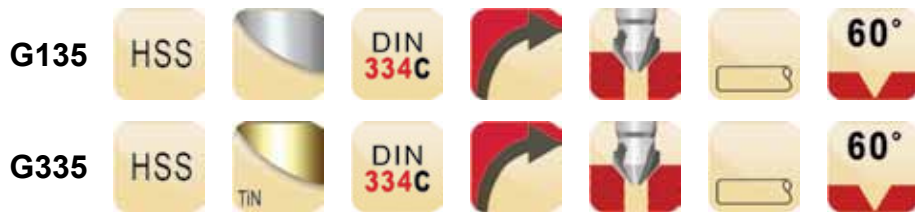
- Záhľubník oboustranný - 90°
- Двухсторонняя зенковка - 90°
- Poglębiacz stożkowy dwustronny - 90°
- Záhľbník obojstranný - 90°

G405

G405	■	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3
	•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1



max d	min d	l ₁	l ₃	d ₂	z	G405
mm	mm	mm	mm	Øh ₆ mm		
8.30	2.0	67	46	10	3	G4058.3
10.40	2.5	74	47	12	3	G40510.4
12.40	2.8	76	45	14	3	G40512.4



- G135**
- Záhľubník - 60°
 - Зенковка - 60°
- G335**
- Pogłębiacze stożkowe - 60°
 - Záhľbník - 60°

G135	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3
	•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1
G335	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	3.4	7.1	7.2	7.3	7.4			
	•	1.4	1.5	1.6	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	8.1



max d mm	min d mm	l_1 mm	d_2 $\varnothing h_9$ mm	z	G135	G335
6.3	1.6	45	5	3	G1356.3	G3356.3
8.0	2.0	50	6	3	G1358.0	G3358.0
10.0	2.5	50	6	3	G13510.0	G33510.0
12.5	3.2	56	8	3	G13512.5	G33512.5
16.0	4.0	63	10	3	G13516.0	G33516.0
20.0	5.0	67	10	3	G13520.0	G33520.0
25.0	6.3	71	10	3	G13525.0	G33525.0

G137

HSS



DIN
334D



60°

- Záhľubník - 60°
- Зенковка с хвостовиком Морзе - 60°
- Pogłębiacz stożkowy z chwytem Morse'a - 60°
- Záhľubník - 60°

G137

G137	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3
		•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4



max d mm	min d mm	l ₁ mm	MK	z	G137
16.0	4.0	90	1	3	G13716.0
20.0	5.0	106	2	3	G13720.0
25.0	6.3	112	2	3	G13725.0
31.5	10.0	118	2	3	G13731.5
40.0	12.5	150	3	3	G13740.0
50.0	16.0	160	3	3	G13750.0
63.0	20.0	190	4	3	G13763.0
80.0	25.0	200	4	3	G13780.0

G154

HSS



DIN
335C



82°

G154

- Záhľubník - 82°
- Зенковка - 82°
- Pogłębiacz stożkowy - 82°
- Záhľbník - 82°

G154	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3
	•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1



max d mm	min d mm	l_1 mm	d_2 $\varnothing h_9$ mm	z	G154
6.3	1.5	45	5	3	G1546.3
8.3	2.0	50	6	3	G1548.3
10.4	2.5	50	6	3	G15410.4
12.4	2.8	56	8	3	G15412.4
16.5	3.2	60	10	3	G15416.5
20.5	3.5	63	10	3	G15420.5
25.0	3.8	67	10	3	G15425.0

G129

HSS



- Záhľubník - 90°
- Зенковка- 90°
- Pogłębiacz stożkowy - 90°
- Záhľbník - 90°

G129

G129	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	
		•	1.5	1.6	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	4.3	5.3	6.4	7.3	7.4



max d mm	l ₁ mm	d ₂ Øh ₉ mm	z	G129
6.00	45	6	1	G1296.0
8.00	50	8	1	G1298.0
10.00	49	8	1	G12910.0
12.50	49	8	1	G12912.5
16.00	56	10	1	G12916.0
20.00	60	10	1	G12920.0
25.00	75	12	1	G12925.0
31.50	80	12	1	G12931.5

G149



G149

- Záhľubník - 90°
- Зенковка - 90°
- Pogłębiacz stożkowy - 90°
- Záhľbník - 90°

G149	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2		
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	4.3	5.3	6.4	7.3	7.4	8.1	8.2



max d mm	min d mm	l_1 mm	d_2 Ø mm	d_1 Ø mm	z	G149
5	2	45	6	10	1	G1495
10	5	48	8	14	1	G14910
15	10	65	10	21	1	G14915
20	15	84	12	28	1	G14920
25	20	102	15	35	1	G14925
30	25	115	15	44	1	G14930
35	30	127	15	48	1	G14935
40	35	136	15	53	1	G14940
50	40	166	20	60	1	G14950

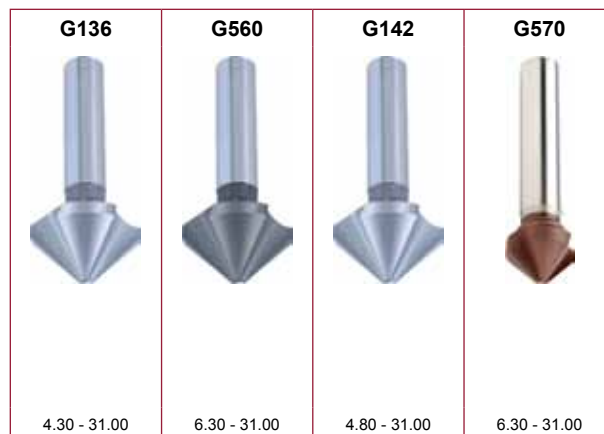


- G136**
- Záhľubník - 90°
 - Зенковка - 90°
- G560**
- Poglębiacze stożkowe - 90°
 - Záhľubník - 90°

- G142**
- Záhľubník s extra radiálnym podbrusem - 90°
 - Зенковка со специальным радиусом - 90°
 - Poglębiacze stożkowy z dodatkowym promieniowym kątem przyłożenia - 90°
 - Záhľubník s extra radiálnym podbrusem - 90°

- G570**
- Záhľubník - 90°
 - Зенковка - 90°
 - Poglębiacze stożkowy - 90°
 - Záhľubník - 90°

G136	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	8.1				
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.3	5.3	6.4	7.3	7.4	8.2			
G560	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	5.1	5.2	5.3	7.3	7.4			
	•	1.6	2.2	2.3	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	8.1	8.2				
G142	▪	1.1	1.2	2.1	2.2	2.3	4.1	5.1	6.1	6.2	7.1	7.2	8.1	8.2					
	•	1.3	1.4	4.2	5.2	6.3	7.3	7.4											
G570	▪	1.4	1.5	2.1	2.2	2.3													
	•	1.1	1.2	1.3	1.6	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3



max d	min d	l ₁	d ₂	z	G136	G560	G142	G570
mm	mm	mm	Øh ₉ mm					
4.3	1.3	40	4	3	G1364.3			
4.8	1.3	40	4	3			G1424.8	
5.0	1.5	40	4	3	G1365.0		G1425.0	
5.3	1.5	40	4	3	G1365.3			

max d mm	min d mm	l ₁ mm	d ₂ Øh ₉ mm	z	G136	G560	G142	G570
5.8	1.5	45	5	3	G1365.8			
6.0	1.5	45	5	3	G1366.0		G1426.0	
6.3	1.5	45	5	3	G1366.3	G5606.3	G1426.3	G5706.3
7.0	1.8	50	6	3	G1367.0		G1427.0	
7.3	1.8	50	6	3	G1367.3		G1427.3	
8.0	2.0	50	6	3	G1368.0	G5608.0	G1428.0	
8.3	2.0	50	6	3	G1368.3	G5608.3	G1428.3	G5708.3
9.4	2.2	50	6	3	G1369.4			
10.0	2.5	50	6	3	G13610.0	G56010.0	G14210.0	
10.4	2.5	50	6	3	G13610.4	G56010.4	G14210.4	G57010.4
11.5	2.8	56	8	3	G13611.5		G14211.5	
12.4	2.8	56	8	3	G13612.4	G56012.4	G14212.4	G57012.4
13.4	2.9	56	8	3	G13613.4			
15.0	3.2	60	10	3	G13615.0		G14215.0	
16.5	3.2	60	10	3	G13616.5	G56016.5	G14216.5	G57016.5
19.0	3.5	63	10	3	G13619.0		G14219.0	
20.5	3.5	63	10	3	G13620.5	G56020.5	G14220.5	G57020.5
23.0	3.8	67	10	3	G13623.0		G14223.0	
25.0	3.8	67	10	3	G13625.0	G56025.0	G14225.0	G57025.0
26.0	3.8	67	10	3	G13626.0			
28.0	4.0	71	12	3	G13628.0			
30.0	4.2	71	12	3	G13630.0			
31.0	4.2	71	12	3	G13631.0	G56031.0	G14231.0	G57031.0

G600

HSS

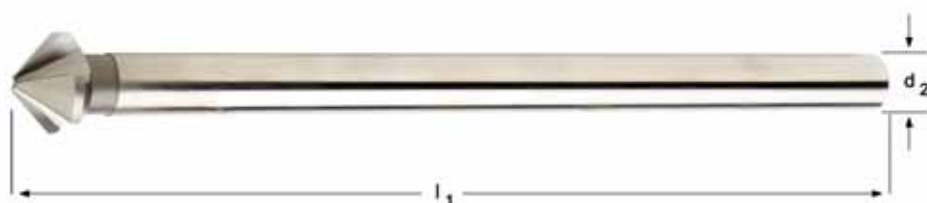


- Záhľubník, extra dlouhý - 90°
- Зенковка, сверхдлинная - 90°
- Pogłębiacz stożkowy, Bardzo długi - 90°
- Záhľbník extra dlhý - 90°

G600

G600

▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5										
•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4



max d mm	min d mm	l ₁ mm	d ₂ Øh ₉ mm	z	G600
6.3	1.3	154	5	3	G6006.3
8.3	1.8	155	6	3	G6008.3
10.4	2.2	157	6	3	G60010.4
12.4	2.5	158	8	3	G60012.4
15.0	2.8	159	10	3	G60015.0
16.5	2.8	161	10	3	G60016.5
20.5	3.0	164	10	3	G60020.5
25.0	3.2	168	10	3	G60025.0

G132

HSS



DIN
335A



90°

G132

- Záhľubník - 90°
- Зенковка - 90°
- Pogłębiacz stożkowy - 90°
- Záhľbník - 90°

G132	▪	1.5	1.6	3.4	4.2	4.3	5.2	5.3	6.4
	•	1.3	1.4	2.3	8.3				

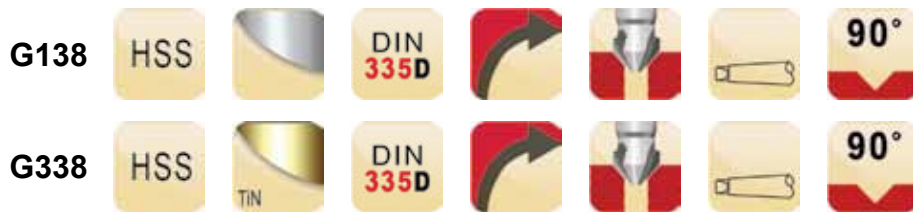


G132



8.00 - 20.00

max d mm	min d mm	l_1 mm	d_2 $\varnothing h_9$ mm	z	G132
8.0	-	48	8	5	G1328.0
12.5	2.0	48	8	5	G13212.5
16.0	3.2	56	10	7	G13216.0
20.0	5.0	60	10	7	G13220.0



- G138**
- Záhľubník - 90°
 - Зенковка с хвостовиком Морзе - 90°
- G338**
- Poglębiacze stożkowe z chwytym Morse'a - 90°
 - Záhľbník - 90°

G138	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3
	•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1
G338	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	7.1	7.2	7.3	7.4	
	•	1.6	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	8.1	8.2	



max d mm	min d mm	l ₁ mm	MK	z	G138	G338
25.0	3.8	106	2	3	G13825.0	G33825.0
30.0	4.2	112	2	3	G13830.0	
31.0	4.2	112	2	3	G13831.0	G33831.0
34.0	4.5	118	2	3	G13834.0	
37.0	4.8	118	2	3	G13837.0	G33837.0
40.0	10.0	140	3	3	G13840.0	G33840.0
50.0	14.0	150	3	3	G13850.0	G33850.0
63.0	16.0	180	4	3	G13863.0	G33863.0
80.0	22.0	190	4	3	G13880.0	

G171



G171

- Záhľubník - 100°
- Зенковка - 100°
- Pogłębiacz stożkowy - 100°
- Záhľbník - 100°

G171	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	3.4	7.1	7.2	7.3	7.4				
	•	1.4	1.5	1.6	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	8.1	8.2



max d mm	min d mm	l_1 mm	d_2 $\varnothing h_9$ mm	z	G171
6.3	1.5	44.0	5.0	3	G1716.3
8.3	2.0	49.0	6.0	3	G1718.3
10.4	2.5	49.0	6.0	3	G17110.4
12.4	2.8	53.0	6.0	3	G17112.4
16.5	3.2	56.0	6.0	3	G17116.5
20.5	3.5	61.0	10.0	3	G17120.5
25.0	3.8	65.0	10.0	3	G17125.0

M138



- Kuželové záhlubníky
- Конические ступенчатые сверла для листового металла
- Wiertło stożkowe do blach
- Kúželové záhlbníky

M138

M138	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	8.1	8.2
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	6.4	7.3	7.4					



Nr.	max d mm	min d mm	l_2 mm	l_1 mm	d_2 h11 mm	M138
1	14	3	36	58	6	M1381
2	20	8	40	62	8	M1382
3	30	16	48	70	10	M1383
4	40	26	51	76	10	M1384
5	50	36	54	79	10	M1385
6	60	46	57	82	13	M1386

G314

HSS



G314

- Kúželové záhlubníky
- Конические ступенчатые сверла для листового металла
- Wiertło stożkowe do blach
- Kúželové záhlbníky

G314	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	8.1	8.2
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	6.4	7.3	7.4					



Nr.	d min-max mm	l_3 mm	l_1 mm	d_3 Ø mm	G314
412	4.0 mm ÷ 12.0 mm x 1.0 mm	5.0	80	6.0	G314412
1220	12.0 mm ÷ 20.0 mm x 1.0 mm	4.0	76	9.0	G3141220
2030	20.0 mm ÷ 30.0 mm x 1.0 mm	4.0	88	12.0	G3142030
3040	30.0 mm ÷ 40.0 mm x 1.0 mm	4.0	98	13.0	G3143040
420	4.0 mm ÷ 20.0 mm x 2.0 mm	4.0	76	8.0	G314420
630	6.0 mm ÷ 30.0 mm x 2.0 mm	4.0	98	10.0	G314630
M	9.0 mm ÷ 36.0 mm x 3.0 mm	3.0	86	12.0	G314M

G125

HSS



- MTS Záhlubník
- Зенкер с направляющей - 180°
- Poglębniacz z prowadzeniem - 180°
- MTS Záhlbník

G125

G125	■	1.1	1.2	1.3	2.1	3.1	3.2	7.1	7.2	8.1								
		•	1.4	1.5	1.6	2.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.3



d_1 $\varnothing z_3$ mm	d_3 $\varnothing e_8$ mm	M	l_1 mm	l_2 mm	d_2 $\varnothing h_9$ mm	z	G125
6.5	2.5	M 3 t	71	14	5.0	3	G1256.5X2.5 ¹⁾
6.5	3.2	M 3 f	71	14	5.0	3	G1256.5X3.2 ²⁾
6.5	3.4	M 3 m	71	14	5.0	3	G1256.5X3.4 ³⁾
8.0	3.3	M 4 t	71	14	5.0	3	G1258.0X3.3 ¹⁾
8.0	4.3	M 4 f	71	14	5.0	3	G1258.0X4.3 ²⁾
8.0	4.5	M 4 m	71	14	5.0	3	G1258.0X4.5 ³⁾
10.0	4.2	M 5 t	80	18	8.0	3	G12510.0X4.2 ¹⁾
10.0	5.3	M 5 f	80	18	8.0	3	G12510.0X5.3 ²⁾
10.0	5.5	M 5 m	80	18	8.0	3	G12510.0X5.5 ³⁾
11.0	5.0	M 6 t	80	18	8.0	3	G12511.0X5.0 ¹⁾
11.0	6.4	M 6 f	80	18	8.0	3	G12511.0X6.4 ²⁾
11.0	6.6	M 6 m	80	18	8.0	3	G12511.0X6.6 ³⁾
15.0	6.8	M 8 t	100	22	12.5	3	G12515.0X6.8 ¹⁾
15.0	8.4	M 8 f	100	22	12.5	3	G12515.0X8.4 ²⁾
15.0	9.0	M 8 m	100	22	12.5	3	G12515.0X9.0 ³⁾
18.0	8.5	M 10 t	100	22	12.5	3	G12518.0X8.5 ¹⁾
18.0	10.5	M 10 f	100	22	12.5	3	G12518.0X10.5 ²⁾
18.0	11.0	M 10 m	100	22	12.5	3	G12518.0X11.0 ³⁾
20.0	10.2	M 12 t	100	22	12.5	3	G12520.0X10.2 ¹⁾
20.0	13.0	M 12 f	100	22	12.5	3	G12520.0X13.0 ²⁾
20.0	13.5	M 12 m	100	22	12.5	3	G12520.0X13.5 ³⁾

¹⁾ t = díra pro závit / t = для отверстия под резьбу / t = otwór pod gwintownik / t = diera pre závit

²⁾ f = pro průchozí díry, jemné / f = для сквозного отверстия (точный) / f = do otworów przelotowych / f = pre priechdzie diery, jemné

³⁾ m = pro průchozí díry, střední / m = для сквозного отверстия (средний) / m = dla otworów przelotowych średnich / m = pre priechdzie diery, středné

G236

- Sada záhlubníků
- Набор зенковок
- Zestaw Pogłębiaczy stożkowych
- Hviezdička sada

A=typy v sadě, B=počet v sadě, C=rozměry v sadě

A=зенковки в наборе, B=кол-во в наборе, C=диаметры в наборе

A=Типы в наборе. B=количество в наборе. C=Диаметры выступающие в наборе

A=typy v sade, B=počet v sade, C=rozmery v sade



Nr.	A	B	C	G236
1	G136	6	6.30 mm, 8.30 mm, 10.40 mm, 12.40 mm, 16.50 mm, 20.50 mm	G2361
2	G136	4	6.30 mm, 10.40 mm, 16.50 mm, 20.50 mm	G2362
3	G560	6	6.30 mm, 8.30 mm, 10.40 mm, 12.40 mm, 16.50 mm, 20.50 mm	G2363

E000	216	E250	201	E501	204	EP006G	210
E000TIN	216	E251	201	E504	204	EP006H	210
E001	216	E252	203	E510	217	EP00TIN	210
E002	229	E255	213	E513	239	EP016H	210
E002TIN	229	E256	213	E515	255	EP10	243
E003	229	E258	221	E524	264	EP10TIN	243
E011	247	E260	226	E531	273	EP11	243
E013	252	E261	226	E533	276	EP20	257
E021	258	E263	221	E534	275	EP21	257
E023	260	E266	219	E536	277	EP30	266



187 - 312



E031	267	E268	237	E538	279	EP31	266
E033	269	E275	254	E539	278	EP40	286
E041	287	E278	263	E542	280	EP41	286
E043	290	E282	284	E544	282	EX006G	224
E052	223	E290	237	E545	281	EX006H	224
E100	199	E291	232	E547	285	EX00TIN	224
E101	199	E292	232	E550	293	EX016H	224
E102	199	E293	232	E570	271	EX10	248
E105	234	E294	232	E600	209	EX10TIN	248
E108	253	E295	233	E605	231	EX11	248
E111	262	E296	233	E606	218	EX20	259
E115	272	E297	212	E610	209	EX21	259
E119	283	E298	225	E620	291	EX30	268
E200	201	E299	245	E621	292	EX31	268
E201	203	E300	250	E650	230	EX40	288
E207	221	E303	208	E651	261	EX41	288
E212	221	E382	289	E653	297	L110	302
E216	219	E383	251	E654	270	L111	303
E225	254	E384	246	E708	300	L113	306
E229	263	E390	203	E709	299	L114	307
E237	201	E422	219	E710	295	L115	308
E238	227	E423	219	E711	296	L119	304
E239	227	E471	215	E712	298	L120	309
E240	214	E472	215	E714	294	L126	305
E241	214	E473	228	E720	299		
E242	237	E474	228	E721	295		
E243	301	E500	204				

Typ závitů	Тип резьбы	Typ Gwintu	Typ závitů
Standard	Стандарт	Standard	Štandard
Tolerance	Допуск	Tolerancja	Tolerancia
Typ díry	Тип отверстия	Rodzaj Otworu	Typ Diery
Hĺoubka	Глубина	Głębokość	Hĺbka
Materiál	Материал	Materiał	Materiál
Náběhy	Заборный конус	Nakrój	Náběhy
Geometrie drážek	Геометрия канавки метчика	Geometria ostrza	Geometria drážok
Směr otáčení	Направление	Kierunek	Smer
Povlak	Покрытие	Pokrycie	Povlak
<ul style="list-style-type: none"> ■ vynikající ■ dobrý <p>Příklad 10 = řezná rychlost (m/min) +/- 10%</p>	<p>Основное применение Возможное применение</p> <p>Пример: 10 = Скорость резания в м/мин +/- 10%</p>	<p>Najlepsze zastosowanie Dobre zastosowanie</p> <p>Na przykład 10 = prędkość skrawania w metrach/ minutę +/- 10%</p>	<p>Vynikajúce Dobré</p> <p>Příklad 10 = rychlosť rezania (m/min) +/- 10%</p>
Kód	Code	Kod	Kód
Rozměrová řada	Ассортимент	Zakres	Rozsah

AMG	Česky	Русский	Polski	Slovensky
1.1	magneticky měkká	Электротехническая	magnetyczna miękka	Magneticky mäkká oceľ
1.2	konstrukční uhlíkatá	Конструкционная, в том числе цементируемая	konstrukcyjna do nawęglania	Konstruktóna oceľ, uhlíková
1.3	uhlíkatá	Углеродистая нелегированная	węglowa	Uhlíková pceľ
1.4	legovaná	Легированная	stopowa	Legovaná oceľ
1.5	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná
1.6	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná
1.7	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrdená
1.8	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrdená, oceľ odolná oproti opotrebovaniu
2.1	automatová	Повышенной обрабатываемости	automatowa	Automatová nehrdzavejúca oceľ
2.2	austenitická	Аустенитная	austenityczna	Austenická
2.3	feritická+austenitická	Аустенитно-ферритная	ferytyczna+austenityczna	Feritická + austenická, feritická, martenzitická
2.4	precipitačně tvrzená	дисперсионное твердение	Utwardzane wydzieleniowo	Lamelární grafit
3.1	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Lamelární grafit
3.2	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.3	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciagliwe	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.4	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciagliwe	Tián čistý
4.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny titánu
4.2	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Zliatiny titánu
4.3	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Nikel čistý
5.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny niklu
5.2	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Zliatiny niklu
5.3	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Meď
6.1	bronz	Технически чистая	niestopowa	β-mosadz
6.2	β - mosaz, bronz	Бронзы и латуни на основе Sn	Mosiądz-β, brąz	α-mosadz
6.3	bronz mosaz	Бронзы и латуни на основе Zn	Mosiądz CuZn	Bronz vysokopevnostný
6.4	bronz vysokopevnostní	Высокопрочные бронзы	Brąz o wysokiej wytrzymałości	Al, Mg, čistý
7.1	Al, Mg, tváfené	Технически чистые	Al, Mg, niestopowe	Al zliatiny, Si<0,5%
7.2	Al slitiny, Si<0,5%	Их сплавы, с содержанием, Si<0,5%	Al. Stopowe, Si<0,5%	Al zliatiny, Si>0,5%<10%
7.3	Al slitiny, Si>0,5%<10%	Их сплавы, с содержанием 0,5% < Si < 10%	Al. Stopowe, Si>0,5%<10%	Al zliatiny, Si>10%
7.4	Al slitiny, Si>10%	Их сплавы, с содержанием Si > 10%	Al. Stopowe, Si>10%	Zliatiny hliníka a horčíka
8.1	termoplasty	Термопластики	Tworzywa termoplastyczne	Termoplasty
8.2	termosety	Терморезистивные	Tworzywa termoutwardzalne	Termosety
8.3	zpevněné plasty	Армированные	Zbrojone tworzywa sztuczne	Spevněné plasty
9.1	cermet (keramika)	Металлокерамика	Cermetale	Cermet (kov-keramika)
10.1	standardní grafit	Технический графит	Grafit standartowy	Grafit

	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M			
	DIN 352	DIN 352	DIN 352	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 357	ISO 2283	ISO 2283	DIN 376x12	DIN 376x12
	6H	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	2XD	2XD	2XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	2XD	1.5XD	1.5XD	2.5XD			
	HSS	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E			
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	A 6-8 C 2-3	A 6-8 C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3				D18-20 C 2-3	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5			
	E100	E102	E101	E200	E250	E237	E251	E201	E252	E390	E500	E501	E504	E303	E600	E610	EP006H			
	M1.6 - M52	M3 - M30	M4 - M16	M2 - M10	M3 - M52	M3 - M10	M12 - M24	M3 - M10	M8 - M24	M3 - M20	M1 - M56	M3 - M24	M3 - M24	M3 - M20	M3 - M30	M3 - M16	M2 - M30			
								NEW	NEW	NEW										
AMG	199	199	199	201	201	201	201	203	203	203	204	204	204	208	209	209	210	ISO		
1.1	1	1	1	12	12	12	12				7	7	14	12	7	14	25	P 1		
1.2	1	1	1	10	10	10	10				6	6	12	10	6	12	22	P 1		
1.3	1	1	1	8	8	8	8				5	5	10	8	5	10	18	P 2		
1.4	1	1	1	6	6	6	6				4	4	8	6	4	8	16	P 3		
1.5	1	1	1	5	5	5	5				3	3	6	5	3	6	10	P 4		
1.6																	5	H 1		
1.7																			H 3	
1.8																			H 4	
2.1		1																	M 1	
2.2		1																	M 3	
2.3		1																	M 2	
2.4																			S 2	
3.1	1	1	1	14	14	14	14	15	15	30	12	12	18	14	12	18	15		K 1	
3.2	1	1	1	8	8	8	8	8	8	25	7	7	12	8	7	12	8		K 2	
3.3	1	1	1	12	12	12	12	15	15	35	10	10	22	12	10	22	15		K 3	
3.4	1	1	1					8	8	25	5	5	12		5	12	8		K 4	
4.1		1															10		S 1	
4.2		1															5		S 2	
4.3		1																	S 3	
5.1		1															12		S 1	
5.2		1															5		S 2	
5.3		1																	S 3	
6.1	1	1	1								4	4			4		12		N 3	
6.2	1	1	1	16	16	16	16	20	20	30	10	10	20	16	10	20	30		N 4	
6.3	1	1	1	12	12	12	12				7	7	14	12	7	14	20		N 3	
6.4	1	1	1					5	5	5	2	2	4		2	4			N 4	
7.1																	16		N 1	
7.2	1	1	1	20	20	20	20				12	12	24	20	12	24	35		N 1	
7.3	1	1	1	12	12	12	12				7	7	14	12	7	14	20		N 1	
7.4	1	1	1					15	15	20	5	5	10		5	10	15		N 2	
8.1																	30		O	
8.2	1	1	1	8	8	8	8	10	10	15	5	5	10	8	5	10			O	
8.3	1	1	1								3	3	6		3	6			O	
9.1																			H	
10.1																			O	

	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	
	DIN 37610 37612	DIN 37610 37612	DIN 37610 37612	DIN 37610 37612	DIN 37610 37612	DIN 37610 37612	DIN 37610 37612	DIN 37610 37612	DIN 37610 37612	DIN 37610 37612	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 371	DIN 376	
	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	
	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	1XD	2.5XD	3XD	3XD	
	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	
	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	
		TN	ST	Cr		TiAlN Top	ST	Super 8		Super 8		TN	ST					
	EP006G	EP00TIN	EP016H	E297	E255	E256	E240	E241	E471	E472	E000	E000TIN	E001	E510	E606	E216	E266	
	M3 - M20	M3 - M30	M2 - M30	M3 - M30	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M30	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M20	M1.6 - M24	M3 - M20	M1.6 - M24	M3 - M10	M3 - M24	M3 - M10	M12 - M24	
	NEW			NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW								
AMG	210	210	210	212	213	213	214	214	215	215	216	216	216	217	218	219	219	ISO
1.1	■25	■40	■25	■25					●25		■25	■40	■25		●20	●22	●22	P 1
1.2	■22	■40	■22	■22					●22	■40	■22	■40	■22		●18	■20	■20	P 1
1.3	■18	■32	■18	■18					●32	●18	■18	■32	■18		●14	■16	■16	P 2
1.4	■16	■27	■16	■16	■16	■30			●27		■16	■27	■16		●10	■12	■12	P 3
1.5	■10	■13	■10	●10	●7	■17	●10	●17			■10	■13	■10	●7	●5	●7	●7	P 4
1.6	●5	●11	●5		●4	●11	●5	●11			●5	●11	●5	●4	●3			H 1
1.7																		H 3
1.8																		H 4
2.1		■8	●7				■8	■14				■8	●7	●7	●6			M 1
2.2		■7	●6				■7	■10				■7	●6	●5	●4			M 3
2.3		●5	●4				■5	■6				●5	●4	●7	●3			M 2
2.4																		S 2
3.1	●15	●22	●15								●15	●22	●15	●12		●12	●12	K 1
3.2	●8	●18	●8								●8	●18	●8	●7		●7	●7	K 2
3.3	●15	●25	●15								●15	●25	●15	●10		●10	●10	K 3
3.4	●8	●18	●8								●8	●18	●8			●5	●5	K 4
4.1	●10	●15								■25	●10	●15				●15	●15	S 1
4.2	●5	●7			●5	●10					●5	●7						S 2
4.3																		S 3
5.1	●12	●18								■25	●12	●18		●3	●4	●4		S 3
5.2	●5	●8			●5	●10					●5	●8		●4	●5	●5		S 2
5.3																		S 3
6.1	■12	■18		■12					●12		■12	■18			●10	●12	●12	N 3
6.2	●30	●45		●30					■30	■45	●30	●45			●30	●30	●30	N 4
6.3	■20	■35		■20					■20	●35	■20	■35			●15	●20	●20	N 3
6.4																		N 4
7.1	■16								■16	●35	■16				●10	●16	●16	N 1
7.2	■35								■35	■45	■35				●25	●35	●35	N 1
7.3	■20	■30							■20	■30	■20	■30			●13	●20	●20	N 1
7.4	■15	■22							■15	■20	■15	■22			●10	●15	●15	N 2
8.1	●30								■25	●30	●30				●20	●25	●25	O
8.2		●45											●45					O
8.3																		O
9.1																		H
10.1																		O

	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	
	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	DIN 376c10 376b12	DIN 376c10 376b12	DIN 376c10 376b12	DIN 376c10 376b12	DIN 376c10 376b12	DIN 376c10 376b12	DIN 376c10 376b12	DIN 376c10 376b12	DIN 376c10 376b12	DIN 376c10 376b12	
	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	
	3XD	3XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	2XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	
	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	
	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	
	$\lambda 15^\circ$	$\lambda 15^\circ$	$\lambda 15^\circ$	$\lambda 15^\circ$	$\lambda 15^\circ$	$\lambda 15^\circ$	$\lambda 15^\circ$	$\lambda 45^\circ$	$\lambda 45^\circ$	$\lambda 45^\circ$	$\lambda 45^\circ$	$\lambda 45^\circ$	$\lambda 40^\circ$	$\lambda 45^\circ$	$\lambda 45^\circ$	$\lambda 40^\circ$	$\lambda 35^\circ$	
	TN	TN			TN	TN				TN	ST	Gr		TN Top	ST	Super 8		
	E422	E423	E207	E258	E212	E263	E052	EX006H	EX006G	EX00TIN	EX016H	E298	E260	E261	E238	E239	E473	
	M3 - M10	M12 - M24	M2 - M10	M4 - M36	M3 - M10	M12 - M36	M3 - M16	M2 - M64	M3 - M20	M3 - M30	M2 - M64	M3 - M30	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M30	M3 - M20	M3 - M20	
												NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	
AMG	219	219	221	221	221	221	223	224	224	224	224	225	226	226	227	227	228	ISO
1.1	35	35			35	35	25	25	25	40	25	25					25	P 1
1.2	35	35	20	20	35	35	22	22	22	40	22	22					22	P 1
1.3	28	28	16	16	28	28	18	18	18	32	18	18				32	18	P 2
1.4	24	24	12	12	24	24	16	16	16	27	16	16	16	30		27		P 3
1.5	10	10	7	7	10	10	10	10	10	13	10	10	7	20	10	13		P 4
1.6													4	11	5	11		H 1
1.7																		H 3
1.8																		H 4
2.1										8	7				8	14		M 1
2.2										7	6				7	10		M 3
2.3										5	4				5	6		M 2
2.4																		S 2
3.1	18	18								22								K 1
3.2	15	15								18								K 2
3.3	20	20								25								K 3
3.4	15	15								18								K 4
4.1	27	27						10	10	15								S 1
4.2					10	10		5	5	7			5	10				S 2
4.3	5	5			7	7												S 3
5.1	20	20						12	12	18								S 1
5.2	8	8						5	5	8			5	10				S 2
5.3																		S 3
6.1	18	18					12					12					12	N 3
6.2	45	45					30					30					30	N 4
6.3	35	35					20					20					20	N 3
6.4																		N 4
7.1	25	25					16	16	16								16	N 1
7.2	45	45	30	30	35	35	35	35	35								35	N 1
7.3	30	30	15	15	20	20	20	20	20	30							20	N 1
7.4	20	20					15	15	15	22							15	N 2
8.1	30	30															25	O
8.2																		O
8.3																		O
9.1																		H
10.1																		O









	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	MF	MF			
	DIN 37610 37612	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DORMER ISO	ISO 2283	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2181	DIN 374	DIN 371	DIN 374	ISO 529			
	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6HX	6GX	6GX	6H	6H	6H	6H	6H		
	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	1.5XD	2XD	3XD	3XD	3XD	3.5XD	3XD	3XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD		
	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS		
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3.5	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3			
	M3 - M20	M2 - M24	M3 - M20	M2 - M24	M3 - M16	M3 - M20	M1.6 - M16	M1.6 - M16	M3 - M10	M3 - M16	M3 - M12	M3 - M10	M2.5 - M50	M4 - M50	M8 - M10	M12 - M24	M3 - M50		
	NEW						NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW							
AMG	228	229	229	229	230	231	232	232	232	232	233	233	234	237	237	237	239	ISO	
1.1		■25	■40	■25	■25		■30	■55	■55	■55	■55	■55	■55	■1	■12	■12	■12	■7	P 1
1.2	■40	■22	■40	■22	■22	■18	■27	■50	■50	■50	■50	■50	■50	■1	■10	■10	■10	■6	P 1
1.3	■32	■18	■32	■18	■18	■14	■23	■45	■45	■45	■45	■45	■45	■1	■8	■8	■8	■5	P 2
1.4		■16	■27	■16	■15	■10	■20	■40	■40	■40	■40	■40	■40	■1	■6	■6	■6	■4	P 3
1.5		■10	■13	■10		■5		■20	■20	■20	■20	■20	■20	■1	■5	■5	■5	■3	P 4
1.6																			H 1
1.7																			H 3
1.8																			H 4
2.1		■8	■7		■6		■18	■18	■18	■18	■18	■18							M 1
2.2		■7	■6		■4		■15	■15	■15	■15	■15	■15							M 3
2.3		■5	■4		■3		■10	■10	■10	■10	■10	■10							M 2
2.4																			S 2
3.1		■22											■1	■14	■14	■14	■12		K 1
3.2		■18		■8									■1	■8	■8	■8	■7		K 2
3.3		■25											■1	■12	■12	■12	■10		K 3
3.4		■18											■1				■5		K 4
4.1	■25	■10	■15				■35	■35	■35	■35	■35	■35							S 1
4.2		■5	■7																S 2
4.3																			S 3
5.1	■25	■12	■18				■20	■20	■20	■20	■20	■20							S 1
5.2		■5	■8		■4		■8	■8	■8	■8	■8	■8							S 2
5.3																			S 3
6.1							■25	■25	■25	■25	■25	■25	■1				■4		N 3
6.2	■45				■30								■1	■16	■16	■16	■10		N 4
6.3	■35				■20		■40	■40	■40	■40	■40	■40	■1	■12	■12	■12	■7		N 3
6.4													■1				■2		N 4
7.1	■35	■16			■18	■10	■26	■55	■55	■55	■55	■55							N 1
7.2	■45	■35			■35	■25	■38	■55	■55	■55	■55	■55	■1	■20	■20	■20	■12		N 1
7.3	■30	■20	■30		■13	■22	■40	■40	■40	■40	■40	■40	■1	■12	■12	■12	■7		N 1
7.4	■20	■15	■22		■10		■25	■25	■25	■25	■25	■25	■1				■5		N 2
8.1	■30				■30														O
8.2													■1	■8	■8	■8	■5		O
8.3													■1				■3		O
9.1																			H
10.1																			O

	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	
	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	ISO 529	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	ISO 529	DIN 352	DIN 371	DIN 376	ISO 529	DIN 2184-1
	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	2B	
	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E	
	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	B	
	3,5-5	3,5-5	3,5-5	3,5-5	3,5-5	3,5-5	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	3,5-5	
							$\lambda 45^\circ$	$\lambda 45^\circ$	$\lambda 45^\circ$	$\lambda 40^\circ$	$\lambda 40^\circ$	$\lambda 45^\circ$						
		TN	ST	ST	ST	ST		TN	ST	ST	ST							
	EP10	EP10TIN	EP11	E299	E384	E011	EX10	EX10TIN	EX11	E300	E383	E013	E108	E225	E275	E515	EP20	
	M4 - M30	M8 - M20	M4 - M30	M4 - M30	M6 - M20	M4 - M24	M4 - M30	M8 - M20	M4 - M30	M4 - M30	M6 - M20	M4 - M22	No.5 - 1"	No.2 - 1/4	5/16 - 1.1/2	No.1 - 2"	No.4 - 1"	
			NEW	NEW						NEW	NEW							
AMG	243	243	243	245	246	247	248	248	248	250	251	252	253	254	254	255	257	ISO
1.1	■25	■40	■25	■25		■25	■25	■40	■25	■25		■25	■1	■12	■12	■7	■25	P 1
1.2	■22	■40	■22	■22		■22	■22	■40	■22	■22		■22	■1	■10	■10	■6	■22	P 1
1.3	■18	■32	■18	■18		■18	■18	■32	■18	■18		■18	■1	■8	■8	■5	■18	P 2
1.4	■16	■27	■16	■16		■16	■16	■27	■16	■16		■16	■1	■6	■6	■4	■16	P 3
1.5	■10	■13	■10	■10	■10	■10	■10	■13	■10	■10		■10	■1	■5	■5	■3	■10	P 4
1.6	■5	■11	■5		■5	■5					■5						■5	H 1
1.7																		H 3
1.8																		H 4
2.1		■8	■7		■8	■7		■8	■7		■8	■7						M 1
2.2		■7	■6		■7	■6		■7	■6		■7	■6						M 3
2.3		■5	■4		■5	■4		■5	■4		■5	■4						M 2
2.4																		S 2
3.1	■15	■22	■15			■15		■22					■1	■14	■14	■12	■15	K 1
3.2	■8	■18	■8			■8		■18					■1	■8	■8	■7	■8	K 2
3.3	■15	■25	■15			■15		■25					■1	■12	■12	■10	■15	K 3
3.4	■8	■18	■8			■8		■18					■1			■5	■8	K 4
4.1	■10	■15					■10	■15									■10	S 1
4.2	■5	■7					■5	■7									■5	S 2
4.3																		S 3
5.1	■12	■18					■12	■18									■12	S 1
5.2	■5	■8					■5	■8									■5	S 2
5.3																		S 3
6.1	■12	■18		■12						■12			■1			■4	■12	N 3
6.2	■30	■45		■30						■30			■1	■16	■16	■10	■30	N 4
6.3	■20	■35		■20						■20			■1	■12	■12	■7	■20	N 3
6.4													■1			■2		N 4
7.1	■16						■16										■16	N 1
7.2	■35						■35						■1	■20	■20	■12	■35	N 1
7.3	■20	■30					■20	■30					■1	■12	■12	■7	■20	N 1
7.4	■15	■22					■15	■22					■1			■5	■15	N 2
8.1	■30																■30	O
8.2		■45											■1	■8	■8	■5		O
8.3													■1			■3		O
9.1																		H
10.1																		O

	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	
	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DORMER DIN	DIN 2181	DIN 371	DIN 374	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DORMER DIN	
	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Medium
	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	1.5XD	
	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	
	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3		C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	
			λ45°	λ45°	λ45°	λ30°							λ45°	λ45°	λ45°	λ30°		
	ST	ST		ST	ST	ST						ST	ST		ST	ST	ST	
	EP21	E021	EX20	EX21	E023	E651	E111	E229	E278	E524	EP30	EP31	E031	EX30	EX31	E033	E654	
	No.4 - 1"	No.2 - 1"	No.4 - 1"	No.4 - 1"	No.2 - 1"	No.6 - 5/8	No.5 - 1"	No.2 - 1/4	5/16 - 1.1/2	No.0 - 1.1/2	No.8 - 1"	No.8 - 1"	No.8 - 1"	No.8 - 1"	No.8 - 1"	No.8 - 1"	No.8 - 5/8	
AMG	257	258	259	259	260	261	262	263	263	264	266	266	267	268	268	269	270	ISO
1.1	■25	■25	■25	■25	■25	■25	■1	■12	■12	■7	■25	■25	■25	■25	■25	■25	■25	P 1
1.2	■22	■22	■22	■22	■22	■22	■1	■10	■10	■6	■22	■22	■22	■22	■22	■22	■22	P 1
1.3	■18	■18	■18	■18	■18	■18	■1	■8	■8	■5	■18	■18	■18	■18	■18	■18	■18	P 2
1.4	■16	■16	■16	■16	■16	■16	■1	■6	■6	■4	■16	■16	■16	■16	■16	■16	■16	P 3
1.5	■10	■10	■10	■10	■10	■10	■1	■5	■5	■3	■10	■10	■10	■10	■10	■10	■10	P 4
1.6	■5	■5									■5	■5	■5			■5		H 1
1.7																		H 3
1.8																		H 4
2.1	■7	■7		■7	■7							■7	■7			■7	■7	M 1
2.2	■6	■6		■6	■6							■6	■6			■6	■6	M 3
2.3	■4	■4		■4	■4							■4	■4			■4	■4	M 2
2.4																		S 2
3.1	■15	■15					■1	■14	■14	■12	■15	■15	■15					K 1
3.2	■8	■8				■8	■1	■8	■8	■7	■8	■8	■8				■8	K 2
3.3	■15	■15					■1	■12	■12	■10	■15	■15	■15					K 3
3.4	■8	■8					■1			■5	■8	■8	■8					K 4
4.1			■10								■10			■10				S 1
4.2			■5								■5			■5				S 2
4.3																		S 3
5.1			■12								■12			■12				S 1
5.2			■5								■5			■5				S 2
5.3																		S 3
6.1							■1			■4	■12							N 3
6.2						■30	■1	■16	■16	■10	■30						■30	N 4
6.3						■20	■1	■12	■12	■7	■20						■20	N 3
6.4							■1			■2								N 4
7.1		■16				■18					■16			■16			■18	N 1
7.2		■35				■35	■1	■20	■20	■12	■35			■35			■35	N 1
7.3		■20					■1	■12	■12	■7	■20			■20			■20	N 1
7.4		■15					■1			■5	■15			■15			■15	N 2
8.1						■30					■30						■30	O
8.2							■1	■8	■8	■5								O
8.3							■1			■3								O
9.1																		H
10.1																		O


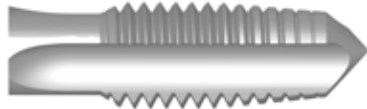

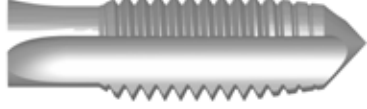


	UN	BSW	BSW	BSW	BSW	BSF	BSF	BSF	BA	BA	BA	G	G	G	G	G	G	
	ISO 529	DIN 351	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 5157	DIN 5156	ISO 2284	DIN 5156	DIN 5156	DORMER ISO	
	2B	Medium	Medium	Medium	Medium	Medium	Medium	Medium	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	
	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	
	C 2-3	C 2-3		B 3,5-5	C 2-3		B 3,5-5	C 2-3		B 3,5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3		B 3,5-5	B 3,5-5	B 3,5-5	
	1/4 - 1.5/16	1/8 - 1"	1/8 - 1"	1/8 - 3/4	1/8 - 3/4	3/16 - 1"	1/4 - 1/2	1/4 - 1/2	No.10 - No.0	No.10 - No.2	No.8 - No.2	1/8 - 3"	1/8 - 1.1/2	1/8 - 2"	1/8 - 1"	1/8 - 1"	1/8 - 3/4	
AMG	271	272	273	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	286	287	ISO
1.1	7	1	7	20		22	20		7	20		1	12	7	25	25	25	P 1
1.2	6	1	6	18	18	20	18	18	6	18	18	1	10	6	22	22	22	P 1
1.3	5	1	5	14	14	16	14	14	5	14	14	1	8	5	18	18	18	P 2
1.4	4	1	4	10	10	12	10	10	4	10	10	1	6	4	16	16	16	P 3
1.5	3	1	3	5	5	7	5	5	3	5	5	1	5	3	10	10	10	P 4
1.6				3		4	3			3					5	5	5	H 1
1.7																		H 3
1.8																		H 4
2.1				6	6	7	6	6		6	6					7	7	M 1
2.2				4	4	5	4	4		4	4					6	6	M 3
2.3				3	3	7	3	3		3	3					4	4	M 2
2.4																		S 2
3.1	12	1	12			12			12			1	14	12	15	15	15	K 1
3.2	7	1	7			7			7			1	8	7	8	8	8	K 2
3.3	10	1	10			10			10			1	12	10	15	15	15	K 3
3.4	5	1	5			5			5			1		5	8	8	8	K 4
4.1															10			S 1
4.2															5			S 2
4.3																		S 3
5.1				3			3			3					12			S 1
5.2				10			10			10					5			S 2
5.3				4	4		4	4		4	4							S 3
6.1	4	1	4	10		12	10		4	10		1		4	12			N 3
6.2	10	1	10			30			10			1	16	10	30			N 4
6.3	7	1	7	15		20	15		7	15		1	12	7	20			N 3
6.4	2	1	2			4			2			1		2				N 4
7.1				10	10		10	10		10	10				16			N 1
7.2	12	1	12	25	25	35	25	25	12	25	25	1	20	12	35			N 1
7.3	7	1	7	13	13	20	13	13	7	13	13	1	12	7	20			N 1
7.4	5	1	5	10	10	15	10	10	5	10	10	1		5	15			N 2
8.1				20			20			20					30			O
8.2	5	1	5			12			5			1	8	5				O
8.3	3	1	3			7			3			1		3				O
9.1																		H
10.1																		O

	G	G	G	G	EGM	EGM	Rc	NPT	NPT	NPT	NPT	NPT	NPTF	NPSF	NPSF	NPSM	PG	
	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DORMER ISO	DORMER ISO	DORMER ISO	ISO 2284	DORMER ANSI	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	DIN 40432	
	Normal	Normal	Normal	Normal	6H	6H	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	
	2.5XD	2.5XD	2XD	2.5XD	1.5XD	2XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	1.5XD	
	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3		C 2-3		C 2-3			
	$\lambda 45^\circ$	$\lambda 45^\circ$	$\lambda 40^\circ$	$\lambda 45^\circ$		$\lambda 40^\circ$						$\lambda 27^\circ$						
	EX40	EX41	E382	E043	E620	E621	E550	E714	E710	E721	E711	E653	E712	E709	E720	E708	E243	
	1/8 - 1.1/2	1/8 - 1.1/2	1/8 - 1"	1/8 - 3/4	M3 - M16	M3 - M16	1/8 - 2"	1/8 - 1"	1/16 - 2"	1/8 - 1"	1/8 - 1.1/2	1/8 - 1"	1/16 - 1.1/4	1/8 - 3/4	1/8 - 3/4	1/8 - 1"	No.7 - No.36	
			NEW															
AMG	288	288	289	290	291	292	293	294	295	295	296	297	298	299	299	300	301	ISO
1.1	■25	■25		■25	■7		■22	■4	■4	■4	■4	■25	■4	■4	■4	■4	■12	P 1
1.2	■22	■22		■22	■6	■18	■20	■4	■4	■4	■4	■22	■4	■4	■4	■4	■10	P 1
1.3	■18	■18		■18	■5	■14	■16	■6	■6	■6	■6	■18	■6	■6	■6	■6	■8	P 2
1.4	■16	■16		■16	■4	■10	■12	■5	■5	■5	■5	■15	■5	■5	■5	■5	■6	P 3
1.5	■10	■10	■10	■10	■3	■5	■7	■3	■3	■3	■3		■3	■3	■3	■3	■5	P 4
1.6			■5	■5			■4											H 1
1.7																		H 3
1.8																		H 4
2.1		■7	■8	■7		■6	■7											M 1
2.2		■6	■7	■6		■4	■5											M 3
2.3		■4	■5	■4		■3	■7											M 2
2.4																		S 2
3.1					■12		■12	■6	■6	■6	■6		■6	■6	■6	■6	■14	K 1
3.2					■7		■7	■4	■4	■4	■4	■8	■4	■4	■4	■4	■8	K 2
3.3					■10		■10	■6	■6	■6	■6		■6	■6	■6	■6	■12	K 3
3.4					■5		■5	■4	■4	■4	■4		■4	■4	■4	■4	■4	K 4
4.1	■10																	S 1
4.2	■5																	S 2
4.3																		S 3
5.1	■12																	S 1
5.2	■5					■4												S 2
5.3																		S 3
6.1					■4		■12											N 3
6.2					■10		■30	■11	■11	■11	■11	■30	■11	■11	■11	■11	■16	N 4
6.3					■7		■20					■20					■12	N 3
6.4					■2		■4											N 4
7.1	■16				■10							■18						N 1
7.2	■35				■12	■25	■35					■35					■20	N 1
7.3	■20				■7	■13	■20	■11	■11	■11	■11		■11	■11	■11	■11	■12	N 1
7.4	■15				■5	■10	■15	■7	■7	■7	■7		■7	■7	■7	■7	■7	N 2
8.1	■30							■4	■4	■4	■4	■30	■4	■4	■4	■4		O
8.2					■5		■12										■8	O
8.3					■3		■7											O
9.1																		H
10.1																		O

									
	L110	L111	L119	L126	L113	L114	L115	L120	
	16.00 - 4"	No.0 - BT2	Set	Set	Set	Set	Set	Set	
					NEW	NEW	NEW		
AMG	302	303	304	305	306	307	308	309	ISO
1.1									P 1
1.2									P 1
1.3									P 2
1.4									P 3
1.5									P 4
1.6									H 1
1.7									H 3
1.8									H 4
2.1									M 1
2.2									M 3
2.3									M 2
2.4									S 2
3.1									K 1
3.2									K 2
3.3									K 3
3.4									K 4
4.1									S 1
4.2									S 2
4.3									S 3
5.1									S 1
5.2									S 2
5.3									S 3
6.1									N 3
6.2									N 4
6.3									N 3
6.4									N 4
7.1									N 1
7.2									N 1
7.3									N 1
7.4									N 2
8.1									O
8.2									O
8.3									O
9.1									H
10.1									O

NO1 - NO9



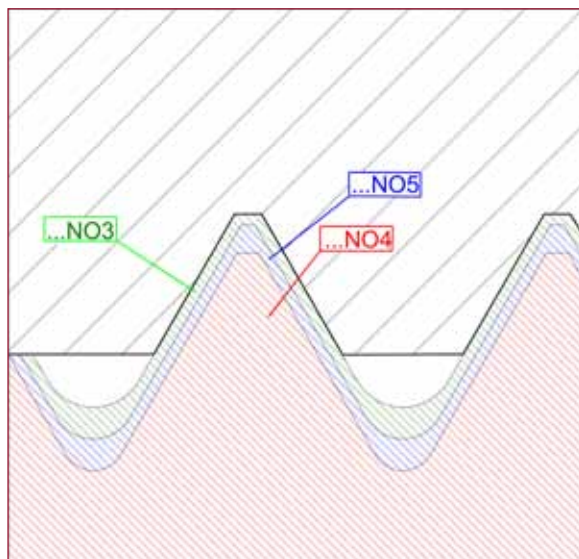
NO1 =		A 6-8	
NO2 =		B 4-6	
NO3 =		C 2-3	

ISO NO6 = NO1 + NO2 + NO3
 NO7 = NO2 + NO3 *

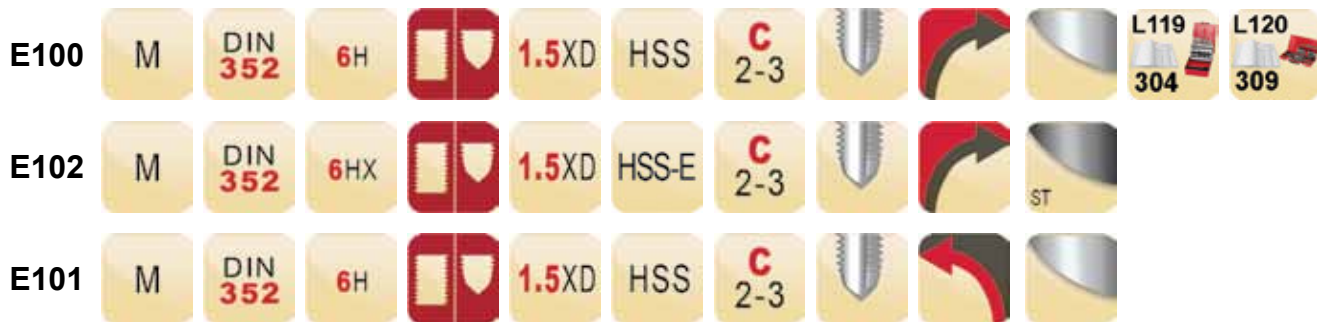
ANSI NO6 = NO1 (taper) + NO2 (plug) + NO3 (bottoming)

NO4 =		A 6-8	
NO5 =		B 3.5-5	

DIN NO8 = NO3 + NO4 + NO5
 ISO NO9 = NO3 + NO4

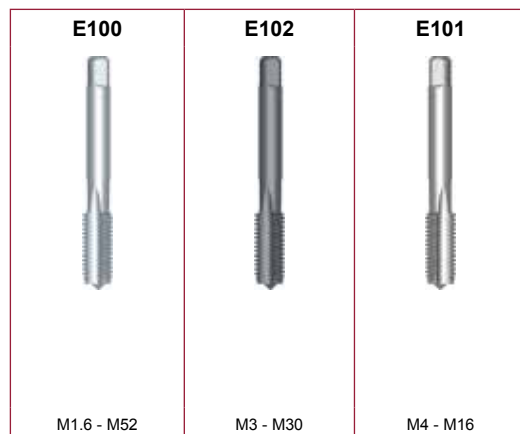
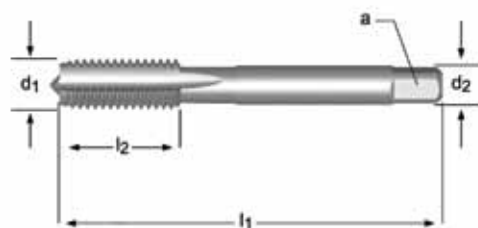


* E550 E710 NO7 = NO3 (truncated) + NO3



- E100** • M Závítník ruční, přímá drážka
- E102** • M Ручные метчики Прямая стружечная канавка
- E101** • M Gwintowniki ręczne, Prosty Rowek Wiórowy
- E101** • M Závítník ručný, priama drážka

E100	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	6.1	6.2	6.3	6.4	7.2	7.3	7.4	8.2	8.3			
E102	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	
		6.3	6.4	7.2	7.3	7.4	8.2	8.3														
E101	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	6.1	6.2	6.3	6.4	7.2	7.3	7.4	8.2	8.3			



M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	z		E100	E102	E101
1.6	0.35	32	7	2.5	2.1	3	1.25	E100M1.6NO3		
1.6	0.35	32	7	2.5	2.1	3	1.25	E100M1.6NO8		
1.8	0.35	32	7	2.5	2.1	3	1.5	E100M1.8NO3		
1.8	0.35	32	7	2.5	2.1	3	1.5	E100M1.8NO8		
2	0.40	36	8	2.8	2.1	3	1.6	E100M2NO3		
2	0.40	36	8	2.8	2.1	3	1.6	E100M2NO8		
2.2	0.45	36	9	2.8	2.1	3	1.75	E100M2.2NO3		
2.2	0.45	36	9	2.8	2.1	3	1.75	E100M2.2NO8		
2.5	0.45	40	9	2.8	2.1	3	2.05	E100M2.5NO3		
2.5	0.45	40	9	2.8	2.1	3	2.05	E100M2.5NO8		
3	0.50	40	10	3.5	2.7	3	2.5	E100M3NO3		
3	0.50	40	10	3.5	2.7	3	2.5	E100M3NO8	E102M3NO8	¹⁾
3.5	0.60	45	10	4.0	3.0	3	2.9	E100M3.5NO3		
3.5	0.60	45	10	4.0	3.0	3	2.9	E100M3.5NO8		
4	0.70	45	12	4.5	3.4	3	3.3	E100M4NO3		¹⁾ E101M4NO3
4	0.70	45	12	4.5	3.4	3	3.3	E100M4NO8	E102M4NO8	E101M4NO8
4.5	0.75	50	14	6.0	4.9	3	3.8	E100M4.5NO3		
4.5	0.75	50	14	6.0	4.9	3	3.8	E100M4.5NO8		
5	0.80	50	14	6.0	4.9	3	4.2	E100M5NO3		¹⁾ E101M5NO3
5	0.80	50	14	6.0	4.9	3	4.2	E100M5NO8	E102M5NO8	E101M5NO8
6	1.00	56	16	6.0	4.9	3	5	E100M6NO3		¹⁾ E101M6NO3
6	1.00	56	16	6.0	4.9	3	5	E100M6NO8	E102M6NO8	E101M6NO8

¹⁾ NO4 s vodícím kolíkem / NO4 с направляющими / NO4 z prowadzeniem / NO4 s vodiacim čarom:

M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	□ a mm	z		E100	E102	E101
7	1.00	56	16	6.0	4.9	3	6	E100M7NO3		
7	1.00	56	16	6.0	4.9	3	6	E100M7NO8		
8	1.25	63	19	6.0	4.9	3	6.8	E100M8NO3		E101M8NO3
8	1.25	63	19	6.0	4.9	3	6.8	E100M8NO8	E102M8NO8 ¹⁾	E101M8NO8
9	1.25	63	20	7.0	5.5	3	7.8	E100M9NO3		
9	1.25	63	20	7.0	5.5	3	7.8	E100M9NO8		
10	1.50	70	22	7.0	5.5	3	8.5	E100M10NO3		E101M10NO3
10	1.50	70	22	7.0	5.5	3	8.5	E100M10NO8	E102M10NO8 ¹⁾	E101M10NO8
11	1.50	70	20	8.0	6.2	3	9.5	E100M11NO3		
11	1.50	70	20	8.0	6.2	3	9.5	E100M11NO8		
12	1.75	75	25	9.0	7.0	4	10.3	E100M12NO3		E101M12NO3
12	1.75	75	25	9.0	7.0	4	10.3	E100M12NO8	E102M12NO8 ¹⁾	E101M12NO8
14	2.00	80	25	11.0	9.0	4	12	E100M14NO3		E101M14NO3
14	2.00	80	25	11.0	9.0	4	12	E100M14NO8	E102M14NO8 ¹⁾	E101M14NO8
16	2.00	80	25	12.0	9.0	4	14	E100M16NO3		E101M16NO3
16	2.00	80	25	12.0	9.0	4	14	E100M16NO8	E102M16NO8 ¹⁾	E101M16NO8
18	2.50	95	32	14.0	11.0	4	15.5	E100M18NO3		
18	2.50	95	32	14.0	11.0	4	15.5	E100M18NO8	E102M18NO8 ¹⁾	
20	2.50	95	32	16.0	12.0	4	17.5	E100M20NO3		
20	2.50	95	32	16.0	12.0	4	17.5	E100M20NO8	E102M20NO8 ¹⁾	
22	2.50	100	34	18.0	14.5	4	19.5	E100M22NO3		
22	2.50	100	34	18.0	14.5	4	19.5	E100M22NO8		
24	3.00	110	38	18.0	14.5	4	21	E100M24NO3		
24	3.00	110	38	18.0	14.5	4	21	E100M24NO8	E102M24NO8 ¹⁾	
27	3.00	110	38	20.0	16.0	4	24	E100M27NO3		
27	3.00	110	38	20.0	16.0	4	24	E100M27NO8	E102M27NO8 ¹⁾	
30	3.50	125	45	22.0	18.0	4	26.5	E100M30NO3		
30	3.50	125	45	22.0	18.0	4	26.5	E100M30NO8	E102M30NO8 ¹⁾	
33	3.50	125	50	25.0	20.0	4	29.5	E100M33NO3		
33	3.50	125	50	25.0	20.0	4	29.5	E100M33NO8		
36	4.00	150	56	28.0	22.0	4	32	E100M36NO3		
36	4.00	150	56	28.0	22.0	4	32	E100M36NO8		
39	4.00	150	60	32.0	24.0	4	35	E100M39NO3		
39	4.00	150	60	32.0	24.0	4	35	E100M39NO8		
42	4.50	150	60	32.0	24.0	4	37.5	E100M42NO3		
42	4.50	150	60	32.0	24.0	4	37.5	E100M42NO8		
45	4.50	160	65	36.0	29.0	6	40.5	E100M45NO3		
45	4.50	160	65	36.0	29.0	6	40.5	E100M45NO8		
48	5.00	180	70	36.0	29.0	6	43	E100M48NO3		
48	5.00	180	70	36.0	29.0	6	43	E100M48NO8		
52	5.00	180	70	40.0	32.0	6	47	E100M52NO3		
52	5.00	180	70	40.0	32.0	6	47	E100M52NO8		

¹⁾ NO4 s vodícím kolíkem / NO4 с направляющими / NO4 z prowadzeniem / NO4 s vodiacím čarom:

E200	M	DIN 371	6H		1.5XD	HSS-E	A 6-8 C 2-3			
E250	M	DIN 376	6H		1.5XD	HSS-E	A 6-8 C 2-3			
E237	M	DIN 371	6H		1.5XD	HSS-E	C 2-3			
E251	M	DIN 376	6H		1.5XD	HSS-E	C 2-3			

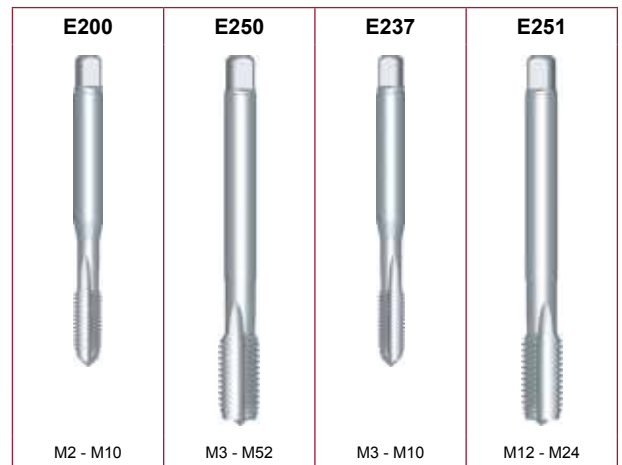
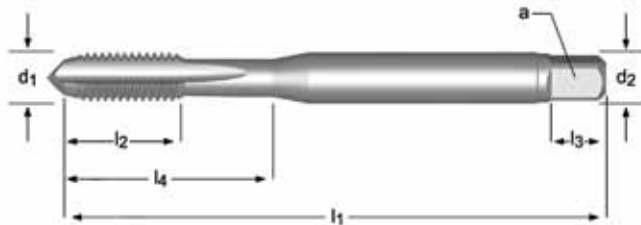
E200 • M strojní závitník

E250 • M Машинные метчики Прямая стружечная канавка


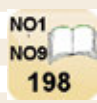
E237 • M Gwintowniki maszynowe, Prosty Rowek Wiórowy

E251 • M Strojový závitník

E200; E250; E237; E251 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 6.2 6.3 7.2 7.3 8.2



M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E200	E250	E237	E251
2	0.40	45	6	2.8	2.1	5	3	1.6	9	E200M2			
2.2	0.45	45	7	2.8	2.1	5	3	1.75	12	E200M2.2			
2.5	0.45	50	8	2.8	2.1	5	3	2.05	12.5	E200M2.5			
3	0.50	56	10	2.2	2.1	5	3	2.5			E250M3		
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E200M3		E237M3	
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E200M3NO1			
3.5	0.60	56	11	2.5	2.1	5	3	2.9			E250M3.5		
3.5	0.60	56	11	4.0	3.0	6	3	2.9	20	E200M3.5			
4	0.70	63	12	2.8	2.1	5	3	3.3			E250M4		
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E200M4		E237M4	
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E200M4NO1			
5	0.80	70	13	3.5	2.7	6	3	4.2			E250M5		
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E200M5		E237M5	
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E200M5NO1			
6	1.00	80	15	4.5	3.4	6	3	5.0			E250M6		
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E200M6		E237M6	
6	1.00	80	15	4.5	3.4	6	3	5.0			E250M6NO1		
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E200M6NO1			
7	1.00	80	15	5.5	4.3	7	3	6.0			E250M7		
7	1.00	80	15	7.0	5.5	8	3	6.0	30	E200M7			

M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	a mm	l ₃ mm	z	 mm	l ₄ mm	E200	E250	E237	E251
8	1.25	90	18	6.0	4.9	8	3	6.8			E250M8		
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E200M8		E237M8	
8	1.25	90	18	6.0	4.9	8	3	6.8			E250M8NO1		
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E200M8NO1			
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E200M10		E237M10	
10	1.50	100	20	7.0	5.5	8	3	8.5			E250M10		
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E200M10NO1			
10	1.50	100	20	7.0	5.5	8	3	8.5			E250M10NO1		
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	4	10.3					E251M12
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	3	10.3			E250M12		
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	3	10.3			E250M12NO1		
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	4	12.0					E251M14
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	3	12.0			E250M14		
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	3	12.0			E250M14NO1		
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	4	14.0					E251M16
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	3	14.0			E250M16		
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	3	14.0			E250M16NO1		
18	2.50	125	30	14.0	11.0	14	4	15.5					E251M18
18	2.50	125	30	14.0	11.0	14	3	15.5			E250M18		
18	2.50	125	30	14.0	11.0	14	3	15.5			E250M18NO1		
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	4	17.5					E251M20
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	3	17.5			E250M20		
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	3	17.5			E250M20NO1		
22	2.50	140	34	18.0	14.5	17	4	19.5					E251M22
22	2.50	140	34	18.0	14.5	17	4	19.5			E250M22		
22	2.50	140	34	18.0	14.5	17	4	19.5			E250M22NO1		
24	3.00	160	38	18.0	14.5	17	4	21.0					E251M24
24	3.00	160	38	18.0	14.5	17	4	21.0			E250M24		
27	3.00	160	38	20.0	16.0	19	4	24.0			E250M27		
30	3.50	180	45	22.0	18.0	21	4	26.5			E250M30		
33	3.50	180	50	25.0	20.0	23	4	29.5			E250M33		
36	4.00	200	55	28.0	22.0	25	4	32.0			E250M36		
39	4.00	200	60	32.0	24.0	27	4	35.0			E250M39		
42	4.50	200	60	32.0	24.0	27	4	37.5			E250M42		
45	4.50	220	65	36.0	29.0	32	6	40.5			E250M45		
48	5.00	250	70	36.0	29.0	32	6	43.0			E250M48		
52	5.00	250	70	40.0	32.0	35	6	47.0			E250M52		

E201	M	DIN 371	6HX		2XD	HSS-E PM	C 2-3			ST
E252	M	DIN 376	6HX		2XD	HSS-E PM	C 2-3			ST
E390	M	DIN 371 ≤ 10 376 > 12	6HX		2XD	HSS-E PM	C 2-3			TAIN

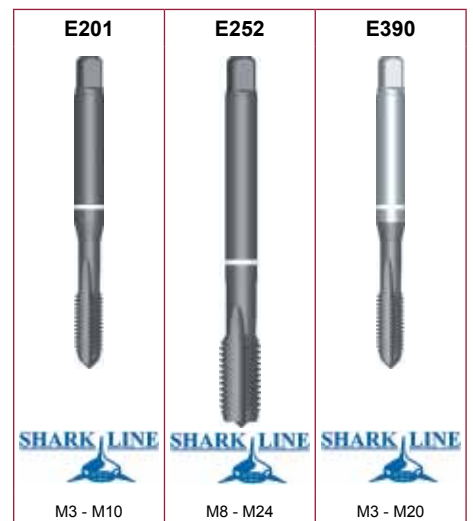
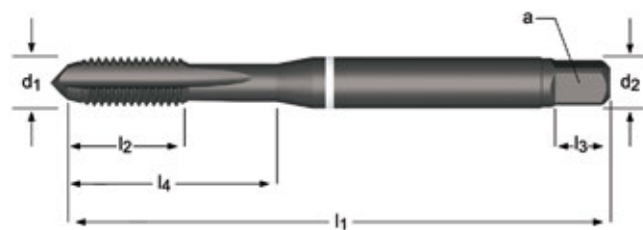
E201 • M strojní závitník, bílý Shark

E252 • M Машинный метчик Прямая канавка , White Shark

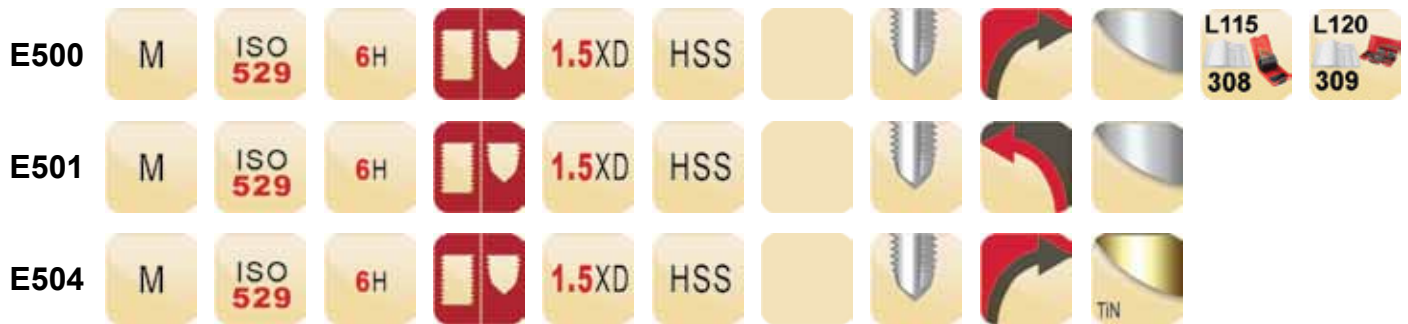
• M Gwintownik maszynowy metryczny z prostym rowkiem wiórowym, Biały Shark

E390 • M Strojový závitník, biely Shark

E201; E252; E390	■	3.1	3.2	3.3	8.2
	•	3.4	6.2	6.4	7.4

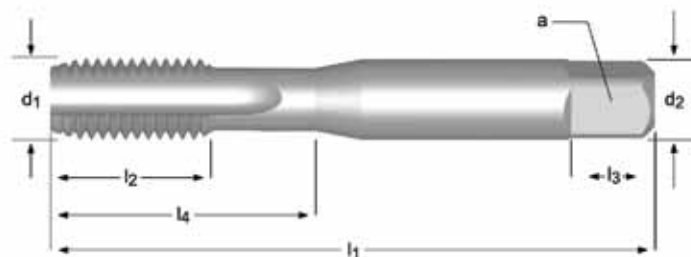


M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E201	E252	E390
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E201M3		E390M3
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	4	3.3	21	E201M4		E390M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	4	4.2	25	E201M5		E390M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	4	5.0	30	E201M6		E390M6
8	1.25	90	18	6.0	4.9	8	4	6.8			E252M8	
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	4	6.8	35	E201M8		E390M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	4	8.5	39	E201M10		E390M10
10	1.50	100	20	7.0	5.5	8	4	8.5			E252M10	
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	4	10.3			E252M12	E390M12
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	4	12.0			E252M14	
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	4	14.0			E252M16	E390M16
18	2.50	125	30	14.0	11.0	14	4	15.5			E252M18	
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	4	17.5			E252M20	E390M20
22	2.50	140	34	18.0	14.5	17	4	19.5			E252M22	
24	3.00	160	38	18.0	14.5	17	4	21.0			E252M24	





- E500** • M strojní závitník
- E501** • M Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- E504** • M Gwintowniki maszynowe, Prosty Rowek Wiórowy
- E504** • M Strojový závitník


E500; E501	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	6.1	6.2	6.3	6.4	7.2	7.3	7.4	8.2	8.3
E504	▪	3.1	3.2	3.3															
	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	3.4	6.2	6.3	6.4	7.2	7.3	7.4	8.2	8.3				





M	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	z	l ₄	E500	E501	E504
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm			
1	0.25	38	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.5	E500M1NO1	
1	0.25	38	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.5	E500M1NO2	
1	0.25	38	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.5	E500M1NO3	
1.2	0.25	38	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.5	E500M1.2NO1	
1.2	0.25	38	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.5	E500M1.2NO2	
1.2	0.25	38	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.5	E500M1.2NO3	
1.4	0.30	40	6	2.50	2.00	4	2	1.1	6	E500M1.4NO1	
1.4	0.30	40	6	2.50	2.00	4	2	1.1	6	E500M1.4NO2	
1.4	0.30	40	6	2.50	2.00	4	2	1.1	6	E500M1.4NO3	
1.6	0.35	41	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8	E500M1.6NO1	
1.6	0.35	41	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8	E500M1.6NO2	
1.6	0.35	41	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8	E500M1.6NO3	
1.6	0.35	41	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8	E500M1.6NO6	
1.7	0.35	41	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8	E500M1.7NO1	
1.7	0.35	41	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8	E500M1.7NO2	
1.7	0.35	41	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8	E500M1.7NO3	
1.7	0.35	41	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8	E500M1.7NO8	
1.8	0.35	41	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8	E500M1.8NO1	
1.8	0.35	41	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8	E500M1.8NO2	
1.8	0.35	41	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8	E500M1.8NO3	
2	0.40	41	8	2.50	2.00	4	3	1.6	8	E500M2NO1	
2	0.45	41	8	2.50	2.00	4	3	1.55	8	E500M2X.45NO1	
2	0.40	41	8	2.50	2.00	4	3	1.6	8	E500M2NO2	
2	0.45	41	8	2.50	2.00	4	3	1.55	8	E500M2X.45NO2	
2	0.40	41	8	2.50	2.00	4	3	1.6	8	E500M2NO3	



M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E500	E501	E504
2	0.45	41	8	2.50	2.00	4	3	1.55	8	E500M2X.45NO3		
2	0.40	41	8	2.50	2.00	4	3	1.6	8	E500M2NO6		
2	0.40	41	8	2.50	2.00	4	3	1.6	8	E500M2NO8		
2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.5	E500M2.2NO1		
2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.5	E500M2.2NO2		
2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.5	E500M2.2NO3		
2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.5	E500M2.3NO1		
2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.5	E500M2.3NO2		
2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.5	E500M2.3NO3		
2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.5	E500M2.5NO1		
2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.5	E500M2.5NO2		
2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.5	E500M2.5NO3		
2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.5	E500M2.5NO6		
2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.5	E500M2.5NO8		
2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.5	E500M2.6NO1		
2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.5	E500M2.6NO2		
2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.5	E500M2.6NO3		
3	0.50	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.5	12.5	E500M3NO1	E501M3NO1	
3	0.60	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.4	12.5	E500M3X.6NO1		
3	0.50	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.5	12.5	E500M3NO2	E501M3NO2	
3	0.60	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.4	12.5	E500M3X.6NO2		
3	0.50	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.5	12.5	E500M3NO3	E501M3NO3	E504M3NO3
3	0.60	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.4	12.5	E500M3X.6NO3		
3	0.50	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.5	12.5	E500M3NO6		
3	0.50	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.5	12.5	E500M3NO7		
3	0.50	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.5	12.5	E500M3NO8		
3.5	0.60	50	14	3.55	2.80	5	3	2.9	14	E500M3.5NO1		
3.5	0.60	50	14	3.55	2.80	5	3	2.9	14	E500M3.5NO2		
3.5	0.60	50	14	3.55	2.80	5	3	2.9	14	E500M3.5NO3		
3.5	0.60	50	14	3.55	2.80	5	3	2.9	14	E500M3.5NO6		
4	0.70	53	14	4.00	3.15	6	3	3.3	14	E500M4NO1	E501M4NO1	
4	0.75	53	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14	E500M4X.75NO1		
4	0.70	53	14	4.00	3.15	6	3	3.3	14	E500M4NO2	E501M4NO2	
4	0.75	53	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14	E500M4X.75NO2		
4	0.70	53	14	4.00	3.15	6	3	3.3	14	E500M4NO3	E501M4NO3	E504M4NO3
4	0.75	53	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14	E500M4X.75NO3		
4	0.70	53	14	4.00	3.15	6	3	3.3	14	E500M4NO6		
4	0.70	53	14	4.00	3.15	6	3	3.3	14	E500M4NO7		
4	0.70	53	14	4.00	3.15	6	3	3.3	14	E500M4NO8		
4.5	0.75	53	9.5	4.50	3.55	6	3	3.8	18	E500M4.5NO1		
4.5	0.75	53	9.5	4.50	3.55	6	3	3.8	18	E500M4.5NO2		
4.5	0.75	53	9.5	4.50	3.55	6	3	3.8	18	E500M4.5NO3		
4.5	0.75	53	9.5	4.50	3.55	6	3	3.8	18	E500M4.5NO6		
5	0.80	58	11	5.00	4.00	7	3	4.2	22	E500M5NO1		
5	0.90	58	11	5.00	4.00	7	3	4.1	22	E500M5X.9NO1		
5	0.80	58	11	5.00	4.00	7	3	4.2	22	E500M5NO2	E501M5NO2	
5	0.90	58	11	5.00	4.00	7	3	4.1	22	E500M5X.9NO2		
5	0.80	58	11	5.00	4.00	7	3	4.2	22	E500M5NO3	E501M5NO3	E504M5NO3
5	0.90	58	11	5.00	4.00	7	3	4.1	22	E500M5X.9NO3		
5	0.80	58	11	5.00	4.00	7	3	4.2	22	E500M5NO6		
5	0.80	58	11	5.00	4.00	7	3	4.2	22	E500M5NO7		
5	0.80	58	11	5.00	4.00	7	3	4.2	22	E500M5NO8		
5.5	0.90	62	12	5.60	4.50	7	3	4.6	21	E500M5.5X.9NO1		
5.5	0.90	62	12	5.60	4.50	7	3	4.6	21	E500M5.5X.9NO2		
5.5	0.90	62	12	5.60	4.50	7	3	4.6	21	E500M5.5X.9NO3		
6	1.00	66	13	6.30	5.00	8	3	5	26	E500M6NO1	E501M6NO1	
6	1.00	66	13	6.30	5.00	8	3	5	26	E500M6NO2	E501M6NO2	
6	1.00	66	13	6.30	5.00	8	3	5	26	E500M6NO3	E501M6NO3	E504M6NO3
6	1.00	66	13	6.30	5.00	8	3	5	26	E500M6NO6		
6	1.00	66	13	6.30	5.00	8	3	5	26	E500M6NO7		
6	1.00	66	13	6.30	5.00	8	3	5	26	E500M6NO8		
7	1.00	66	13	7.10	5.60	8	3	6	26	E500M7NO1		
7	1.00	66	13	7.10	5.60	8	3	6	26	E500M7NO2		
7	1.00	66	13	7.10	5.60	8	3	6	26	E500M7NO3		
7	1.00	66	13	7.10	5.60	8	3	6	26	E500M7NO6		
8	1.25	72	16	8.00	6.30	9	3	6.8	29	E500M8NO1	E501M8NO1	
8	1.25	72	16	8.00	6.30	9	3	6.8	29	E500M8NO2	E501M8NO2	
8	1.25	72	16	8.00	6.30	9	3	6.8	29	E500M8NO3	E501M8NO3	E504M8NO3
8	1.25	72	16	8.00	6.30	9	3	6.8	29	E500M8NO6		
8	1.25	72	16	8.00	6.30	9	3	6.8	29	E500M8NO7		

M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E500	E501	E504
8	1.25	72	16	8.00	6.30	9	3	6.8	29	E500M8NO8		
9	1.25	72	16	9.00	7.10	10	3	7.8	29	E500M9NO1		
9	1.25	72	16	9.00	7.10	10	3	7.8	29	E500M9NO2		
9	1.25	72	16	9.00	7.10	10	3	7.8	29	E500M9NO3		
9	1.25	72	16	9.00	7.10	10	3	7.8	29	E500M9NO6		
10	1.50	80	18	10.00	8.00	11	3	8.5	34	E500M10NO1	E501M10NO1	
10	1.50	80	18	10.00	8.00	11	3	8.5	34	E500M10NO2	E501M10NO2	
10	1.50	80	18	10.00	8.00	11	3	8.5	34	E500M10NO3	E501M10NO3	E504M10NO3
10	1.50	80	18	10.00	8.00	11	3	8.5	34	E500M10NO6		
10	1.50	80	18	10.00	8.00	11	3	8.5	34	E500M10NO7		
10	1.50	80	18	10.00	8.00	11	3	8.5	34	E500M10NO8		
11	1.50	85	19	8.00	6.30	9	3	9.5	-	E500M11NO1		
11	1.50	85	19	8.00	6.30	9	3	9.5	-	E500M11NO2		
11	1.50	85	19	8.00	6.30	9	3	9.5	-	E500M11NO3		
11	1.50	85	19	8.00	6.30	9	3	9.5	-	E500M11NO6		
12	1.75	89	22	9.00	7.10	10	3	10.3	-	E500M12NO1	E501M12NO1	
12	1.75	89	22	9.00	7.10	10	3	10.3	-	E500M12NO2	E501M12NO2	
12	1.75	89	22	9.00	7.10	10	3	10.3	-	E500M12NO3	E501M12NO3	E504M12NO3
12	1.75	89	22	9.00	7.10	10	3	10.3	-	E500M12NO6		
12	1.75	89	22	9.00	7.10	10	3	10.3	-	E500M12NO7		
12	1.75	89	22	9.00	7.10	10	3	10.3	-	E500M12NO8		
14	2.00	95	24	11.20	9.00	12	4	12	-	E500M14NO1	E501M14NO1	
14	2.00	95	24	11.20	9.00	12	4	12	-	E500M14NO2	E501M14NO2	
14	2.00	95	24	11.20	9.00	12	4	12	-	E500M14NO3	E501M14NO3	
14	2.00	95	24	11.20	9.00	12	4	12	-	E500M14NO6		
14	2.00	95	24	11.20	9.00	12	4	12	-	E500M14NO7		
14	2.00	95	24	11.20	9.00	12	4	12	-	E500M14NO8		
16	2.00	102	24	12.50	10.00	13	4	14	-	E500M16NO1	E501M16NO1	
16	2.00	102	24	12.50	10.00	13	4	14	-	E500M16NO2	E501M16NO2	
16	2.00	102	24	12.50	10.00	13	4	14	-	E500M16NO3	E501M16NO3	E504M16NO3
16	2.00	102	24	12.50	10.00	13	4	14	-	E500M16NO6		
16	2.00	102	24	12.50	10.00	13	4	14	-	E500M16NO7		
16	2.00	102	24	12.50	10.00	13	4	14	-	E500M16NO8		
18	2.50	112	29	14.00	11.20	14	4	15.5	-	E500M18NO1		
18	2.50	112	29	14.00	11.20	14	4	15.5	-	E500M18NO2		
18	2.50	112	29	14.00	11.20	14	4	15.5	-	E500M18NO3	E501M18NO3	
18	2.50	112	29	14.00	11.20	14	4	15.5	-	E500M18NO6		
20	2.50	112	29	14.00	11.20	14	4	17.5	-	E500M20NO1	E501M20NO1	
20	2.50	112	29	14.00	11.20	14	4	17.5	-	E500M20NO2	E501M20NO2	
20	2.50	112	29	14.00	11.20	14	4	17.5	-	E500M20NO3	E501M20NO3	E504M20NO3
20	2.50	112	29	14.00	11.20	14	4	17.5	-	E500M20NO6		
20	2.50	112	29	14.00	11.20	14	4	17.5	-	E500M20NO7		
20	2.50	112	29	14.00	11.20	14	4	17.5	-	E500M20NO8		
22	2.50	118	29	16.00	12.50	16	4	19.5	-	E500M22NO1		
22	2.50	118	29	16.00	12.50	16	4	19.5	-	E500M22NO2		
22	2.50	118	29	16.00	12.50	16	4	19.5	-	E500M22NO3	E501M22NO3	
22	2.50	118	29	16.00	12.50	16	4	19.5	-	E500M22NO6		
24	3.00	130	35	18.00	14.00	18	4	21	-	E500M24NO1		
24	3.00	130	35	18.00	14.00	18	4	21	-	E500M24NO2	E501M24NO2	
24	3.00	130	35	18.00	14.00	18	4	21	-	E500M24NO3	E501M24NO3	E504M24NO3
24	3.00	130	35	18.00	14.00	18	4	21	-	E500M24NO6		
24	3.00	130	35	18.00	14.00	18	4	21	-	E500M24NO7		
27	3.00	135	35	20.00	16.00	20	4	24	-	E500M27NO1		
27	3.00	135	35	20.00	16.00	20	4	24	-	E500M27NO2		
27	3.00	135	35	20.00	16.00	20	4	24	-	E500M27NO3		
30	3.50	138	41	20.00	16.00	20	4	26.5	-	E500M30NO1		
30	3.50	138	41	20.00	16.00	20	4	26.5	-	E500M30NO2		
30	3.50	138	41	20.00	16.00	20	4	26.5	-	E500M30NO3		
33	3.50	151	41	22.40	18.00	22	4	29.5	-	E500M33NO1		
33	3.50	151	41	22.40	18.00	22	4	29.5	-	E500M33NO2		
33	3.50	151	41	22.40	18.00	22	4	29.5	-	E500M33NO3		
36	4.00	162	47	25.00	20.00	24	4	32	-	E500M36NO1		
36	4.00	162	47	25.00	20.00	24	4	32	-	E500M36NO2		
36	4.00	162	47	25.00	20.00	24	4	32	-	E500M36NO3		
39	4.00	170	47	28.00	22.40	26	4	35	-	E500M39NO1		
39	4.00	170	47	28.00	22.40	26	4	35	-	E500M39NO2		
39	4.00	170	47	28.00	22.40	26	4	35	-	E500M39NO3		
42	4.50	170	53	28.00	22.40	26	6	37.5	-	E500M42NO1		
42	4.50	170	53	28.00	22.40	26	6	37.5	-	E500M42NO2		
42	4.50	170	53	28.00	22.40	26	6	37.5	-	E500M42NO3		



M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E500	E501	E504
45	4.50	187	54	31.50	25.00	28	6	40.5	-	E500M45NO1		
45	4.50	187	54	31.50	25.00	28	6	40.5	-	E500M45NO2		
45	4.50	187	54	31.50	25.00	28	6	40.5	-	E500M45NO3		
48	5.00	187	60	31.50	25.00	28	6	43	-	E500M48NO1		
48	5.00	187	60	31.50	25.00	28	6	43	-	E500M48NO2		
48	5.00	187	60	31.50	25.00	28	6	43	-	E500M48NO3		
52	5.00	200	60	35.50	28.00	31	6	47	-	E500M52NO3		
56	5.50	200	60	35.50	28.00	31	6	50.5	-	E500M56NO3		

E303

M

DIN
357

6H



2XD

HSS-E

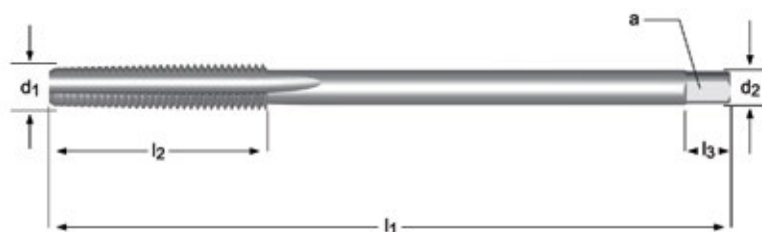
D18-20
C 2-3



- M strojní závitník
- M Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- M Gwintowniki maszynowe, Prosty Rowek Wiórowy
- M Strojový závitník

E303

E303 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 6.2 6.3 7.2 7.3 8.2



E303



M3 - M20

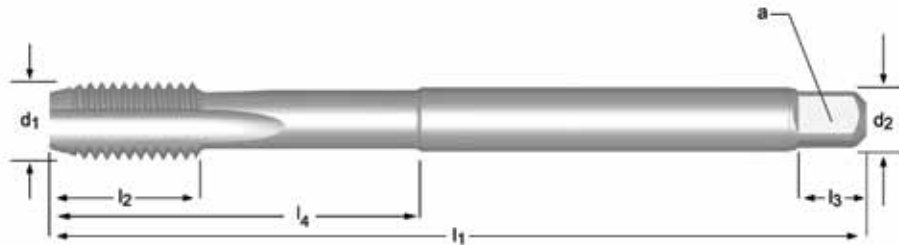
M	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 Ø mm	□ a mm	l_3 mm	z		E303
3	0.50	70	22	2.2	2.1	5	3	2.5	E303M3NO1
3	0.50	70	22	2.2	2.1	5	3	2.5	E303M3NO3
4	0.70	90	25	2.8	2.1	5	3	3.3	E303M4NO1
4	0.70	90	25	2.8	2.1	5	3	3.3	E303M4NO3
5	0.80	100	28	3.5	2.7	6	3	4.2	E303M5NO1
5	0.80	100	28	3.5	2.7	6	3	4.2	E303M5NO3
6	1.00	110	32	4.5	3.4	6	3	5.0	E303M6NO1
6	1.00	110	32	4.5	3.4	6	3	5.0	E303M6NO3
8	1.25	125	40	6.0	4.9	8	3	6.8	E303M8NO1
8	1.25	125	40	6.0	4.9	8	3	6.8	E303M8NO3
10	1.50	140	45	7.0	5.5	8	3	8.5	E303M10NO1
10	1.50	140	45	7.0	5.5	8	3	8.5	E303M10NO3
12	1.75	180	50	9.0	7.0	10	3	10.3	E303M12NO1
12	1.75	180	50	9.0	7.0	10	3	10.3	E303M12NO3
14	2.00	200	56	11.0	9.0	12	3	12.0	E303M14NO1
14	2.00	200	56	11.0	9.0	12	3	12.0	E303M14NO3
16	2.00	200	63	12.0	9.0	12	3	14.0	E303M16NO1
16	2.00	200	63	12.0	9.0	12	3	14.0	E303M16NO3
18	2.50	220	63	14.0	11.0	14	3	15.5	E303M18NO1
18	2.50	220	63	14.0	11.0	14	3	15.5	E303M18NO3
20	2.50	250	70	16.0	12.0	15	3	17.5	E303M20NO1
20	2.50	250	70	16.0	12.0	15	3	17.5	E303M20NO3

NO1
NO3
198



- E600**
- M strojní závitník, extra dlouhý
 - M Машинные метчики, Сверхдлинный, Прямая стружечная канавка
- E610**
- M Gwintownik maszynowy, Bardzo długie, Prosty Rowek Wiórowy
 - M Závitník strojový, extra dlhý

E600	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	6.1	6.2	6.3	6.4	7.2	7.3	7.4	8.2	8.3	
E610	▪	3.1	3.2	3.3																
	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	3.4	6.2	6.3	6.4	7.2	7.3	7.4	8.2	8.3					

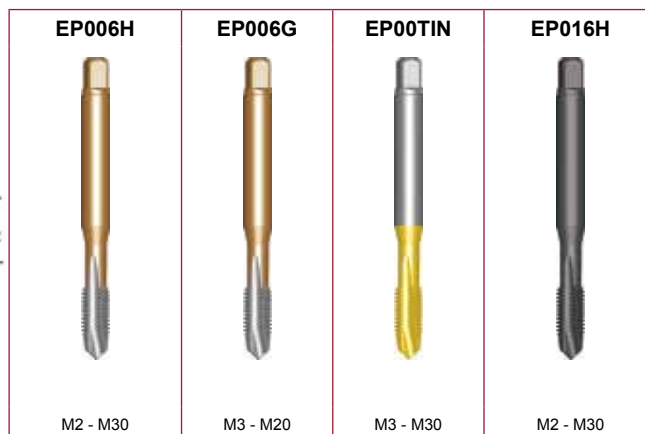
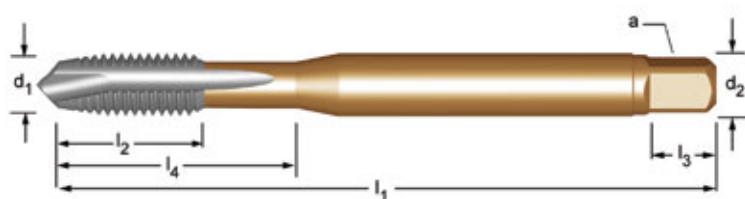


M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E600	E610
3	0.50	66	9	3.15	2.50	5	3	2.5	18	E600M3NO3	E610M3NO3
4	0.70	73	12	3.15	2.50	5	3	3.3	-	E600M4NO1	
4	0.70	73	12	3.15	2.50	5	3	3.3	-	E600M4NO2	
4	0.70	73	12	3.15	2.50	5	3	3.3	-	E600M4NO3	E610M4NO3
5	0.80	79	12	4.00	3.15	6	3	4.2	-	E600M5NO1	
5	0.80	79	12	4.00	3.15	6	3	4.2	-	E600M5NO2	
5	0.80	79	12	4.00	3.15	6	3	4.2	-	E600M5NO3	E610M5NO3
6	1.00	89	14	4.50	3.55	6	3	5	-	E600M6NO1	
6	1.00	89	14	4.50	3.55	6	3	5	-	E600M6NO2	
6	1.00	89	14	4.50	3.55	6	3	5	-	E600M6NO3	E610M6NO3
8	1.25	97	17	6.30	5.00	8	3	6.8	-	E600M8NO1	
8	1.25	97	17	6.30	5.00	8	3	6.8	-	E600M8NO2	
8	1.25	97	17	6.30	5.00	8	3	6.8	-	E600M8NO3	E610M8NO3
10	1.50	108	19	8.00	6.30	9	3	8.5	-	E600M10NO1	
10	1.50	108	19	8.00	6.30	9	3	8.5	-	E600M10NO2	
10	1.50	108	19	8.00	6.30	9	3	8.5	-	E600M10NO3	E610M10NO3
12	1.75	119	23	9.00	7.10	10	3	10.3	-	E600M12NO1	
12	1.75	119	23	9.00	7.10	10	3	10.3	-	E600M12NO2	
12	1.75	119	23	9.00	7.10	10	3	10.3	-	E600M12NO3	E610M12NO3
14	2.00	127	25	11.20	9.00	12	4	12	-	E600M14NO3	E610M14NO3
16	2.00	137	25	12.50	10.0	13	4	14	-	E600M16NO3	E610M16NO3
20	2.50	149	30	14.00	11.2	14	4	17.5	-	E600M20NO2	
20	2.50	149	30	14.00	11.2	14	4	17.5	-	E600M20NO3	
24	3.00	172	36	18.00	14.0	18	4	21	-	E600M24NO3	
30	3.50	183	42	20.00	16.0	20	4	26.5	-	E600M30NO3	


EP006H	M	DIN 371≤10 376≥12	6H		2.5XD	HSS-E	B 3.5-5				L114 307
EP006G	M	DIN 371≤10 376≥12	6G		2.5XD	HSS-E	B 3.5-5				
EP00TIN	M	DIN 371≤10 376≥12	6H		2.5XD	HSS-E	B 3.5-5				TIN
EP016H	M	DIN 371≤10 376≥12	6H		2.5XD	HSS-E	B 3.5-5				ST

- EP006H** • M strojní závitník, přímá drážka, lamač
- EP006G** • M Машинные метчики с подточкой по заборному конусу
- EP00TIN** • M Gwintowniki maszynowe proste
- EP016H** • M Strojový závitník, priama drážka, lamač triesok

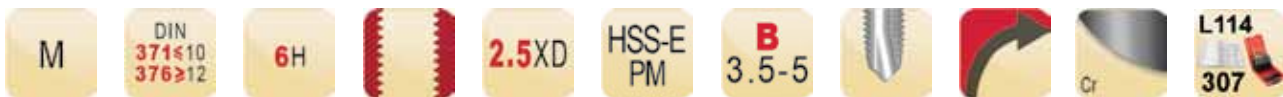
EP006H; EP006G	■	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	6.1	6.3	7.1	7.2	7.3	7.4	
	●	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.2	8.1	
EP00TIN	■	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	6.1	6.3	7.3	7.4	
	●	1.6	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.2	8.2
EP016H	■	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5							
	●	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4				



M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ mm	a mm	l ₃ mm	z	l ₄ mm	EP006H	EP006G	EP00TIN	EP016H	
2	0.40	50	6	2.8	2.1	5	2	1.6	9	EP00M2		EP01M2	
2.5	0.45	50	8	2.8	2.1	5	2	2.1	12.5	EP00M2.5		EP01M2.5	
3	0.50	56	10	2.2	1.8	4	3	2.5	18	EP00M3DIN376		EP01M3DIN376	
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	3	2.5	18	EP00M3	EP006GM3	EP00TINM3	EP01M3
3.5	0.60	56	11	4.0	3.0	6	3	2.9	20	EP00M3.5		EP01M3.5	
4	0.70	63	12	2.8	2.1	5	3	3.3	21	EP00M4DIN376		EP01M4DIN376	
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	3	3.3	21	EP00M4	EP006GM4	EP00TINM4	EP01M4
4.5	0.75	70	13	6.0	4.9	8	3	3.8	25	EP00M4.5		EP01M4.5	
5	0.80	70	13	3.5	2.7	6	3	4.2	25	EP00M5DIN376		EP01M5DIN376	
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	3	4.2	25	EP00M5	EP006GM5	EP00TINM5	EP01M5
6	1.00	80	15	4.5	3.4	6	3	5	30	EP00M6DIN376		EP01M6DIN376	
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	3	5	30	EP00M6	EP006GM6	EP00TINM6	EP01M6
7	1.00	80	15	7.0	5.5	8	3	6	30	EP00M7		EP01M7	
8	1.25	90	18	6.0	4.9	8	3	6.8	35	EP00M8DIN376		EP01M8DIN376	

M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z	 mm	l ₄ mm	EP006H	EP006G	EP00TIN	EP016H
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	3	6.8	35	EP00M8	EP006GM8	EP00TINM8	EP01M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	EP00M10	EP006GM10	EP00TINM10	EP01M10
10	1.50	100	20	7.0	5.5	8	3	8.5	-	EP00M10DIN376			EP01M10DIN376
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	3	10.3	-	EP00M12	EP006GM12	EP00TINM12	EP01M12
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	3	12	-	EP00M14		EP00TINM14	EP01M14
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	3	14	-	EP00M16	EP006GM16	EP00TINM16	EP01M16
18	2.50	125	30	14.0	11.0	14	4	15.5	-	EP00M18		EP00TINM18	EP01M18
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	4	17.5	-	EP00M20	EP006GM20	EP00TINM20	EP01M20
22	2.50	140	34	18.0	14.5	17	4	19.5	-	EP00M22		EP00TINM22	EP01M22
24	3.00	160	38	18.0	14.5	17	4	21	-	EP00M24		EP00TINM24	EP01M24
27	3.00	160	38	20.0	16.0	19	4	24	-	EP00M27		EP00TINM27	EP01M27
30	3.50	180	45	22.0	18.0	21	4	26.5	-	EP00M30		EP00TINM30	EP01M30

E297



E297

- M strojní závitník s lamačem, žlutý Shark
- M Машинный метчик, Yellow Shark
- M Gwintownik maszynowy metryczny ze skośną powierzchnią natarcia, Żółty Shark
- M Strojový závitník s lamačom, žltý Shark

Do vyprodání skladu dodáváno v HSS-E

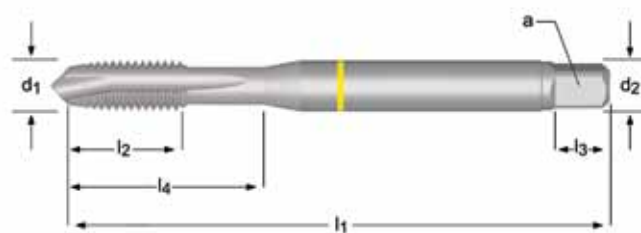
Поддерживается в HSS-E до складирования новой продукции

Do wyczerpania obecnych zapasów magazynowych dostepny ze stali HSS-E

Do vypredania skladu dodávané v HSS-E

E297

- 1.1 1.2 1.3 6.1 6.3
- 1.4 1.5 6.2



E297



M3 - M30

M	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 Ø mm	\square a mm	l_3 mm	z		l_4 mm	E297
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E297M3
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E297M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E297M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E297M6
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E297M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E297M10
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	3	10.3	-	E297M12
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	3	12.0	-	E297M14
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	3	14.0	-	E297M16
18	2.50	125	30	14.0	11.0	14	3	15.5	-	E297M18
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	3	17.5	-	E297M20
22	2.50	140	34	18.0	14.5	17	4	19.5	-	E297M22
24	3.00	160	38	18.0	14.5	17	4	21.0	-	E297M24
27	3.00	160	38	20.0	16.0	19	4	24.0	-	E297M27
30	3.50	180	45	22.0	18.0	21	4	26.5	-	E297M30



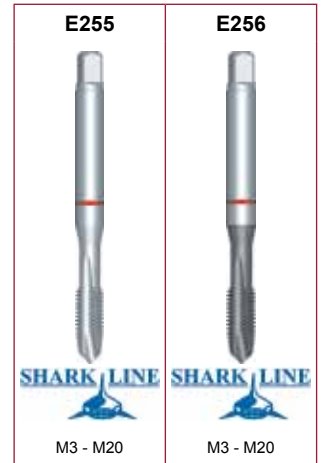
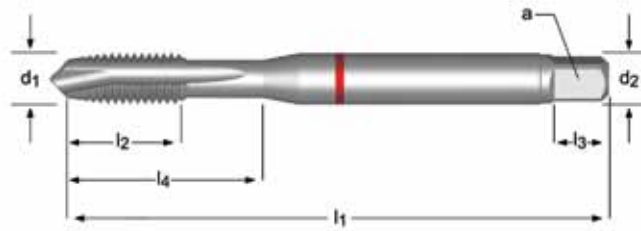
E255

- M strojní závitník s lamačem, červený Shark
- M Машинный метчик, Red Shark

E256

- M Gwintownik maszynowy metryczny ze skośną powierzchnią natarcia, Czerwony Shark
- M Strojový závitník s lamačem, červený Shark

E255	▪	1.4			
	•	1.5	1.6	4.2	5.2
E256	▪	1.4	1.5		
	•	1.6	4.2	5.2	



M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E255	E256
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E255M3	E256M3
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E255M4	E256M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E255M5	E256M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E255M6	E256M6
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E255M8	E256M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E255M10	E256M10
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	3	10.3	-	E255M12	E256M12
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	3	12.0	-	E255M14	
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	3	14.0	-	E255M16	E256M16
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E255M20	E256M20

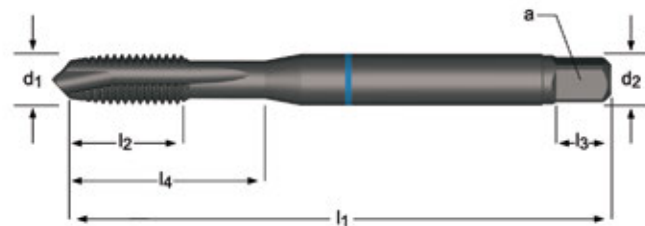


E240 E241

- M strojní závitník s lamačem, modrý Shark
- M M Машинный метчик, Blue Shark
- M Gwintownik maszynowy metryczny ze skośną powierzchnią natarcia, Niebieski Shark
- M Strojový závitník s lamačom, modrý Shark

Do vyprodání skladu dodáváno v HSS-E
 Поддерживается в HSS-E до складирования новой продукции
 Do wyczerpania obecnych zapasów magazynowych dostepny ze stali HSS-E
 Do vyprodania skladu dodávané v HSS-E

E240	▪	2.1	2.2	2.3
	•	1.5	1.6	
E241	▪	2.1	2.2	2.3
	•	1.3	1.4	1.5



M	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 Ø mm	\square a mm	l_3 mm	z		l_4 mm	E240	E241
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E240M3	E241M3
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E240M4	E241M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E240M5	E241M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E240M6	E241M6
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E240M8	E241M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E240M10	E241M10
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	4	10.3	-	E240M12	E241M12
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	4	12.0	-	E240M14	E241M14
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	4	14.0	-	E240M16	E241M16
18	2.50	125	30	14.0	11.0	14	4	15.5	-	E240M18	E241M18
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E240M20	E241M20
22	2.50	140	34	18.0	14.5	17	4	19.5	-	E240M22	
24	3.00	160	38	18.0	14.5	17	4	21.0	-	E240M24	
27	3.00	160	38	20.0	16.0	19	4	24.0	-	E240M27	
30	3.50	180	45	22.0	18.0	21	4	26.5	-	E240M30	



E471

- M strojní závitník s lamačem, zelený Shark
- M Машинный метчик Green Shark

E472

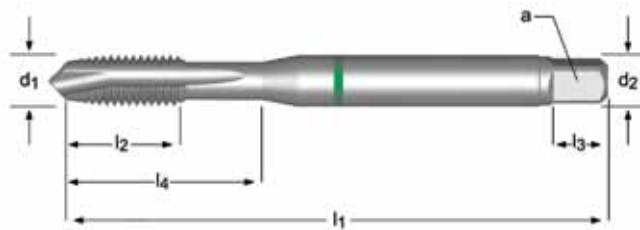
- M Gwintownik maszynowy metryczny ze skośną powierzchnią natarcia, Zielony Shark
- M Strojový závitník s lamačem, zelený Shark

E471 ■ 6.2 6.3 7.1 7.2 7.3 8.1

• 1.1 1.2 1.3 6.1 7.4

E472 ■ 4.1 5.1 6.2 7.2 7.3 7.4

• 1.2 1.3 6.3 7.1 8.1



M	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 \varnothing mm	a mm	l_3 mm	z	\leftrightarrow	l_4 mm	E471	E472
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	2	2.5	18	E471M3	E472M3
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	2	3.3	21	E471M4	E472M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	2	4.2	25	E471M5	E472M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E471M6	E472M6
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E471M8	E472M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E471M10	E472M10
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	3	10.3	-	E471M12	E472M12
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	4	14.0	-	E471M16	E472M16
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E471M20	E472M20



E000

- M strojní závitník, přímá drážka, lamač

E000TIN

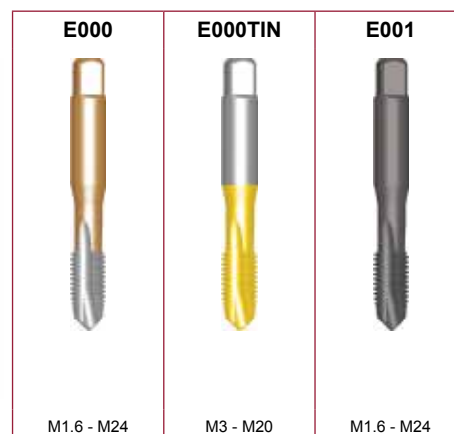
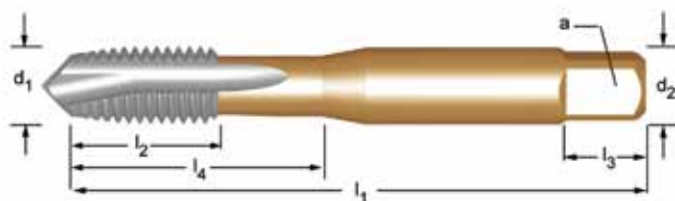
- M Машинные метчики с подточкой по заборному конусу

E001

- M Gwintowniki maszynowe proste

- M Strojový závitník, priama drážka, lamač triesok

E000	■	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	6.1	6.3	7.1	7.2	7.3	7.4	
	•	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.2	8.1	
E000TIN	■	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	6.1	6.3	7.3	7.4	
	•	1.6	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.2	8.2
E001	■	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5							
	•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4				



M	P	l ₁	l ₂	d ₂	□	l ₃	z	↔	l ₄	E000	E000TIN	E001
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm			
1.6	0.35	41	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7	E000M1.6		E001M1.6
2	0.40	41	8	2.50	2.00	4	2	1.6	8	E000M2		E001M2
2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.5	E000M2.5		E001M2.5
3	0.50	48	15	3.15	2.50	5	3	2.5	15	E000M3	E000TINM3	E001M3
3.5	0.60	50	16	3.55	2.80	5	3	2.9	16	E000M3.5		E001M3.5
4	0.70	53	17	4.00	3.15	6	3	3.3	17	E000M4	E000TINM4	E001M4
5	0.80	58	11	5.00	4.00	7	3	4.2	22	E000M5	E000TINM5	E001M5
6	1.00	66	13	6.30	5.00	8	3	5.0	26	E000M6	E000TINM6	E001M6
7	1.00	66	13	7.10	5.60	8	3	6.0	26	E000M7		E001M7
8	1.25	72	16	8.00	6.30	9	3	6.8	29	E000M8	E000TINM8	E001M8
10	1.50	80	18	10.00	8.00	11	3	8.5	34	E000M10	E000TINM10	E001M10
12	1.75	89	22	9.00	7.10	10	3	10.3	-	E000M12	E000TINM12	E001M12
14	2.00	95	24	11.20	9.00	12	3	12.0	-	E000M14		E001M14
16	2.00	102	24	12.50	10.00	13	3	14.0	-	E000M16	E000TINM16	E001M16
18	2.50	112	29	14.00	11.20	14	4	15.5	-	E000M18		E001M18
20	2.50	112	29	14.00	11.20	14	4	17.5	-	E000M20	E000TINM20	E001M20
22	2.50	118	29	16.00	12.50	16	4	19.5	-	E000M22		E001M22
24	3.00	130	35	18.00	14.00	18	4	21.0	-	E000M24		E001M24

E510

M

ISO
529

6H



1XD

HSS

B
3.5-5



- M strojní závitník, přímá drážka, lamač
- M Машинные метчики с подточкой по заборному конусу
- M Gwintownik maszynowy prosty
- M Strojový závitník, priama drážka, lamač triesok

E510


E510 ■ 1.5 1.6 2.1 2.2 2.3 3.1 3.2 3.3



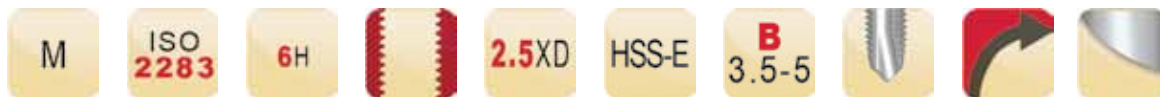
E510



M3 - M10

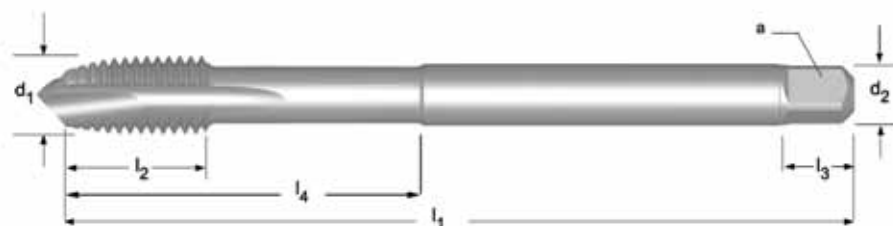
M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E510
3	0.50	48	12.5	3.15	2.50	5	2	2.5	12.5	E510M3
4	0.70	53	14	4.00	3.15	6	2	3.3	14	E510M4
5	0.80	58	11	5.00	4.00	7	2	4.2	22	E510M5
6	1.00	66	13	6.30	5.00	8	3	5	26	E510M6
8	1.25	72	16	8.00	6.30	9	3	6.8	29	E510M8
10	1.50	80	18	10.00	8.00	11	3	8.5	34	E510M10

E606



- M závitník strojní extra dlouhý, lamač třísek, přímá drážka
- M Машинные метчики, Сверхдлинный, с подточкой по заборному конусу
- M Gwintownik maszynowy, Bardzo długi prosty
- M závitník Strojový, extra dlhý lamač triesok, priama drážka

E606



E606



M3 - M24

M	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 Ø mm	a mm	l_3 mm	z		l_4 mm	E606
3	0.50	66	9	3.15	2.50	5	3	2.5	18	E606M3
4	0.70	73	12	3.15	2.50	5	3	3.3	-	E606M4
5	0.80	79	12	4.00	3.15	6	3	4.2	-	E606M5
6	1.00	89	14	4.50	3.55	6	3	5	-	E606M6
8	1.25	97	17	6.30	5.00	8	3	6.8	-	E606M8
10	1.50	108	19	8.00	6.30	9	3	8.5	-	E606M10
12	1.75	119	23	9.00	7.10	10	3	10.3	-	E606M12
14	2.00	127	25	11.20	9.00	12	3	12	-	E606M14
16	2.00	137	25	12.50	10.00	13	3	14	-	E606M16
20	2.50	149	30	14.00	11.20	14	4	17.5	-	E606M20
24	3.00	172	36	18.00	14.00	18	4	21	-	E606M24

E216	M	DIN 371	6H		3XD	HSS-E	B 3.5-5			
E266	M	DIN 376	6H		3XD	HSS-E	B 3.5-5			
E422	M	DIN 371	6H		3XD	HSS-E	B 3.5-5			TIN
E423	M	DIN 376	6H		3XD	HSS-E	B 3.5-5			TIN

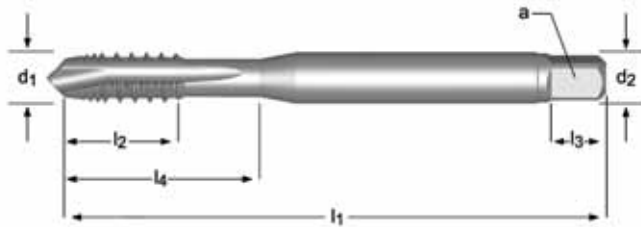
E216 • M Závitník strojní, přerušovaný, lamač třísek, přímá drážka

E266 • M Машинные метчики, с шахматным расположением зубьев

E422 • M Gwintowniki maszynowe z przerywanym nakrojem proste

E423 • M Strojový závitník, prerušovaný, lamač triesok, priama drážka

E216; E266; E422; E423	▪	1.2	1.3	1.4														
	•	1.1	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.3	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2		
		7.3	7.4	8.1														

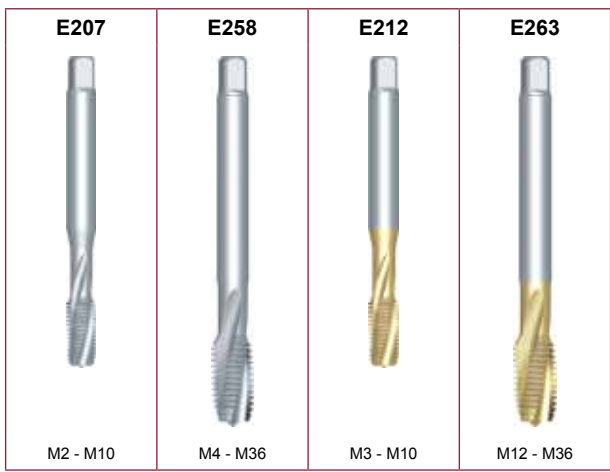
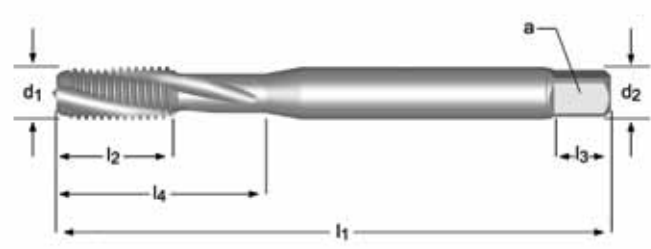


M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E216	E266	E422	E423
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E216M3		E422M3	
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E216M4		E422M4	
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E216M5		E422M5	
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E216M6		E422M6	
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E216M8		E422M8	
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E216M10		E422M10	
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	3	10.3			E266M12		E423M12
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	3	12.0			E266M14		E423M14
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	3	14.0			E266M16		E423M16
18	2.50	125	30	14.0	11.0	14	3	15.5			E266M18		E423M18
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	3	17.5			E266M20		E423M20
22	2.50	140	34	18.0	14.5	17	4	19.5			E266M22		E423M22
24	3.00	160	38	18.0	14.5	17	4	21.0			E266M24		E423M24

E207	M	DIN 371	6H		1.5XD	HSS-E	C 2-3			
E258	M	DIN 376	6H		1.5XD	HSS-E	C 2-3			
E212	M	DIN 371	6H		1.5XD	HSS-E	C 2-3			
E263	M	DIN 376	6H		1.5XD	HSS-E	C 2-3			

- E207** • M strojní závitník, šroubovice 15°
- E258** • M Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 15°
- E212** • M Gwintowniki maszynowe skrętnie 15°
- E263** • M Strojový závitník, skrutkovica 15°

E207; E258	▪	1.3	1.4				
	•	1.2	1.5	7.2	7.3		
E212; E263	▪	1.3	1.4				
	•	1.1	1.2	1.5	4.2	4.3	7.2



M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm	l ₃ mm	z	l ₄ mm	E207	E258	E212	E263
2	0.40	45	4	2.8	2.1	5	3	1.6	9	E207M2		
2.5	0.45	50	4	2.8	2.1	5	3	2.05	12.5	E207M2.5		
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E207M3		E212M3
3.5	0.60	56	11	4.0	3.0	6	3	2.9	20	E207M3.5		
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E207M4		E212M4
4	0.70	63	12	2.8	2.1	5	3	3.3	-		E258M4	
5	0.80	70	13	3.5	2.7	6	3	4.2	-		E258M5	
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E207M5		E212M5
6	1.00	80	15	4.5	3.4	6	3	5.0	-		E258M6	
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	3	5	30	E207M6		E212M6
7	1.00	80	15	7.0	5.5	8	3	6	30	E207M7		
8	1.25	90	18	6.0	4.9	8	3	6.8	-		E258M8	
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E207M8		E212M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E207M10		E212M10
10	1.50	100	20	7.0	5.5	8	3	8.5	-		E258M10	
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	3	10.3	-		E258M12	E263M12

M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	□ a mm	l ₃ mm	z	 mm	l ₄ mm	E207	E258	E212	E263
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	3	12.0	-		E258M14		E263M14
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	3	14.0	-		E258M16		E263M16
18	2.50	125	30	14.0	11.0	14	3	15.5	-		E258M18		E263M18
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	3	17.5	-		E258M20		E263M20
22	2.50	140	34	18.0	14.5	17	4	19.5	-		E258M22		E263M22
24	3.00	160	38	18.0	14.5	17	4	21.0	-		E258M24		E263M24
27	3.00	160	38	20.0	16.0	19	4	24.0	-		E258M27		E263M27
30	3.50	180	45	22.0	18.0	21	4	26.5	-		E258M30		E263M30
33	3.50	180	50	25.0	20.0	23	4	29.5	-		E258M33		E263M33
36	4.00	200	55	28.0	22.0	25	4	32.0	-		E258M36		E263M36

E052

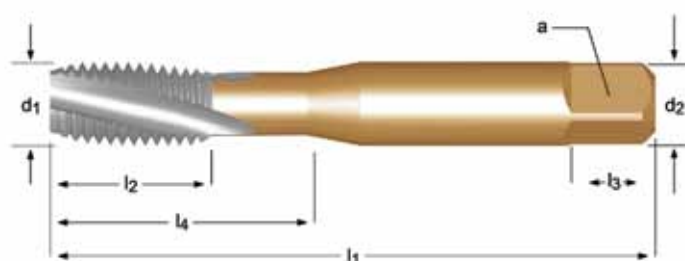


E052

- M strojní závitník, šroubovice 15°
- M Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 15°
- M Gwintownik maszynowy skrętny 15°
- M Strojový závitník, skrutkovica 15°

E052

■	1.4	1.5	6.2	6.3	7.2	7.3	7.4
•	1.1	1.2	1.3	6.1	7.1		



E052



M3 - M16

M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E052
3	0.50	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.5	12.5	E052M3
4	0.70	53	14	4.00	3.15	6	3	3.3	14	E052M4
5	0.80	58	11	5.00	4.00	7	3	4.2	22	E052M5
6	1.00	66	13	6.30	5.00	8	3	5	26	E052M6
8	1.25	72	16	8.00	6.30	9	3	6.8	29	E052M8
10	1.50	80	18	10.00	8.00	11	3	8.5	34	E052M10
12	1.75	89	22	9.00	7.10	10	3	10.3	-	E052M12
16	2.00	102	24	12.50	10.00	13	4	14	-	E052M16

EX006H	M	DIN 371≤10 376≥12	6H		2.5XD	HSS-E	C 2-3			
EX006G	M	DIN 371≤10 376≥12	6G		2.5XD	HSS-E	C 2-3			
EX00TIN	M	DIN 371≤10 376≥12	6H		2.5XD	HSS-E	C 2-3			TIN
EX016H	M	DIN 371≤10 376≥12	6H		2.5XD	HSS-E	C 2-3			ST

EX006H • M strojní závitník, šroubovice 45°

EX006G • M Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 45°


EX00TIN • M Gwintowniki maszynowe skrętnie 45°

EX016H • M Strojový závitník, skrutkovica 45°

EX006H; EX006G	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	7.1	7.2	7.3	7.4
	•	4.1	4.2	5.1	5.2					
EX00TIN	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	7.3	7.4
	•	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2
EX016H	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2		
	•	2.3								



M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	EX006H	EX006G	EX00TIN	EX016H
2	0.40	45	4	2.8	2.1	5	3	1.6	9	EX00M2			EX01M2
2.5	0.45	50	4	2.8	2.1	5	3	2.05	12.5	EX00M2.5			EX01M2.5
3	0.50	56	6	3.5	2.7	6	3	2.5	18	EX00M3	EX00M36G	EX00TINM3	EX01M3
3.5	0.60	56	7	4.0	3.0	6	3	2.9	20	EX00M3.5			EX01M3.5
4	0.70	63	7	4.5	3.4	6	3	3.3	21	EX00M4	EX00M46G	EX00TINM4	EX01M4
5	0.80	70	8	6.0	4.9	8	3	4.2	25	EX00M5	EX00M56G	EX00TINM5	EX01M5
6	1.00	80	10	4.5	3.4	6	3	5	31	EX00M6DIN376			EX01M6DIN376
6	1.00	80	10	6.0	4.9	8	3	5	31	EX00M6	EX00M66G	EX00TINM6	EX01M6
7	1.00	80	10	7.0	5.5	8	3	6	31	EX00M7			EX01M7
8	1.25	90	12	8.0	6.2	9	3	6.8	35	EX00M8	EX00M86G	EX00TINM8	EX01M8
8	1.25	90	13	6.0	4.9	8	3	6.8	35	EX00M8DIN376			EX01M8DIN376
10	1.50	100	15	10.0	8.0	11	3	8.5	39	EX00M10	EX00M106G	EX00TINM10	EX01M10
10	1.50	100	15	7.0	5.5	8	3	8.5	39	EX00M10DIN376			EX01M10DIN376
12	1.75	110	16	9.0	7.0	10	3	10.3	-	EX00M12	EX00M126G	EX00TINM12	EX01M12

M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	EX006H	EX006G	EX00TIN	EX016H
14	2.00	110	20	11.0	9.0	12	3	12	-	EX00M14	EX00M146G	EX00TINM14	EX01M14
16	2.00	110	20	12.0	9.0	12	4	14	-	EX00M16	EX00M166G	EX00TINM16	EX01M16
18	2.50	125	25	14.0	11.0	14	4	15.5	-	EX00M18		EX00TINM18	EX01M18
20	2.50	140	25	16.0	12.0	15	4	17.5	-	EX00M20	EX00M206G	EX00TINM20	EX01M20
22	2.50	140	25	18.0	14.5	17	4	19.5	-	EX00M22		EX00TINM22	EX01M22
24	3.00	160	30	18.0	14.5	17	4	21	-	EX00M24		EX00TINM24	EX01M24
27	3.00	160	30	20.0	16.0	19	4	24	-	EX00M27		EX00TINM27	EX01M27
30	3.50	180	36	22.0	18.0	21	4	26.5	-	EX00M30		EX00TINM30	EX01M30
33	3.50	180	36	25.0	20.0	23	4	29.5	-	EX00M33			EX01M33
36	4.00	200	40	28.0	22.0	25	4	32	-	EX00M36			EX01M36
39	4.00	200	40	32.0	24.0	27	4	35	-	EX00M39			EX01M39
42	4.50	200	45	32.0	24.0	27	4	37.5	-	EX00M42			EX01M42
48	5.00	250	50	36.0	29.0	32	4	43	-	EX00M48			EX01M48
52	5.00	250	50	40.0	32.0	35	5	47	-	EX00M52			EX01M52
56	5.50	250	55	40.0	32.0	35	5	50.5	-	EX00M56			EX01M56
64	6.00	315	60	50.0	39.0	42	6	58	-	EX00M64			EX01M64

E298

M

DIN
3714≤10
376≥12

6H



2XD

HSS-E
PM

C
2-3



E298

- M strojní závitník, šroubovice 40°, žlutý Shark
- M Машинный метчик Спиральная канавка 40°, Yellow Shark
- M Gwintownik maszynowy metryczny skrętny 40°, Żółty Shark
- M Strojový závitník skrutkovica 40°, žltý Shark

Do vyprodání skladu dodáváno v HSS-E

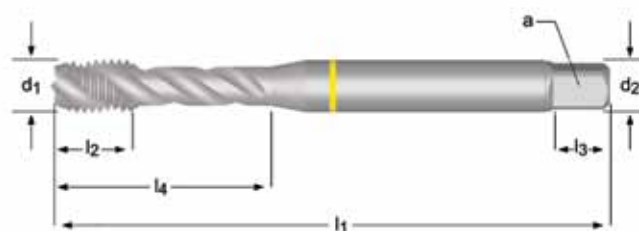
Поддерживается в HSS-E до складирования новой продукции

Do wyczerpania obecnych zapasow magazynowych dostepny ze stali HSS-E

Do vypredania skladu dodávané v HSS-E

E298

- 1.1 1.2 1.3 6.1 6.3
- 1.4 1.5 6.2



E298



SHARK LINE

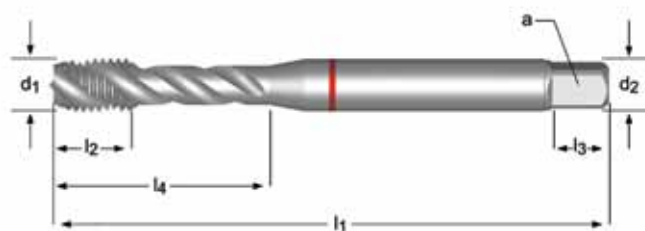
M3 - M30

M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E298
3	0.50	56	6	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E298M3
4	0.70	63	7	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E298M4
5	0.80	70	8	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E298M5
6	1.00	80	10	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E298M6
8	1.25	90	13	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E298M8
10	1.50	100	15	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E298M10
12	1.75	110	18	9.0	7.0	10	3	10.3	-	E298M12
14	2.00	110	20	11.0	9.0	12	3	12.0	-	E298M14
16	2.00	110	20	12.0	9.0	12	4	14.0	-	E298M16
18	2.50	125	25	14.0	11.0	14	4	15.5	-	E298M18
20	2.50	140	25	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E298M20
22	2.50	140	25	18.0	14.5	17	4	19.5	-	E298M22
24	3.00	160	30	18.0	14.5	17	4	21.0	-	E298M24
27	3.00	160	30	20.0	16.0	19	4	24.0	-	E298M27
30	3.50	160	36	22.0	18.0	21	4	26.5	-	E298M30



- E260**
- M strojní závitník, šroubovice 45°, červený Shark, zpětný kuželový úkos
 - M Машинный метчик Спиральная канавка 45°, Red Shark
- E261**
- M Gwintownik maszynowy metryczny skrętnie 45°, Czerwony Shark
 - M Strojový závitník, skrutkovica 45°, červený Shark, spätný kuželový úkos

E260	▪	1.4			
	•	1.5	1.6	4.2	5.2
E261	▪	1.4	1.5		
	•	1.6	4.2	5.2	



M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	a mm	l ₃ mm	z	λ	l ₄ mm	E260	E261
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E260M3	E261M3
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E260M4	E261M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E260M5	E261M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E260M6	E261M6
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E260M8	E261M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E260M10	E261M10
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	3	10.3	-	E260M12	E261M12
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	3	12.0	-	E260M14	
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	4	14.0	-	E260M16	E261M16
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E260M20	E261M20



- E238**
- M strojní závitník, šroubovice 40°, modrý Shark, zpětný kuželový úkos
 - M Машинный метчик Спиральная канавка 40°, Blue Shark
- E239**
- M Gwintownik maszynowy metryczny skrętny 40°, Niebieski Shark
 - M Strojový závitník skrutkovica 40°, modrý Shark spätný kuželový úkos

E238	■	2.1	2.2	2.3
	•	1.5	1.6	
E239	■	2.1	2.2	2.3
	•	1.3	1.4	1.5

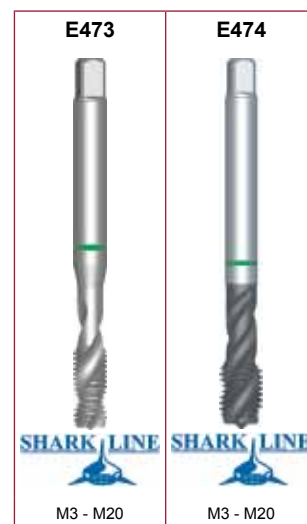
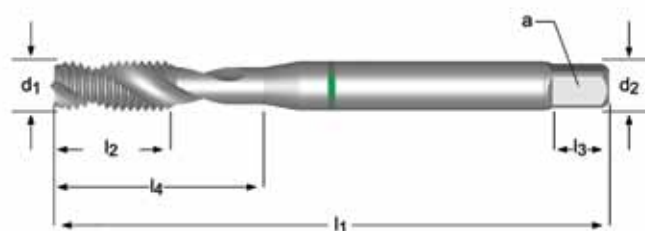


M	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 Ø mm	a mm	l_3 mm	z	l_4 mm	E238	E239
3	0.50	56	6	3.5	2.7	6	3	2.5	E238M3	E239M3
4	0.70	63	7	4.5	3.4	6	3	3.3	E238M4	E239M4
5	0.80	70	8	6.0	4.9	8	3	4.2	E238M5	E239M5
6	1.00	80	10	6.0	4.9	8	3	5.0	E238M6	E239M6
8	1.25	90	13	8.0	6.2	9	3	6.8	E238M8	E239M8
10	1.50	100	15	10.0	8.0	11	3	8.5	E238M10	E239M10
12	1.75	110	18	9.0	7.0	10	4	10.3	E238M12	E239M12
14	2.00	110	20	11.0	9.0	12	4	12.0	E238M14	E239M14
16	2.00	110	20	12.0	9.0	12	4	14.0	E238M16	E239M16
18	2.50	125	25	14.0	11.0	14	4	15.5	E238M18	
20	2.50	140	25	16.0	12.0	15	4	17.5	E238M20	E239M20
22	2.50	140	25	18.0	14.5	17	4	19.8	E238M22	
24	3.00	160	30	18.0	14.5	17	4	21.0	E238M24	
27	3.00	160	30	20.0	16.0	19	4	24.0	E238M27	
30	3.50	180	36	22.0	18.0	21	4	26.5	E238M30	



- E473**
- M strojní závitník, šroubovice 35°, zelený Shark
 - M Машинный метчик Спиральная канавка 35°, Green Shark
- E474**
- M Gwintownik maszynowy metryczny skrętny 35°, Zielony Shark
 - M Strojový závitník, skrutkovica 35°, zelený Shark

E473	▪	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	8.1
	•	1.1	1.2	1.3	6.1	7.4	
E474	▪	4.1	5.1	6.2	7.2	7.3	7.4
	•	1.2	1.3	6.3	7.1	8.1	



M	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 \varnothing mm	a mm	l_3 mm	z	λ	l_4 mm	E473	E474
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	2	2.5	18	E473M3	E474M3
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	2	3.3	21	E473M4	E474M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	2	4.2	25	E473M5	E474M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	2	5.0	30	E473M6	E474M6
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	2	6.8	35	E473M8	E474M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	2	8.5	39	E473M10	E474M10
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	3	10.3	-	E473M12	E474M12
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	3	14.0	-	E473M16	E474M16
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	3	17.5	-	E473M20	E474M20

E002	M	ISO 529	6H		2.5XD	HSS-E	C 2-3	$\lambda 45^\circ$			L113 306
E002TIN	M	ISO 529	6H		2.5XD	HSS-E	C 2-3	$\lambda 45^\circ$		TIN	
E003	M	ISO 529	6H		2.5XD	HSS-E	C 2-3	$\lambda 45^\circ$		ST	L113 306

E002

- M strojní závitník, šroubovice 45°

E002TIN

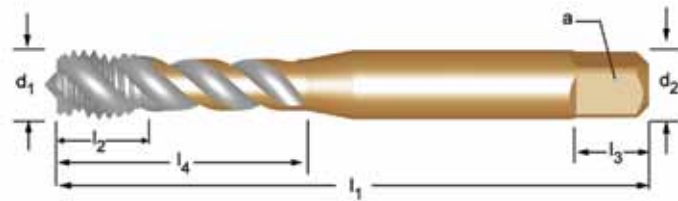
- M Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 45°

E003

- M Gwintowniki maszynowe skrętnie 45°

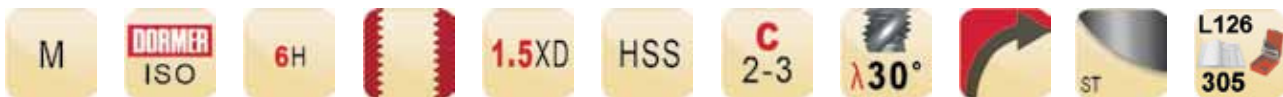
- M Strojový závitník, skrutkovica 45°

E002	■	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	7.1	7.2	7.3	7.4
	•	4.1	4.2	5.1	5.2					
E002TIN	■	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	7.3	7.4
	•	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2
E003	■	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5				
	•	2.1	2.2	2.3						



M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E002	E002TIN	E003
2	0.40	41	8	2.50	2.00	4	2	1.6	8	E002M2		E003M2
2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.5	E002M2.5		E003M2.5
3	0.50	48	6	3.15	2.50	5	3	2.5	12.5	E002M3	E002TINM3	E003M3
3.5	0.60	50	16	3.55	2.80	5	3	2.9	16	E002M3.5		E003M3.5
4	0.70	53	7	4.00	3.15	6	3	3.3	19	E002M4	E002TINM4	E003M4
5	0.80	58	8	5.00	4.00	7	3	4.2	22	E002M5	E002TINM5	E003M5
6	1.00	66	10	6.30	5.00	8	3	5.0	27	E002M6	E002TINM6	E003M6
7	1.00	66	13	7.10	5.60	8	3	6	26	E002M7		E003M7
8	1.25	72	12	8.00	6.30	9	3	6.8	31	E002M8	E002TINM8	E003M8
10	1.50	80	15	10.00	8.00	11	3	8.5	35	E002M10	E002TINM10	E003M10
12	1.75	89	16	9.00	7.10	10	3	10.3	-	E002M12	E002TINM12	E003M12
14	2.00	95	18	11.20	9.00	12	3	12.0	-	E002M14		E003M14
16	2.00	102	18	12.50	10.00	13	4	14.0	-	E002M16	E002TINM16	E003M16
18	2.50	112	29	14.00	11.20	14	4	15.5	-	E002M18		E003M18
20	2.50	112	29	14.00	11.20	14	4	17.5	-	E002M20	E002TINM20	E003M20
22	2.50	118	29	16.00	12.50	16	4	19.5	-	E002M22		E003M22
24	3.00	130	35	18.00	14.00	18	4	21.0	-	E002M24		E003M24

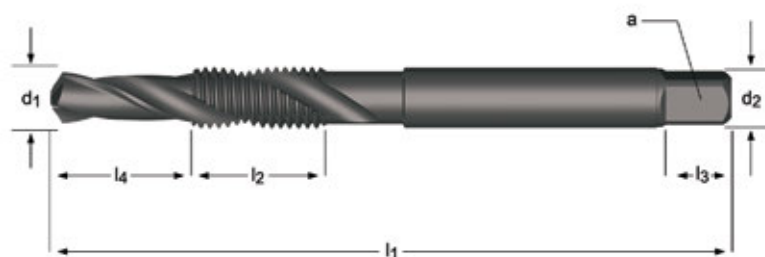
E650



E650

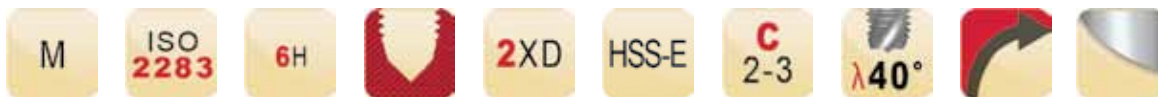
- M Závítník kombi
- M Комбинированные метчики Спиральная стружечная канавка 30°
- M Wiertło/gwintownik skrętny 30°
- M Závítník kombi

E650 • 1.1 1.2 1.3 1.4 3.2 6.2 6.3 7.1 7.2 8.1



M	P mm	d ₁ Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ Ø mm	∠ a mm	l ₃ mm	z	E650
3	0.50	2.5	56	10	6	3.15	2.5	5.0	2	E650M3
4	0.70	3.3	65	12	8	4.0	3.15	6.0	2	E650M4
5	0.80	4.2	69	15	10	5.0	4.00	7.0	2	E650M5
6	1.00	5.0	84	18	12	6.3	5.00	8.0	2	E650M6
8	1.25	6.8	96	21	16	8.0	6.30	9.0	2	E650M8
10	1.50	8.5	108	22	20	10.0	8.00	11.0	2	E650M10
12	1.75	10.2	113	29	24	9.0	7.10	10.0	2	E650M12
14	2.00	12.0	123	30	28	11.2	9.00	12.0	2	E650M14
16	2.00	14.0	134	32	32	12.5	10.00	13.0	2	E650M16

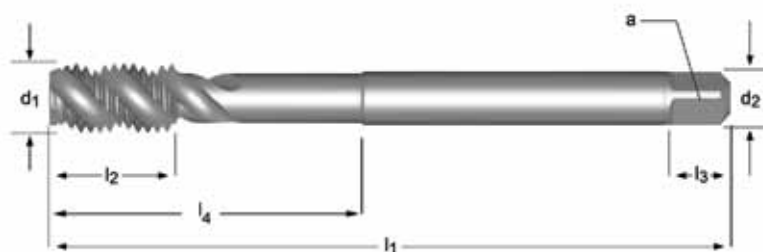
E605



E605

- M Závítník strojní, extra dlouhý, spirálovité drážky 40°
- M Машинные метчики, Сверхдлинный, Спиральная стружечная канавка 40°
- M Gwintownik maszynowy, Bardzo długi skrętny 40°
- M Závítník Strojový, extra dlhý, špiralovité drážky 40°


E605 • 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 5.2 7.1 7.2 7.3 7.4



E605



M3 - M20

M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E605
3	0.50	66	9	3.15	2.50	5	2	2.5	21	E605M3
4	0.70	73	9	4.00	3.15	6	2	3.3	22	E605M4
5	0.80	79	12	5.00	4.00	7	3	4.2	26	E605M5
6	1.00	89	12	6.30	5.00	8	3	5	29	E605M6
8	1.25	97	12	6.30	5.00	8	3	6.8	-	E605M8
10	1.50	108	14	8.00	6.30	9	3	8.5	-	E605M10
12	1.75	119	23	9.00	7.10	10	3	10.3	-	E605M12
14	2.00	127	25	11.20	9.00	12	3	12	-	E605M14
16	2.00	137	25	12.50	10.00	13	3	14	-	E605M16
20	2.50	149	30	14.00	11.20	14	3	17.5	-	E605M20

E291	M	DIN 2174	6HX		3XD	HSS-E	C 2-3.5			
E292	M	DIN 2174	6HX		3XD	HSS-E	C 2-3.5			TIN
E293	M	DIN 2174	6HX		3XD	HSS-E	E 1.5-2			TIN
E294	M	DIN 2174	6HX		3.5XD	HSS-E	C 2-3.5			TIN

E291 • M strojní tvářecí závitník

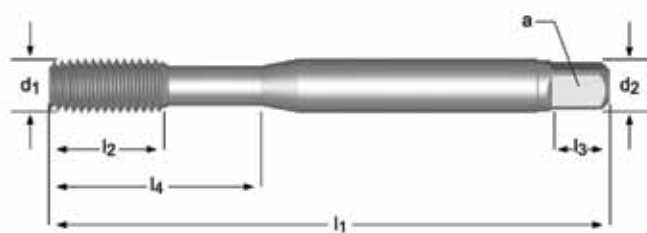
E292 • M Метчик-раскатник

E293 • M Wygniataki Maszynowe

E294 • M Strojový tvárniaci závitník

- M strojní tvářecí závitník s mazacími drážkami
- M Метчик-раскатник с подводом масла
- M Wygniatak Maszynowy, z rowkami smarnymi
- M Strojový tvárniaci závitník s mazacími drážkami

E291	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	7.1	7.2						
	•	7.3											
E292; E293; E294	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	4.1	5.1	7.1	7.2	7.3	
	•	1.5	2.3	5.2	6.1	6.3	7.4						

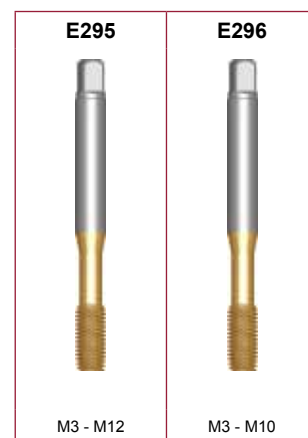
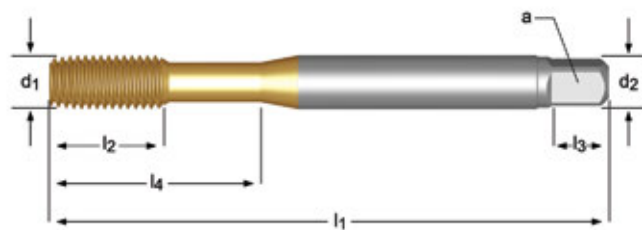


M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E291	E292	E293	E294
1.6	0.35	40	8	2.5	2.1	5	3	1.4	-	E291M1.6	E292M1.6		
2	0.40	45	6	2.8	2.1	5	3	1.8	-	E291M2	E292M2		
2.5	0.45	50	8	2.8	2.1	5	3	2.3	-	E291M2.5	E292M2.5		
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	4	2.8	18	E291M3	E292M3	E293M3	E294M3
3.5	0.60	56	11	4.0	3.0	6	4	3.2	20	E291M3.5	E292M3.5		
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	5	3.7	21	E291M4	E292M4	E293M4	E294M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	5	4.6	25	E291M5	E292M5	E293M5	E294M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	5	5.5	30	E291M6	E292M6	E293M6	E294M6
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	5	7.4	35	E291M8	E292M8	E293M8	E294M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	5	9.3	39	E291M10	E292M10	E293M10	E294M10
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	5	11.2	-	E291M12	E292M12		E294M12
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	6	13.0	-				E294M14
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	8	15.0	-	E291M16	E292M16		E294M16



- E295**
- M strojní tvářecí závitník
 - M Метчик-раскатник
- E296**
- M Wygniataki Maszynowe
 - M Strojový tvárniaci závitník

E295; E296	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	4.1	5.1	7.1	7.2	7.3
	•	1.5	2.3	5.2	6.1	6.3	7.4					



M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E295	E296
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	4	2.8	18	E295M3	E296M3
3.5	0.60	56	11	4.0	3.0	6	4	3.2	20	E295M3.5	
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	5	3.7	21	E295M4	E296M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	5	4.6	25	E295M5	E296M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	5	5.5	30	E295M6	E296M6
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	5	7.4	35	E295M8	E296M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	5	9.3	39	E295M10	E296M10
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	5	11.2	-	E295M12	

E105

MF

DIN
2181

6H



1.5XD

HSS

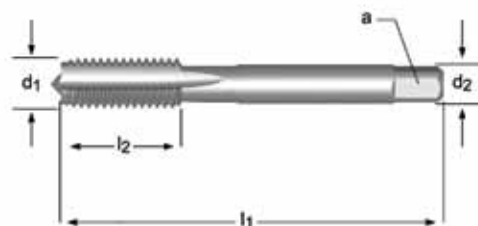
C
2-3



- MF Závrtník ruční, přímá drážka
- MF Ручные метчики Прямая стружечная канавка
- MF Gwintownik ręczne, Prosty Rowek Wiórowy
- MF Závrtník ručný, priama drážka

E105

E105 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.2 8.3



E105



M2.5 - M50

MF	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 Ø mm	\square a mm	z		E105
2.5	0.35	40	9	2.8	2.1	3	2.15	E105M2.5X.35NO3
2.5	0.35	40	9	2.8	2.1	3	2.15	E105M2.5X.35NO9
3	0.35	40	9	3.5	2.7	3	2.65	E105M3X.35NO3
3	0.35	40	9	3.5	2.7	3	2.65	E105M3X.35NO9
3.5	0.35	45	10	4.0	3.0	3	3.2	E105M3.5X.35NO3
3.5	0.35	45	10	4.0	3.0	3	3.2	E105M3.5X.35NO9
4	0.50	45	12	4.5	3.4	3	3.5	E105M4X.5NO3
4	0.50	45	12	4.5	3.4	3	3.5	E105M4X.5NO9
5	0.50	50	14	6.0	4.9	3	4.5	E105M5X.5NO3
5	0.50	50	14	6.0	4.9	3	4.5	E105M5X.5NO9
5.5	0.50	56	16	6.0	4.9	3	5	E105M5.5X.5NO9
6	0.75	56	16	6.0	4.9	3	5.3	E105M6X.75NO3
6	0.75	56	16	6.0	4.9	3	5.3	E105M6X.75NO9
7	0.75	56	16	6.0	4.9	3	6.3	E105M7X.75NO3
7	0.75	56	16	6.0	4.9	3	6.3	E105M7X.75NO9
8	0.75	56	16	6.0	4.9	3	7.3	E105M8X.75NO3
8	0.75	56	16	6.0	4.9	3	7.3	E105M8X.75NO9
8	1.00	63	19	6.0	4.9	3	7	E105M8X1.0NO3
8	1.00	63	19	6.0	4.9	3	7	E105M8X1.0NO9
9	0.75	63	19	7.0	5.5	3	8.3	E105M9X.75NO3
9	0.75	63	19	7.0	5.5	3	8.3	E105M9X.75NO9
9	1.00	63	19	7.0	5.5	3	8	E105M9X1.0NO3
9	1.00	63	19	7.0	5.5	3	8	E105M9X1.0NO9
10	0.75	63	16	7.0	5.5	3	9.3	E105M10X.75NO3
10	0.75	63	16	7.0	5.5	3	9.3	E105M10X.75NO9
10	1.00	63	16	7.0	5.5	3	9	E105M10X1.0NO3
10	1.00	63	16	7.0	5.5	3	9	E105M10X1.0NO9
10	1.25	70	22	7.0	5.5	3	8.8	E105M10X1.25NO3
10	1.25	70	22	7.0	5.5	3	8.8	E105M10X1.25NO9
11	0.75	63	15	8.0	6.2	3	10.3	E105M11X.75NO3
11	0.75	63	15	8.0	6.2	3	10.3	E105M11X.75NO9
11	1.00	63	15	8.0	6.2	3	10	E105M11X1.0NO3
11	1.00	63	15	8.0	6.2	3	10	E105M11X1.0NO9
12	1.00	70	16	9.0	7.0	3	11	E105M12X1.0NO3
12	1.00	70	16	9.0	7.0	3	11	E105M12X1.0NO9
12	1.25	70	16	9.0	7.0	3	10.8	E105M12X1.25NO3
12	1.25	70	16	9.0	7.0	3	10.8	E105M12X1.25NO9
12	1.50	70	16	9.0	7.0	3	10.5	E105M12X1.5NO3

NO1
NO9
198

MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	z		E105
12	1.50	70	16	9.0	7.0	3	10.5	E105M12X1.5NO9
14	1.00	70	16	11.0	9.0	4	13	E105M14X1.0NO3
14	1.00	70	16	11.0	9.0	4	13	E105M14X1.0NO9
14	1.25	70	16	11.0	9.0	4	12.8	E105M14X1.25NO3
14	1.25	70	16	11.0	9.0	4	12.8	E105M14X1.25NO9
14	1.50	70	16	11.0	9.0	4	12.5	E105M14X1.5NO3
14	1.50	70	16	11.0	9.0	4	12.5	E105M14X1.5NO9
15	1.00	70	16	12.0	9.0	4	14	E105M15X1.0NO3
15	1.00	70	16	12.0	9.0	4	14	E105M15X1.0NO9
15	1.50	70	16	12.0	9.0	4	13.5	E105M15X1.5NO3
15	1.50	70	16	12.0	9.0	4	13.5	E105M15X1.5NO9
16	1.00	70	16	12.0	9.0	4	15	E105M16X1.0NO3
16	1.00	70	16	12.0	9.0	4	15	E105M16X1.0NO9
16	1.50	70	16	12.0	9.0	4	14.5	E105M16X1.5NO3
16	1.50	70	16	12.0	9.0	4	14.5	E105M16X1.5NO9
18	1.00	80	18	14.0	11.0	4	17	E105M18X1.0NO3
18	1.00	80	18	14.0	11.0	4	17	E105M18X1.0NO9
18	1.50	80	18	14.0	11.0	4	16.5	E105M18X1.5NO3
18	1.50	80	18	14.0	11.0	4	16.5	E105M18X1.5NO9
20	1.00	80	18	16.0	12.0	4	19	E105M20X1.0NO3
20	1.00	80	18	16.0	12.0	4	19	E105M20X1.0NO9
20	1.50	80	18	16.0	12.0	4	18.5	E105M20X1.5NO3
20	1.50	80	18	16.0	12.0	4	18.5	E105M20X1.5NO9
22	1.00	80	22	18.0	14.5	4	21	E105M22X1.0NO3
22	1.00	80	22	18.0	14.5	4	21	E105M22X1.0NO9
22	1.50	80	22	18.0	14.5	4	20.5	E105M22X1.5NO3
22	1.50	80	22	18.0	14.5	4	20.5	E105M22X1.5NO9
24	1.00	90	22	18.0	14.5	4	23	E105M24X1.0NO3
24	1.00	90	22	18.0	14.5	4	23	E105M24X1.0NO9
24	1.50	90	22	18.0	14.5	4	22.5	E105M24X1.5NO3
24	1.50	90	22	18.0	14.5	4	22.5	E105M24X1.5NO9
24	2.00	90	22	18.0	14.5	4	22	E105M24X2.0NO3
24	2.00	90	22	18.0	14.5	4	22	E105M24X2.0NO9
25	1.50	90	22	18.0	14.5	4	23.5	E105M25X1.5NO3
25	1.50	90	22	18.0	14.5	4	23.5	E105M25X1.5NO9
25	2.00	90	22	18.0	14.5	4	23	E105M25X2.0NO3
25	2.00	90	22	18.0	14.5	4	23	E105M25X2.0NO9
27	1.50	90	22	20.0	16.0	4	25.5	E105M27X1.5NO3
27	1.50	90	22	20.0	16.0	4	25.5	E105M27X1.5NO9
27	2.00	90	22	20.0	16.0	4	25	E105M27X2.0NO3
27	2.00	90	22	20.0	16.0	4	25	E105M27X2.0NO9
28	1.50	90	22	20.0	16.0	4	26.5	E105M28X1.5NO3
28	1.50	90	22	20.0	16.0	4	26.5	E105M28X1.5NO9
28	2.00	90	22	20.0	16.0	4	26	E105M28X2.0NO3
28	2.00	90	22	20.0	16.0	4	26	E105M28X2.0NO9
30	1.50	90	22	22.0	18.0	4	28.5	E105M30X1.5NO3
30	1.50	90	22	22.0	18.0	4	28.5	E105M30X1.5NO9
30	2.00	90	22	22.0	18.0	4	28	E105M30X2.0NO3
30	2.00	90	22	22.0	18.0	4	28	E105M30X2.0NO9
32	1.50	90	22	22.0	18.0	4	30.5	E105M32X1.5NO3
32	1.50	90	22	22.0	18.0	4	30.5	E105M32X1.5NO9
32	2.00	90	22	22.0	18.0	4	30	E105M32X2.0NO3
32	2.00	90	22	22.0	18.0	4	30	E105M32X2.0NO9
36	1.50	100	25	28.0	22.0	4	34.5	E105M36X1.5NO3
36	1.50	100	25	28.0	22.0	4	34.5	E105M36X1.5NO9
36	2.00	125	40	28.0	22.0	4	34	E105M36X2.0NO3
36	2.00	125	40	28.0	22.0	4	34	E105M36X2.0NO9
36	3.00	125	40	28.0	22.0	4	33	E105M36X3.0NO3
36	3.00	125	40	28.0	22.0	4	33	E105M36X3.0NO9
40	1.50	110	25	32.0	24.0	4	38.5	E105M40X1.5NO3
40	1.50	110	25	32.0	24.0	4	38.5	E105M40X1.5NO9
40	2.00	125	40	32.0	24.0	4	38	E105M40X2.0NO3
40	2.00	125	40	32.0	24.0	4	38	E105M40X2.0NO9
40	3.00	125	40	32.0	24.0	4	37	E105M40X3.0NO3
40	3.00	125	40	32.0	24.0	4	37	E105M40X3.0NO9
42	1.50	110	25	32.0	24.0	4	40.5	E105M42X1.5NO3
42	1.50	110	25	32.0	24.0	4	40.5	E105M42X1.5NO9
42	2.00	125	40	32.0	24.0	4	40	E105M42X2.0NO3
42	2.00	125	40	32.0	24.0	4	40	E105M42X2.0NO9
42	3.00	125	40	32.0	24.0	4	39	E105M42X3.0NO3



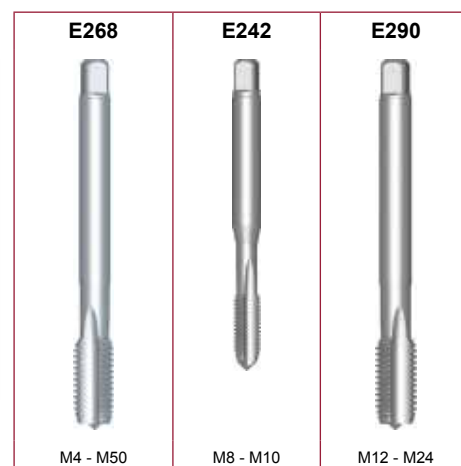
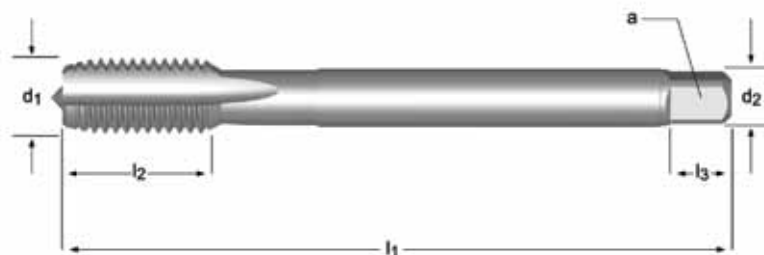
MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	□ a mm	z		E105
42	3.00	125	40	32.0	24.0	4	39	E105M42X3.0NO9
45	1.50	110	25	36.0	29.0	6	43.5	E105M45X1.5NO3
45	1.50	110	25	36.0	29.0	6	43.5	E105M45X1.5NO9
45	2.00	125	40	36.0	29.0	6	43	E105M45X2.0NO3
45	2.00	125	40	36.0	29.0	6	43	E105M45X2.0NO9
45	3.00	125	40	36.0	29.0	6	42	E105M45X3.0NO3
45	3.00	125	40	36.0	29.0	6	42	E105M45X3.0NO9
48	1.50	140	40	36.0	29.0	6	46.5	E105M48X1.5NO3
48	1.50	140	40	36.0	29.0	6	46.5	E105M48X1.5NO9
48	2.00	140	40	36.0	29.0	6	46	E105M48X2.0NO3
48	2.00	140	40	36.0	29.0	6	46	E105M48X2.0NO9
48	3.00	140	40	36.0	29.0	6	45	E105M48X3.0NO3
48	3.00	140	40	36.0	29.0	6	45	E105M48X3.0NO9
50	1.50	140	40	36.0	29.0	6	48.5	E105M50X1.5NO3
50	1.50	140	40	36.0	29.0	6	48.5	E105M50X1.5NO9
50	2.00	140	40	36.0	29.0	6	48	E105M50X2.0NO3
50	2.00	140	40	36.0	29.0	6	48	E105M50X2.0NO9
50	3.00	140	40	36.0	29.0	6	47	E105M50X3.0NO3
50	3.00	140	40	36.0	29.0	6	47	E105M50X3.0NO9






- E268** • MF strojní závitník
- E242** • MF Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- E290** • MF Gwintowniki maszynowe, Prosty Rowek Wiórowy
- E290** • MF Strojový závitník

E268; E242; E290 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 6.2 6.3 7.2 7.3 8.2



MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E268	E242	E290
4	0.50	63	10	2.8	2.1	5	3	3.5	-	E268M4X.5		
5	0.50	70	13	3.5	2.7	6	3	4.5	-	E268M5X.5		
6	0.75	80	15	4.5	3.4	6	3	5.3	-	E268M6X.75		
7	0.75	80	15	5.5	4.3	7	3	6.3	-	E268M7X.75		
8	0.75	80	15	6.0	4.9	8	3	7.3	-	E268M8X.75		
8	1.00	90	18	6.0	4.9	8	3	7.0	-	E268M8X1.0		
8	1.00	90	18	8.0	6.2	9	3	7.0	35		E242M8X1.0	
9	1.00	90	18	6.0	4.9	8	3	8.0	-	E268M9X1.0		
10	0.75	90	20	7.0	5.5	8	3	9.3	-	E268M10X.75		
10	1.00	100	20	10.0	8.0	11	3	9.0	39		E242M10X1.0	
10	1.00	90	20	7.0	5.5	8	3	9.0	-	E268M10X1.0		
10	1.25	100	20	7.0	5.5	8	3	8.8	-	E268M10X1.25		
11	1.00	90	20	8.0	6.2	9	3	10.0	-	E268M11X1.0		
12	1.00	100	21	9.0	7.0	10	4	11.0	-	E268M12X1.0		E290M12X1.0
12	1.25	100	21	9.0	7.0	10	4	10.8	-	E268M12X1.25		
12	1.50	100	21	9.0	7.0	10	4	10.5	-	E268M12X1.5		E290M12X1.5
14	1.00	100	21	11.0	9.0	12	4	13.0	-	E268M14X1.0		E290M14X1.0
14	1.25	100	21	11.0	9.0	12	4	12.8	-	E268M14X1.25		
14	1.50	100	21	11.0	9.0	12	4	12.5	-	E268M14X1.5		E290M14X1.5
15	1.50	100	21	12.0	9.0	12	4	13.5	-	E268M15X1.5		
16	1.00	100	21	12.0	9.0	12	4	15.0	-	E268M16X1.0		E290M16X1.0
16	1.50	100	21	12.0	9.0	12	4	14.5	-	E268M16X1.5		E290M16X1.5
18	1.00	110	24	14.0	11.0	14	4	17.0	-	E268M18X1.0		
18	1.50	110	24	14.0	11.0	14	4	16.5	-	E268M18X1.5		E290M18X1.5
20	1.00	125	24	16.0	12.0	15	4	19.0	-	E268M20X1.0		
20	1.50	125	24	16.0	12.0	15	4	18.5	-	E268M20X1.5		E290M20X1.5
22	1.00	125	25	18.0	14.5	17	4	21.0	-	E268M22X1.0		
22	1.50	125	25	18.0	14.5	17	4	20.5	-	E268M22X1.5		E290M22X1.5

MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	a mm	l ₃ mm	z	 mm	l ₄ mm	E268	E242	E290
24	1.00	140	28	18.0	14.5	17	4	23.0	-	E268M24X1.0		
24	1.50	140	28	18.0	14.5	17	4	22.5	-	E268M24X1.5		E290M24X1.5
24	2.00	140	28	18.0	14.5	17	4	22.0	-	E268M24X2.0		
25	1.50	140	28	18.0	14.5	17	4	23.5	-	E268M25X1.5		
25	2.00	140	28	18.0	14.5	17	4	23.0	-	E268M25X2.0		
26	1.50	140	28	18.0	14.5	17	4	24.5	-	E268M26X1.5		
26	2.00	140	28	18.0	14.5	17	4	24.0	-	E268M26X2.0		
27	1.50	140	28	20.0	16.0	19	4	25.5	-	E268M27X1.5		
27	2.00	140	28	20.0	16.0	19	4	25.0	-	E268M27X2.0		
28	1.50	140	28	20.0	16.0	19	4	26.5	-	E268M28X1.5		
28	2.00	140	28	20.0	16.0	19	4	26.0	-	E268M28X2.0		
30	1.50	150	28	22.0	18.0	21	4	28.5	-	E268M30X1.5		
30	2.00	150	28	22.0	18.0	21	4	28.0	-	E268M30X2.0		
32	1.50	150	28	22.0	18.0	21	4	30.5	-	E268M32X1.5		
32	2.00	150	28	22.0	18.0	21	4	30.0	-	E268M32X2.0		
33	1.50	160	30	25.0	20.0	23	4	31.5	-	E268M33X1.5		
34	1.50	170	30	28.0	22.0	25	4	32.5	-	E268M34X1.5		
35	1.50	170	30	28.0	22.0	25	4	33.5	-	E268M35X1.5		
36	1.50	170	30	28.0	22.0	25	4	34.5	-	E268M36X1.5		
36	2.00	170	30	28.0	22.0	25	4	34.0	-	E268M36X2.0		
36	3.00	200	55	28.0	22.0	25	4	33.0	-	E268M36X3.0		
40	1.50	170	30	32.0	24.0	27	4	38.5	-	E268M40X1.5		
40	2.00	170	30	32.0	24.0	27	4	38.0	-	E268M40X2.0		
40	3.00	200	60	32.0	24.0	27	4	37.0	-	E268M40X3.0		
42	1.50	170	30	32.0	24.0	27	4	40.5	-	E268M42X1.5		
42	2.00	170	30	32.0	24.0	27	4	40.0	-	E268M42X2.0		
42	3.00	200	60	32.0	24.0	27	4	39.0	-	E268M42X3.0		
45	1.50	180	32	36.0	29.0	32	6	43.5	-	E268M45X1.5		
45	2.00	180	32	36.0	29.0	32	6	43.0	-	E268M45X2.0		
45	3.00	200	42	36.0	29.0	32	6	42.0	-	E268M45X3.0		
48	1.50	190	32	36.0	29.0	32	6	46.5	-	E268M48X1.5		
48	2.00	190	32	36.0	29.0	32	6	46.0	-	E268M48X2.0		
48	3.00	225	50	36.0	29.0	32	6	45.0	-	E268M48X3.0		
50	1.50	190	32	36.0	29.0	32	6	48.5	-	E268M50X1.5		
50	2.00	190	30	36.0	29.0	32	6	48.0	-	E268M50X2.0		
50	3.00	225	50	36.0	29.0	32	6	47.0	-	E268M50X3.0		

E513

MF

ISO
529

6H



1.5XD

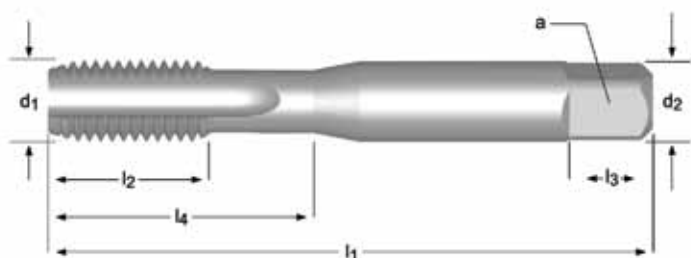
HSS



- MF strojní závitník
- MF Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- MF Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- MF Strojový závitník

E513

E513 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.2 8.3



E513



M3 - M50

MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E513
3	0.35	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.5	E513M3X.35NO1
3	0.35	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.5	E513M3X.35NO2
3	0.35	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.5	E513M3X.35NO3
3.5	0.35	48	12.5	3.15	2.50	5	3	3.2	12.5	E513M3.5X.35NO3
4	0.50	53	14	4.00	3.15	6	3	3.5	14	E513M4X.5NO1
4	0.50	53	14	4.00	3.15	6	3	3.5	14	E513M4X.5NO2
4	0.50	53	14	4.00	3.15	6	3	3.5	14	E513M4X.5NO3
4	0.50	53	14	4.00	3.15	6	3	3.5	14	E513M4X.5NO7
5	0.50	58	11	5.00	4.00	7	3	4.5	22	E513M5X.5NO1
5	0.50	58	11	5.00	4.00	7	3	4.5	22	E513M5X.5NO2
5	0.50	58	11	5.00	4.00	7	3	4.5	22	E513M5X.5NO3
5	0.50	58	11	5.00	4.00	7	3	4.5	22	E513M5X.5NO7
5	0.75	58	11	5.00	4.00	7	3	4.3	22	E513M5X.75NO1
5	0.75	58	11	5.00	4.00	7	3	4.3	22	E513M5X.75NO2
5	0.75	58	11	5.00	4.00	7	3	4.3	22	E513M5X.75NO3
6	0.50	66	13	6.30	5.00	8	3	5.5	26	E513M6X.5NO1
6	0.50	66	13	6.30	5.00	8	3	5.5	26	E513M6X.5NO2
6	0.50	66	13	6.30	5.00	8	3	5.5	26	E513M6X.5NO3
6	0.75	66	13	6.30	5.00	8	3	5.3	26	E513M6X.75NO1
6	0.75	66	13	6.30	5.00	8	3	5.3	26	E513M6X.75NO2
6	0.75	66	13	6.30	5.00	8	3	5.3	26	E513M6X.75NO3
6	0.75	66	13	6.30	5.00	8	3	5.3	26	E513M6X.75NO7
7	0.75	66	13	7.10	5.60	8	3	6.3	26	E513M7X.75NO1
7	0.75	66	13	7.10	5.60	8	3	6.3	26	E513M7X.75NO2
7	0.75	66	13	7.10	5.60	8	3	6.3	26	E513M7X.75NO3
8	0.50	72	16	8.00	6.30	9	3	7.5	29	E513M8X.5NO1
8	0.50	72	16	8.00	6.30	9	3	7.5	29	E513M8X.5NO2
8	0.50	72	16	8.00	6.30	9	3	7.5	29	E513M8X.5NO3
8	0.75	72	16	8.00	6.30	9	3	7.3	29	E513M8X.75NO1
8	0.75	72	16	8.00	6.30	9	3	7.3	29	E513M8X.75NO2
8	0.75	72	16	8.00	6.30	9	3	7.3	29	E513M8X.75NO3
8	0.75	72	16	8.00	6.30	9	3	7.3	29	E513M8X.75NO7
8	1.00	72	16	8.00	6.30	9	3	7	29	E513M8X1.0NO1
8	1.00	72	16	8.00	6.30	9	3	7	29	E513M8X1.0NO2
8	1.00	72	16	8.00	6.30	9	3	7	29	E513M8X1.0NO3
8	1.00	72	16	8.00	6.30	9	3	7	29	E513M8X1.0NO7
9	0.75	72	16	9.00	7.10	10	3	8.3	29	E513M9X.75NO3
9	1.00	72	16	9.00	7.10	10	3	8	29	E513M9X1.0NO1
9	1.00	72	16	9.00	7.10	10	3	8	29	E513M9X1.0NO2
9	1.00	72	16	9.00	7.10	10	3	8	29	E513M9X1.0NO3

NO1
NO9
198

MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E513
10	0.50	80	18	10.00	8.00	11	3	9.5	34	E513M10X.5NO3
10	0.75	80	18	10.00	8.00	11	3	9.3	34	E513M10X.75NO1
10	0.75	80	18	10.00	8.00	11	3	9.3	34	E513M10X.75NO2
10	0.75	80	18	10.00	8.00	11	3	9.3	34	E513M10X.75NO3
10	1.00	80	18	10.00	8.00	11	3	9	34	E513M10X1.0NO1
10	1.00	80	18	10.00	8.00	11	3	9	34	E513M10X1.0NO2
10	1.00	80	18	10.00	8.00	11	3	9	34	E513M10X1.0NO3
10	1.00	80	18	10.00	8.00	11	3	9	34	E513M10X1.0NO6
10	1.00	80	18	10.00	8.00	11	3	9	34	E513M10X1.0NO7
10	1.25	80	18	10.00	8.00	11	3	8.8	34	E513M10X1.25NO1
10	1.25	80	18	10.00	8.00	11	3	8.8	34	E513M10X1.25NO2
10	1.25	80	18	10.00	8.00	11	3	8.8	34	E513M10X1.25NO3
10	1.25	80	18	10.00	8.00	11	3	8.8	34	E513M10X1.25NO6
10	1.25	80	18	10.00	8.00	11	3	8.8	34	E513M10X1.25NO7
11	0.75	85	19	8.00	6.30	9	3	10.3	-	E513M11X.75NO1
11	0.75	85	19	8.00	6.30	9	3	10.3	-	E513M11X.75NO2
11	0.75	85	19	8.00	6.30	9	3	10.3	-	E513M11X.75NO3
11	1.00	85	19	8.00	6.30	9	3	10	-	E513M11X1.0NO1
11	1.00	85	19	8.00	6.30	9	3	10	-	E513M11X1.0NO2
11	1.00	85	19	8.00	6.30	9	3	10	-	E513M11X1.0NO3
11	1.25	85	19	8.00	6.30	9	3	9.8	-	E513M11X1.25NO3
12	0.75	89	22	9.00	7.10	10	3	11.3	-	E513M12X.75NO3
12	1.00	89	22	9.00	7.10	10	3	11	-	E513M12X1.0NO1
12	1.00	89	22	9.00	7.10	10	3	11	-	E513M12X1.0NO2
12	1.00	89	22	9.00	7.10	10	3	11	-	E513M12X1.0NO3
12	1.00	89	22	9.00	7.10	10	3	11	-	E513M12X1.0NO7
12	1.25	89	22	9.00	7.10	10	3	10.8	-	E513M12X1.25NO1
12	1.25	89	22	9.00	7.10	10	3	10.8	-	E513M12X1.25NO2
12	1.25	89	22	9.00	7.10	10	3	10.8	-	E513M12X1.25NO3
12	1.25	89	22	9.00	7.10	10	3	10.8	-	E513M12X1.25NO6
12	1.25	89	22	9.00	7.10	10	3	10.8	-	E513M12X1.25NO7
12	1.50	89	22	9.00	7.10	10	3	10.5	-	E513M12X1.5NO1
12	1.50	89	22	9.00	7.10	10	3	10.5	-	E513M12X1.5NO2
12	1.50	89	22	9.00	7.10	10	3	10.5	-	E513M12X1.5NO3
12	1.50	89	22	9.00	7.10	10	3	10.5	-	E513M12X1.5NO6
12	1.50	89	22	9.00	7.10	10	3	10.5	-	E513M12X1.5NO7
13	1.50	89	22	9.00	7.10	10	3	11.5	-	E513M13X1.5NO3
14	1.00	95	24	11.20	9.00	12	4	13	-	E513M14X1.0NO1
14	1.00	95	24	11.20	9.00	12	4	13	-	E513M14X1.0NO2
14	1.00	95	24	11.20	9.00	12	4	13	-	E513M14X1.0NO3
14	1.00	95	24	11.20	9.00	12	4	13	-	E513M14X1.0NO7
14	1.25	95	24	11.20	9.00	12	4	12.8	-	E513M14X1.25NO1
14	1.25	95	24	11.20	9.00	12	4	12.8	-	E513M14X1.25NO2
14	1.25	95	24	11.20	9.00	12	4	12.8	-	E513M14X1.25NO3
14	1.25	95	24	11.20	9.00	12	4	12.8	-	E513M14X1.25NO6
14	1.50	95	24	11.20	9.00	12	4	12.5	-	E513M14X1.5NO1
14	1.50	95	24	11.20	9.00	12	4	12.5	-	E513M14X1.5NO2
14	1.50	95	24	11.20	9.00	12	4	12.5	-	E513M14X1.5NO3
14	1.50	95	24	11.20	9.00	12	4	12.5	-	E513M14X1.5NO6
14	1.50	95	24	11.20	9.00	12	4	12.5	-	E513M14X1.5NO7
15	1.50	95	24	11.20	9.00	12	4	13.5	-	E513M15X1.5NO2
15	1.50	95	24	11.20	9.00	12	4	13.5	-	E513M15X1.5NO3
16	1.00	102	24	12.50	10.00	13	4	15	-	E513M16X1.0NO1
16	1.00	102	24	12.50	10.00	13	4	15	-	E513M16X1.0NO2
16	1.00	102	24	12.50	10.00	13	4	15	-	E513M16X1.0NO3
16	1.00	102	24	12.50	10.00	13	4	15	-	E513M16X1.0NO7
16	1.25	102	24	12.50	10.00	13	4	14.8	-	E513M16X1.25NO3
16	1.50	102	24	12.50	10.00	13	4	14.5	-	E513M16X1.5NO1
16	1.50	102	24	12.50	10.00	13	4	14.5	-	E513M16X1.5NO2
16	1.50	102	24	12.50	10.00	13	4	14.5	-	E513M16X1.5NO3
16	1.50	102	24	12.50	10.00	13	4	14.5	-	E513M16X1.5NO6
16	1.50	102	24	12.50	10.00	13	4	14.5	-	E513M16X1.5NO7
18	1.00	112	29	14.00	11.20	14	4	17	-	E513M18X1.0NO1
18	1.00	112	29	14.00	11.20	14	4	17	-	E513M18X1.0NO2
18	1.00	112	29	14.00	11.20	14	4	17	-	E513M18X1.0NO3
18	1.00	112	29	14.00	11.20	14	4	17	-	E513M18X1.0NO7
18	1.50	112	29	14.00	11.20	14	4	16.5	-	E513M18X1.5NO1
18	1.50	112	29	14.00	11.20	14	4	16.5	-	E513M18X1.5NO2

NO1
NO9
198

MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E513
18	1.50	112	29	14.00	11.20	14	4	16.5	-	E513M18X1.5NO3
18	1.50	112	29	14.00	11.20	14	4	16.5	-	E513M18X1.5NO6
18	1.50	112	29	14.00	11.20	14	4	16.5	-	E513M18X1.5NO7
18	2.00	112	29	14.00	11.20	14	4	16	-	E513M18X2.0NO1
18	2.00	112	29	14.00	11.20	14	4	16	-	E513M18X2.0NO2
18	2.00	112	29	14.00	11.20	14	4	16	-	E513M18X2.0NO3
18	2.00	112	29	14.00	11.20	14	4	16	-	E513M18X2.0NO7
20	1.00	112	29	14.00	11.20	14	4	19	-	E513M20X1.0NO1
20	1.00	112	29	14.00	11.20	14	4	19	-	E513M20X1.0NO2
20	1.00	112	29	14.00	11.20	14	4	19	-	E513M20X1.0NO3
20	1.00	112	29	14.00	11.20	14	4	19	-	E513M20X1.0NO7
20	1.50	112	29	14.00	11.20	14	4	18.5	-	E513M20X1.5NO1
20	1.50	112	29	14.00	11.20	14	4	18.5	-	E513M20X1.5NO2
20	1.50	112	29	14.00	11.20	14	4	18.5	-	E513M20X1.5NO3
20	1.50	112	29	14.00	11.20	14	4	18.5	-	E513M20X1.5NO6
20	1.50	112	29	14.00	11.20	14	4	18.5	-	E513M20X1.5NO7
20	2.00	112	29	14.00	11.20	14	4	18	-	E513M20X2.0NO1
20	2.00	112	29	14.00	11.20	14	4	18	-	E513M20X2.0NO2
20	2.00	112	29	14.00	11.20	14	4	18	-	E513M20X2.0NO3
20	2.00	112	29	14.00	11.20	14	4	18	-	E513M20X2.0NO7
22	1.00	118	29	16.00	12.50	16	4	21	-	E513M22X1.0NO2
22	1.00	118	29	16.00	12.50	16	4	21	-	E513M22X1.0NO3
22	1.00	118	29	16.00	12.50	16	4	21	-	E513M22X1.0NO7
22	1.50	118	29	16.00	12.50	16	4	20.5	-	E513M22X1.5NO1
22	1.50	118	29	16.00	12.50	16	4	20.5	-	E513M22X1.5NO2
22	1.50	118	29	16.00	12.50	16	4	20.5	-	E513M22X1.5NO3
22	1.50	118	29	16.00	12.50	16	4	20.5	-	E513M22X1.5NO7
22	2.00	118	29	16.00	12.50	16	4	20	-	E513M22X2.0NO1
22	2.00	118	29	16.00	12.50	16	4	20	-	E513M22X2.0NO2
22	2.00	118	29	16.00	12.50	16	4	20	-	E513M22X2.0NO3
22	2.00	118	29	16.00	12.50	16	4	20	-	E513M22X2.0NO7
24	1.00	130	35	18.00	14.00	18	4	23	-	E513M24X1.0NO2
24	1.00	130	35	18.00	14.00	18	4	23	-	E513M24X1.0NO3
24	1.50	130	35	18.00	14.00	18	4	22.5	-	E513M24X1.5NO1
24	1.50	130	35	18.00	14.00	18	4	22.5	-	E513M24X1.5NO2
24	1.50	130	35	18.00	14.00	18	4	22.5	-	E513M24X1.5NO3
24	1.50	130	35	18.00	14.00	18	4	22.5	-	E513M24X1.5NO7
24	2.00	130	35	18.00	14.00	18	4	22	-	E513M24X2.0NO1
24	2.00	130	35	18.00	14.00	18	4	22	-	E513M24X2.0NO2
24	2.00	130	35	18.00	14.00	18	4	22	-	E513M24X2.0NO3
24	2.00	130	35	18.00	14.00	18	4	22	-	E513M24X2.0NO7
25	1.50	130	35	18.00	14.00	18	4	23.5	-	E513M25X1.5NO1
25	1.50	130	35	18.00	14.00	18	4	23.5	-	E513M25X1.5NO2
25	1.50	130	35	18.00	14.00	18	4	23.5	-	E513M25X1.5NO3
25	1.50	130	35	18.00	14.00	18	4	23.5	-	E513M25X1.5NO6
25	1.50	130	35	18.00	14.00	18	4	23.5	-	E513M25X1.5NO7
26	1.50	130	35	18.00	14.00	18	4	24.5	-	E513M26X1.5NO2
26	1.50	130	35	18.00	14.00	18	4	24.5	-	E513M26X1.5NO3
27	1.50	135	35	20.00	16.00	20	4	25.5	-	E513M27X1.5NO2
27	1.50	135	35	20.00	16.00	20	4	25.5	-	E513M27X1.5NO3
27	2.00	135	35	20.00	16.00	20	4	25	-	E513M27X2.0NO3
28	1.50	138	35	20.00	16.00	20	4	26.5	-	E513M28X1.5NO2
28	1.50	138	35	20.00	16.00	20	4	26.5	-	E513M28X1.5NO3
30	1.50	138	41	20.00	16.00	20	4	28.5	-	E513M30X1.5NO2
30	1.50	138	41	20.00	16.00	20	4	28.5	-	E513M30X1.5NO3
30	2.00	138	41	20.00	16.00	20	4	28	-	E513M30X2.0NO2
30	2.00	138	41	20.00	16.00	20	4	28	-	E513M30X2.0NO3
32	1.50	151	41	22.40	18.00	22	4	30.5	-	E513M32X1.5NO1
32	1.50	151	41	22.40	18.00	22	4	30.5	-	E513M32X1.5NO2
32	1.50	151	41	22.40	18.00	22	4	30.5	-	E513M32X1.5NO3
33	2.00	151	41	22.40	18.00	22	4	31	-	E513M33X2.0NO2
33	2.00	151	41	22.40	18.00	22	4	31	-	E513M33X2.0NO3
35	1.50	162	47	25.00	20.00	24	4	33.5	-	E513M35X1.5NO2
35	1.50	162	47	25.00	20.00	24	4	33.5	-	E513M35X1.5NO3
36	1.50	162	47	25.00	20.00	24	4	34.5	-	E513M36X1.5NO3
36	2.00	162	47	25.00	20.00	24	4	34	-	E513M36X2.0NO2
36	2.00	162	47	25.00	20.00	24	4	34	-	E513M36X2.0NO3
36	3.00	162	47	25.00	20.00	24	4	33	-	E513M36X3.0NO2



MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E513
36	3.00	162	47	25.00	20.00	24	4	33	-	E513M36X3.0NO3
39	3.00	170	47	28.00	22.40	26	4	36	-	E513M39X3.0NO2
39	3.00	170	47	28.00	22.40	26	4	36	-	E513M39X3.0NO3
40	1.50	170	53	28.00	22.40	26	6	38.5	-	E513M40X1.5NO2
40	1.50	170	53	28.00	22.40	26	6	38.5	-	E513M40X1.5NO3
42	1.50	170	53	28.00	22.40	26	6	40.5	-	E513M42X1.5NO2
42	1.50	170	53	28.00	22.40	26	6	40.5	-	E513M42X1.5NO3
42	3.00	170	53	28.00	22.40	26	6	39	-	E513M42X3.0NO3
45	1.50	187	54	31.50	25.00	28	6	43.5	-	E513M45X1.5NO2
45	1.50	187	54	31.50	25.00	28	6	43.5	-	E513M45X1.5NO3
48	1.50	187	60	31.50	25.00	28	6	46.5	-	E513M48X1.5NO3
48	2.00	187	60	31.50	25.00	28	6	46	-	E513M48X2.0NO3
48	3.00	187	60	31.50	25.00	28	6	45	-	E513M48X3.0NO3
50	1.50	187	60	31.50	25.00	28	6	48.5	-	E513M50X1.5NO2
50	1.50	187	60	31.50	25.00	28	6	48.5	-	E513M50X1.5NO3





EP10

- MF strojní závitník, přímá drážka, lamač

EP10TIN

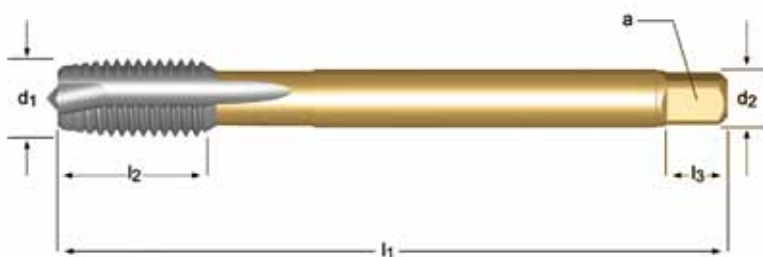
- MF Машинные метчики с подточкой по заборному конусу

EP11

- MF Gwintowniki maszynowe, proste

- MF Strojový závitník, priama drážka, lamač triesok

EP10	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	6.1	6.3	7.1	7.2	7.3	7.4
	•	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.2	8.1
EP10TIN	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	6.1	6.3	7.3	7.4
	•	1.6	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.2
EP11	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5						
	•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4			



MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		EP10	EP10TIN	EP11
4	0.50	63	12	2.8	2.1	5	3	3.5	EP10M4X.5		EP11M4X.5
5	0.50	70	13	3.5	2.7	6	3	4.5	EP10M5X.5		EP11M5X.5
6	0.75	80	15	4.5	3.4	6	3	5.3	EP10M6X.75		EP11M6X.75
8	0.75	80	15	6.0	4.9	8	3	7.3	EP10M8X.75		EP11M8X.75
8	1.00	90	18	6.0	4.9	8	3	7	EP10M8X1.0	EP10TINM8X1.0	EP11M8X1.0
10	0.75	90	18	7.0	5.5	8	3	9.3	EP10M10X.75		EP11M10X.75
10	1.00	90	18	7.0	5.5	8	3	9	EP10M10X1.0	EP10TINM10X1.0	EP11M10X1.0
10	1.25	100	20	7.0	5.5	8	3	8.8	EP10M10X1.25	EP10TINM10X1.25	EP11M10X1.25
12	1.00	100	21	9.0	7.0	10	3	11	EP10M12X1.0	EP10TINM12X1.0	EP11M12X1.0
12	1.25	100	21	9.0	7.0	10	3	10.8	EP10M12X1.25	EP10TINM12X1.25	EP11M12X1.25
12	1.50	100	21	9.0	7.0	10	3	10.5	EP10M12X1.5	EP10TINM12X1.5	EP11M12X1.5
14	1.00	100	21	11.0	9.0	12	3	13	EP10M14X1.0		EP11M14X1.0
14	1.25	100	21	11.0	9.0	12	3	13	EP10M14X1.25		EP11M14X1.25
14	1.50	100	21	11.0	9.0	12	3	12.5	EP10M14X1.5	EP10TINM14X1.5	EP11M14X1.5
16	1.00	100	21	12.0	9.0	12	3	15	EP10M16X1.0		EP11M16X1.0
16	1.50	100	21	12.0	9.0	12	3	14.5	EP10M16X1.5	EP10TINM16X1.5	EP11M16X1.5
18	1.00	110	24	14.0	11.0	14	4	17	EP10M18X1.0		EP11M18X1.0
18	1.50	110	24	14.0	11.0	14	4	16.5	EP10M18X1.5	EP10TINM18X1.5	EP11M18X1.5
20	1.00	125	24	16.0	12.0	15	4	19	EP10M20X1.0		EP11M20X1.0
20	1.50	125	24	16.0	12.0	15	4	18.5	EP10M20X1.5	EP10TINM20X1.5	EP11M20X1.5

MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	a mm	l ₃ mm	z		EP10	EP10TIN	EP11
22	1.50	125	25	18.0	14.5	17	4	20.5	EP10M22X1.5		EP11M22X1.5
24	1.50	140	28	18.0	14.5	17	4	22.5	EP10M24X1.5		EP11M24X1.5
24	2.00	140	28	18.0	14.5	17	4	22	EP10M24X2.0		EP11M24X2.0
25	1.50	140	28	18.0	14.5	17	4	23.5	EP10M25X1.5		EP11M25X1.5
26	1.50	140	28	18.0	14.5	17	4	24.5	EP10M26X1.5		EP11M26X1.5
27	1.50	140	28	20.0	16.0	19	4	25.5	EP10M27X1.5		EP11M27X1.5
27	2.00	140	28	20.0	16.0	19	4	25	EP10M27X2.0		EP11M27X2.0
28	1.50	140	28	20.0	16.0	19	4	26.5	EP10M28X1.5		EP11M28X1.5
30	1.50	150	28	22.0	18.0	21	4	28.5	EP10M30X1.5		EP11M30X1.5
30	2.00	150	28	22.0	18.0	21	4	28	EP10M30X2.0		EP11M30X2.0

E299

MF

DIN
374

6H



2.5XD

HSS-E
PM

B
3.5-5



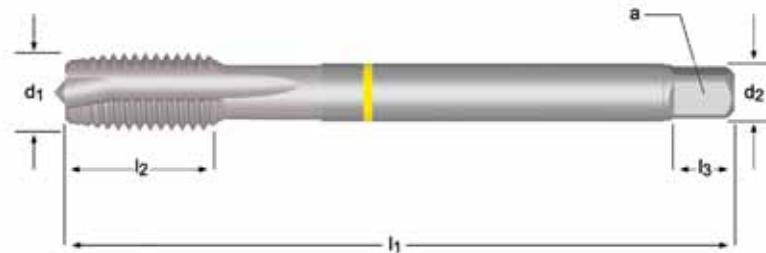
- MF strojní závitník s lamačem, žlutý Shark
- MF Машинный метчик, Yellow Shark
- MF Gwintownik maszynowy metryczny drobnozwojny ze skośną powierzchnią natarcia, Żółty Shark
- MF Strojový závitník s lamačem, žltý Shark

- Do vyprodání skladu dodáváno v HSS-E
- Поддерживается в HSS-E до складирования новой продукции
- Do wyczerpania obecnych zapasów magazynowych dostepny ze stali HSS-E
- Do vypredania skladu dodávané v HSS-E

E299

E299

- 1.1 1.2 1.3 6.1 6.3
- 1.4 1.5 6.2



E299



SHARK LINE

M4 - M30

MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		E299
4	0.50	63	12	2.8	2.1	5	3	3.5	E299M4X.5
5	0.50	70	13	3.5	2.7	6	3	4.5	E299M5X.5
6	0.75	80	15	4.5	3.4	6	3	5.3	E299M6X.75
8	0.75	80	15	6.0	4.9	8	3	7.3	E299M8X.75
8	1.00	90	18	6.0	4.9	8	3	7.0	E299M8X1.0
10	0.75	90	20	7.0	5.5	8	3	9.3	E299M10X.75
10	1.00	90	20	7.0	5.5	8	3	9.0	E299M10X1.0
10	1.25	100	20	7.0	5.5	8	3	8.8	E299M10X1.25
12	1.00	100	21	9.0	7.0	10	4	11.0	E299M12X1.0
12	1.25	100	21	9.0	7.0	10	4	10.8	E299M12X1.25
12	1.50	110	21	9.0	7.0	10	4	10.5	E299M12X1.5
14	1.00	100	21	11.0	9.0	12	4	13.0	E299M14X1.0
14	1.25	100	21	11.0	9.0	12	4	12.8	E299M14X1.25
14	1.50	100	21	11.0	9.0	12	4	12.5	E299M14X1.5
16	1.00	100	21	12.0	9.0	12	4	15.0	E299M16X1.0
16	1.50	100	21	12.0	9.0	12	4	14.5	E299M16X1.5
18	1.00	110	24	14.0	11.0	14	4	17.0	E299M18X1.0
18	1.50	110	24	14.0	11.0	14	4	16.5	E299M18X1.5
20	1.50	125	24	16.0	12.0	15	4	18.5	E299M20X1.5
22	1.50	125	25	18.0	14.5	17	4	20.5	E299M22X1.5
24	1.50	140	28	18.0	14.5	17	4	22.5	E299M24X1.5
24	2.00	140	28	18.0	14.5	17	4	22.0	E299M24X2.0
27	2.00	140	28	20.0	16.0	19	4	25.0	E299M27X2.0
30	2.00	150	28	22.0	18.0	21	4	28.0	E299M30X2.0

E384

MF

DIN
374

6H



2.5XD

HSS-E
PM

B
3.5-5



E384

- MF strojní závitník s lamačem, modrý Shark
- MF Машинный метчик, Blue Shark
- MF Gwintownik maszynowy metryczny drobnozwojny ze skośną powierzchnią natarcia, Niebieski Shark
- MF Strojový závitník s lamačem modrý Shark

Do vyprodání skladu dodáváno v HSS-E

Поддерживается в HSS-E до складирования новой продукции

Do wyczerpania obecnych zapasów magazynowych dostepny ze stali HSS-E

Do vypredania skladu dodávané v HSS-E

E384 ■ 2.1 2.2 2.3
• 1.5 1.6



MF	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 Ø mm	∠ a mm	l_3 mm	z		E384
6	0.75	80	15	4.5	3.4	6	3	5.3	E384M6X.75
8	1.00	90	18	6.0	4.9	8	3	7.0	E384M8X1.0
10	1.00	90	20	7.0	5.5	8	3	9.0	E384M10X1.0
10	1.25	100	20	7.0	5.5	8	3	8.8	E384M10X1.25
12	1.00	100	21	9.0	7.0	10	4	11.0	E384M12X1.0
12	1.25	100	21	9.0	7.0	10	4	10.8	E384M12X1.25
12	1.50	100	21	9.0	7.0	10	4	10.5	E384M12X1.5
14	1.50	100	21	11.0	9.0	12	4	12.5	E384M14X1.5
16	1.50	100	21	12.0	9.0	12	5	14.5	E384M16X1.5
18	1.50	110	24	14.0	11.0	14	5	16.5	E384M18X1.5
20	1.50	125	24	16.0	12.0	15	5	18.5	E384M20X1.5

E011

MF

ISO
529

6H



2.5XD

HSS-E

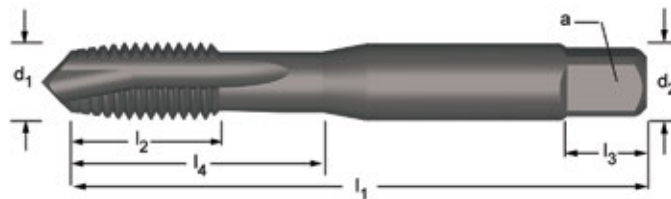
B
3.5-5



- MF strojní závitník, přímá drážka, lamač
- MF Машинные метчики с подточкой по заборному конусу
- MF Gwintowniki maszynowe, prosty drobnozwojny
- MF Strojový závitník, priama drážka, lamač triesok

E011

E011	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5				
	•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	



E011



M4 - M24

MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E011
4	0.50	53	17	4.0	3.15	6	3	3.5	17	E011M4X.5
5	0.50	58	11	5.0	4.00	7	3	4.5	22	E011M5X.5
6	0.50	66	13	6.3	5.00	8	3	5.5	26	E011M6X.5
6	0.75	66	13	6.3	5.00	8	3	5.3	26	E011M6X.75
8	0.75	72	16	8.0	6.30	9	3	7.3	29	E011M8X.75
8	1.00	72	16	8.0	6.30	9	3	7.0	29	E011M8X1.0
10	1.00	80	18	10.0	8.00	11	3	9.0	34	E011M10X1.0
10	1.25	80	18	10.0	8.00	11	3	8.8	34	E011M10X1.25
12	1.00	89	22	9.0	7.10	10	3	11.0	-	E011M12X1.0
12	1.25	89	22	9.0	7.10	10	3	10.8	-	E011M12X1.25
12	1.50	89	22	9.0	7.10	10	3	10.5	-	E011M12X1.5
14	1.00	95	24	11.2	9.00	12	3	13.0	-	E011M14X1.0
14	1.25	95	24	11.2	9.00	12	3	12.8	-	E011M14X1.25
14	1.50	95	24	11.2	9.00	12	3	12.5	-	E011M14X1.5
16	1.00	102	24	12.5	10.00	13	3	15.0	-	E011M16X1.0
16	1.50	102	24	12.5	10.00	13	3	14.5	-	E011M16X1.5
18	1.00	112	29	14.0	11.20	14	4	17.0	-	E011M18X1.0
18	1.50	112	29	14.0	11.20	14	4	16.5	-	E011M18X1.5
20	1.00	112	29	14.0	11.20	14	4	19.0	-	E011M20X1.0
20	1.50	112	29	14.0	11.20	14	4	18.5	-	E011M20X1.5
20	2.00	112	29	14.0	11.20	14	4	18.0	-	E011M20X2.0
22	1.50	118	29	16.0	12.50	16	4	20.5	-	E011M22X1.5
24	1.50	130	35	18.0	14.00	18	4	22.5	-	E011M24X1.5
24	2.00	130	35	18.0	14.00	18	4	22.0	-	E011M24X2.0

EX10	MF	DIN 374	6H		2.5XD	HSS-E	C 2-3		$\lambda 45^\circ$		
EX10TIN	MF	DIN 374	6H		2.5XD	HSS-E	C 2-3		$\lambda 45^\circ$		TIN
EX11	MF	DIN 374	6H		2.5XD	HSS-E	C 2-3		$\lambda 45^\circ$		ST

EX10

- MF strojní závitník, šroubovice 45°

EX10TIN

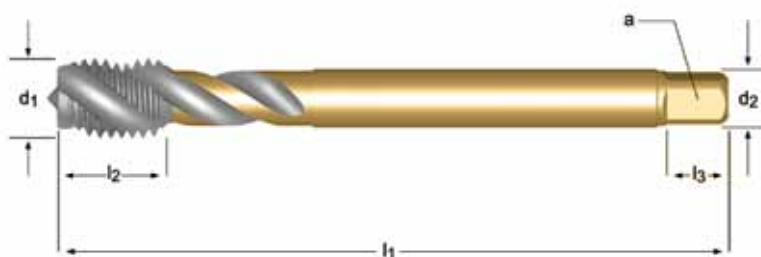
- MF Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 45°

EX11

- MF Gwintowniki maszynowe skrętnie 45° drobnozwojne

- MF Strojový závitník, skrutkovica 45°

EX10	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	7.1	7.2	7.3	7.4
	•	4.1	4.2	5.1	5.2					
EX10TIN	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	7.3	7.4
	•	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2
EX11	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2		
	•	2.3								



MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		EX10	EX10TIN	EX11
4	0.50	63	7	2.8	2.1	5	3	3.5	EX10M4X.50		EX11M4X.50
5	0.50	70	8	3.5	2.7	6	3	4.5	EX10M5X.50		EX11M5X.50
6	0.75	80	10	4.5	3.4	6	3	5.3	EX10M6X.75		EX11M6X.75
8	0.75	80	13	6.0	4.9	8	3	7.3	EX10M8X.75		EX11M8X.75
8	1.00	90	13	6.0	4.9	8	3	7	EX10M8X1.0	EX10TINM8X1.0	EX11M8X1.0
10	0.75	90	13	7.0	5.5	8	3	9.3	EX10M10X.75		EX11M10X.75
10	1.00	90	13	7.0	5.5	8	3	9	EX10M10X1.0	EX10TINM10X1.0	EX11M10X1.0
10	1.25	100	15	7.0	5.5	8	3	8.8	EX10M10X1.25	EX10TINM10X1.25	EX11M10X1.25
12	1.00	100	15	9.0	7.0	10	3	11	EX10M12X1.0	EX10TINM12X1.0	EX11M12X1.0
12	1.25	100	15	9.0	7.0	10	3	10.8	EX10M12X1.25	EX10TINM12X1.25	EX11M12X1.25
12	1.50	100	15	9.0	7.0	10	3	10.5	EX10M12X1.5	EX10TINM12X1.5	EX11M12X1.5
14	1.00	100	15	11.0	9.0	12	3	13	EX10M14X1.0		EX11M14X1.0
14	1.25	100	15	11.0	9.0	12	3	12.8	EX10M14X1.25		EX11M14X1.25
14	1.50	100	15	11.0	9.0	12	3	12.5	EX10M14X1.5	EX10TINM14X1.5	EX11M14X1.5
16	1.00	100	15	12.0	9.0	12	4	15	EX10M16X1.0		EX11M16X1.0
16	1.50	100	15	12.0	9.0	12	4	14.5	EX10M16X1.5	EX10TINM16X1.5	EX11M16X1.5
18	1.00	110	17	14.0	11.0	14	4	17	EX10M18X1.0		EX11M18X1.0
18	1.50	110	17	14.0	11.0	14	4	16.5	EX10M18X1.5	EX10TINM18X1.5	EX11M18X1.5
20	1.00	125	17	16.0	12.0	15	4	19	EX10M20X1.0		EX11M20X1.0
20	1.50	125	17	16.0	12.0	15	4	18.5	EX10M20X1.5	EX10TINM20X1.5	EX11M20X1.5

MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	□ a mm	l ₃ mm	z		EX10	EX10TIN	EX11
22	1.50	125	17	18.0	14.5	17	4	20.5	EX10M22X1.5		EX11M22X1.5
24	1.50	140	20	18.0	14.5	17	4	22.5	EX10M24X1.5		EX11M24X1.5
24	2.00	140	20	18.0	14.5	17	4	22	EX10M24X2.0		EX11M24X2.0
25	1.50	140	20	18.0	14.5	17	4	23.5	EX10M25X1.5		EX11M25X1.5
26	1.50	140	20	18.0	14.5	17	4	24.5	EX10M26X1.5		EX11M26X1.5
27	1.50	140	20	20.0	16.0	19	4	25.5	EX10M27X1.5		EX11M27X1.5
27	2.00	140	20	20.0	16.0	19	4	25	EX10M27X2.0		EX11M27X2.0
28	1.50	140	20	20.0	16.0	19	4	26.5	EX10M28X1.5		EX11M28X1.5
30	1.50	150	20	22.0	18.0	21	4	28.5	EX10M30X1.5		EX11M30X1.5
30	2.00	150	20	22.0	18.0	21	4	28	EX10M30X2.0		EX11M30X2.0

E300

MF

DIN
374

6H



2XD

HSS-E
PM

C
2-3

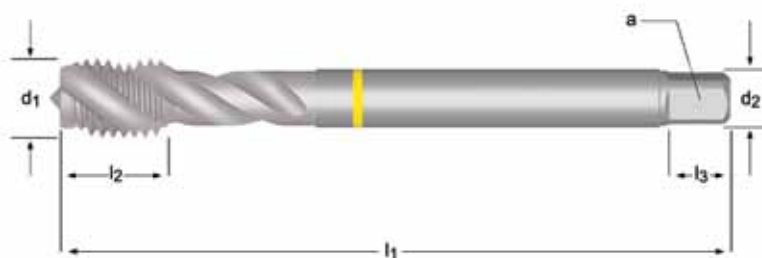


E300

- MF strojní závitník, šroubovice 40°, žlutý Shark
- MF Машинный метчик Спиральная канавка 40°, Yellow Shark
- MF Gwintownik maszynowy drobnozwojny metryczny skřejny 40°, Żółty Shark
- MF Strojový závitník, skrutkovica 40°, žltý Shark

Do vyprodání skladu dodáváno v HSS-E
Поддерживается в HSS-E до складирования новой продукции
Do wyczerpania obecnych zapasów magazynowych dostepny ze stali HSS-E
Do vypredania skladu dodávané v HSS-E

E300 ■ 1.1 1.2 1.3 6.1 6.3
• 1.4 1.5 6.2



E300



SHARK LINE

M4 - M30

MF	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 Ø mm	\square a mm	l_3 mm	z		E300
4	0.50	63	6.5	2.8	2.1	5	3	3.5	E300M4X.5
5	0.50	70	7.5	3.5	2.7	6	3	4.5	E300M5X.5
6	0.75	80	10	4.5	3.4	6	3	5.3	E300M6X.75
8	0.75	80	13	6.0	4.9	8	3	7.3	E300M8X.75
8	1.00	90	13	6.0	4.9	8	3	7.0	E300M8X1.0
10	0.75	90	13	7.0	5.5	8	3	9.3	E300M10X.75
10	1.00	90	12	7.0	5.5	8	3	9.0	E300M10X1.0
10	1.25	100	15	7.0	5.5	8	3	8.8	E300M10X1.25
12	1.00	100	15	9.0	7.0	10	4	11.0	E300M12X1.0
12	1.25	100	13	9.0	7.0	10	4	10.8	E300M12X1.25
12	1.50	100	13	9.0	7.0	10	4	10.5	E300M12X1.5
14	1.00	100	15	11.0	9.0	12	4	13.0	E300M14X1.0
14	1.25	100	15	11.0	9.0	12	4	12.8	E300M14X1.25
14	1.50	100	15	11.0	9.0	12	4	12.5	E300M14X1.5
16	1.00	100	15	12.0	9.0	12	5	15.0	E300M16X1.0
16	1.50	100	15	12.0	9.0	12	5	14.5	E300M16X1.5
18	1.00	110	17	14.0	11.0	14	5	17.0	E300M18X1.0
18	1.50	110	17	14.0	11.0	14	5	16.5	E300M18X1.5
20	1.50	125	17	16.0	12.0	15	5	18.5	E300M20X1.5
22	1.50	125	17	18.0	14.5	17	5	20.5	E300M22X1.5
24	1.50	140	20	18.0	14.5	17	5	22.5	E300M24X1.5
24	2.00	140	20	18.0	14.5	17	5	22.0	E300M24X2.0
27	2.00	140	20	20.0	16.0	19	5	25.0	E300M27X2.0
30	2.00	150	20	22.0	18.0	21	5	28.0	E300M30X2.0

E383

MF

DIN
374

6H



2XD

HSS-E
PM

C
2-3



- MF strojní závitník, šroubovice 40°, modrý Shark
- MF Машинный метчик Спиральная канавка 40°, Blue Shark
- MF Gwintownik maszynowy metryczny drobnozwojny skrętny 40°, Niebieski Shark
- MF Strojový závitník, skrutkovica 40°, modrý Shark

Do vyprodání skladu dodáváno v HSS-E

Поддерживается в HSS-E до складирования новой продукции

Do wyczerpania obecnych zapasów magazynowych dostepny ze stali HSS-E

Do vypredania skladu dodávané v HSS-E

E383

E383

- 2.1 2.2 2.3
- 1.5 1.6



E383



M6 - M20

MF	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 Ø mm	a mm	l_3 mm	z		E383
6	0.75	80	10	4.5	3.4	6	3	5.3	E383M6X.75
8	1.00	90	13	6.0	4.9	8	3	7.0	E383M8X1.0
10	1.00	90	12	7.0	5.5	8	3	9.0	E383M10X1.0
10	1.25	100	15	7.0	5.5	8	3	8.8	E383M10X1.25
12	1.00	100	13	9.0	7.0	10	4	11.0	E383M12X1.0
12	1.25	100	13	9.0	7.0	10	4	10.8	E383M12X1.25
12	1.50	100	13	9.0	7.0	10	4	10.5	E383M12X1.5
14	1.50	100	21	11.0	9.0	12	4	12.5	E383M14X1.5
16	1.50	100	21	12.0	9.0	12	5	14.5	E383M16X1.5
18	1.50	110	24	14.0	11.0	14	5	16.5	E383M18X1.5
20	1.50	125	24	16.0	12.0	15	5	18.5	E383M20X1.5

E013

MF

ISO
529

6H



2.5XD

HSS-E

C
2-3



- MF strojní závitník, šroubovice 45°
- MF Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 45°
- MF Gwintownik drobnozwojne maszynowy skrętny 45°
- MF Strojový závitník, skrutkovica 45°

E013

E013 ■ 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
 • 2.1 2.2 2.3



E013



M4 - M22

MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E013
4	0.50	53	7	4.0	3.15	6	3	3.5	19	E013M4X.5
5	0.50	58	8	5.0	4.0	7	3	4.5	22	E013M5X.5
6	0.50	66	10	6.3	5.0	8	3	5.5	27	E013M6X.5
6	0.75	66	10	6.3	5.0	8	3	5.3	27	E013M6X.75
8	0.75	72	12	8.0	6.3	9	3	7.3	31	E013M8X.75
8	1.00	72	12	8.0	6.3	9	3	7.0	31	E013M8X1.0
10	1.00	80	15	10.0	8.0	11	3	9.0	35	E013M10X1.0
10	1.25	80	15	10.0	8.0	11	3	8.8	35	E013M10X1.25
12	1.00	89	16	9.0	7.1	10	3	11.0	-	E013M12X1.0
12	1.25	89	16	9.0	7.1	10	3	10.8	-	E013M12X1.25
12	1.50	89	16	9.0	7.1	10	3	10.5	-	E013M12X1.5
14	1.50	95	18	11.2	9.0	12	3	12.5	-	E013M14X1.5
16	1.00	102	18	12.5	10.0	13	4	15.0	-	E013M16X1.0
16	1.50	102	18	12.5	10.0	13	4	14.5	-	E013M16X1.5
18	1.50	112	29	14.0	11.2	14	4	16.5	-	E013M18X1.5
20	1.50	112	29	14.0	11.2	14	4	18.5	-	E013M20X1.5
22	1.50	118	29	16.0	12.5	16	4	20.5	-	E013M22X1.5

E108

UNC

DIN
352

2B



1.5XD

HSS

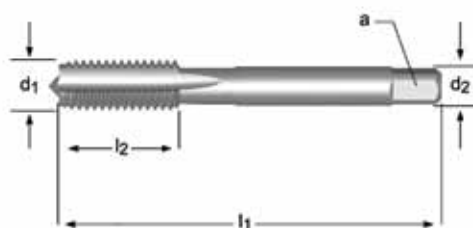
C
2-3



- UNC Závitník ruční, přímá drážka
- UNC Ручные метчики Прямая стружечная канавка
- UNC Gwintownik ręczny, Prosty Rowek Wiórowy
- UNC Závitník ručný, priama drážka

E108

E108 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.2 8.3



E108



No.5 - 1"

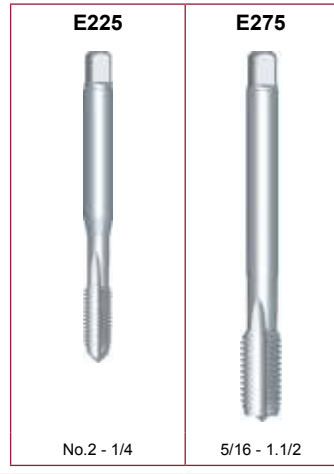
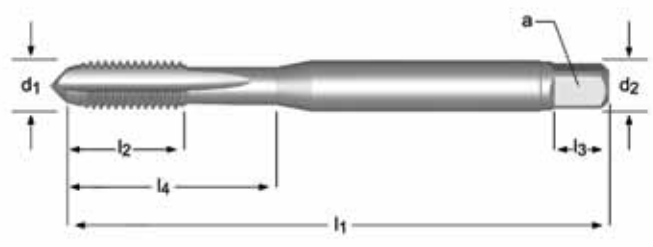
UNC	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	z		E108
5	40	3.18	45	13	4.0	3.0	3	2.65	E1085-40NO3
5	40	3.18	45	13	4.0	3.0	3	2.65	E1085-40NO8
6	32	3.51	45	10	4.0	3.0	3	2.85	E1086-32NO3
6	32	3.51	45	10	4.0	3.0	3	2.85	E1086-32NO8
8	32	4.17	50	14	6.0	4.9	3	3.5	E1088-32NO3
8	32	4.17	50	14	6.0	4.9	3	3.5	E1088-32NO8
10	24	4.83	50	14	6.0	4.9	3	3.9	E10810-24NO3
10	24	4.83	50	14	6.0	4.9	3	3.9	E10810-24NO8
12	24	5.49	56	16	6.0	4.9	3	4.5	E10812-24NO3
12	24	5.49	56	16	6.0	4.9	3	4.5	E10812-24NO8
1/4	20	6.35	56	17	6.0	4.9	3	5.1	E1081/4NO3
1/4	20	6.35	56	17	6.0	4.9	3	5.1	E1081/4NO8
5/16	18	7.94	63	19	6.0	4.9	3	6.6	E1085/16NO3
5/16	18	7.94	63	19	6.0	4.9	3	6.6	E1085/16NO8
3/8	16	9.53	70	22	7.0	5.5	3	8	E1083/8NO3
3/8	16	9.53	70	22	7.0	5.5	3	8	E1083/8NO8
7/16	14	11.11	75	30	8.0	6.2	3	9.4	E1087/16NO3
7/16	14	11.11	75	30	8.0	6.2	3	9.4	E1087/16NO8
1/2	13	12.70	75	27	9.0	7.0	3	10.8	E1081/2NO3
1/2	13	12.70	75	27	9.0	7.0	3	10.8	E1081/2NO8
9/16	12	14.29	80	30	11.0	9.0	4	12.2	E1089/16NO3
9/16	12	14.29	80	30	11.0	9.0	4	12.2	E1089/16NO8
5/8	11	15.88	80	32	12.0	9.0	4	13.5	E1085/8NO3
5/8	11	15.88	80	32	12.0	9.0	4	13.5	E1085/8NO8
3/4	10	19.05	95	34	14.0	11.0	4	16.5	E1083/4NO3
3/4	10	19.05	95	34	14.0	11.0	4	16.5	E1083/4NO8
7/8	9	22.23	110	38	18.0	14.5	4	19.5	E1087/8NO3
7/8	9	22.23	110	38	18.0	14.5	4	19.5	E1087/8NO8
1"	8	25.40	110	38	20.0	16.0	4	22.25	E1081NO8

NO1
NO9
198



- E225**
- UNC strojní závitník
 - UNC Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- E275**
- UNC Gwintowniki maszynowe, Prosty Rowek Wiórowy
 - UNC Strojový závitník

E225; E275 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 6.2 6.3 7.2 7.3 8.2



UNC	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	a mm	l ₃ mm	z	↔	l ₄ mm	E225	E275
2	56	2.184	45	7	2.8	2.1	5	3	1.9	12	E2252-56	
3	48	2.515	50	8	2.8	2.1	5	3	2.1	12.5	E2253-48NO3	
4	40	2.845	56	9	3.5	2.7	6	3	2.35	18	E2254-40	
5	40	3.175	56	10	3.5	2.7	6	3	2.65	18	E2255-40	
6	32	3.505	56	11	4.0	3.0	6	3	2.85	20	E2256-32	
8	32	4.166	63	12	4.5	3.4	8	3	3.5	21	E2258-32	
10	24	4.826	70	13	6.0	4.9	8	3	3.9	25	E22510-24	
12	24	5.486	80	15	6.0	4.9	8	3	4.5	30	E22512-24	
1/4	20	6.350	80	16	7.0	5.5	8	3	5.1	30	E2251/4	
5/16	18	7.94	90	18	6.0	4.9	8	3	6.6	-		E2755/16
3/8	16	9.53	100	24	7.0	5.5	8	3	8.0	-		E2753/8
7/16	14	11.11	110	23	9.0	7.0	10	3	9.4	-		E2757/16
1/2	13	12.7	110	23	9.0	7.0	10	3	10.8	-		E2751/2
9/16	12	14.29	110	25	11.0	9.0	12	3	12.2	-		E2759/16
5/8	11	15.88	110	25	12.0	9.0	12	4	13.5	-		E2755/8
3/4	10	19.05	140	34	14.0	11.0	14	4	16.5	-		E2753/4
7/8	9	22.23	140	34	18.0	14.5	17	4	19.5	-		E2757/8
1"	8	25.40	160	38	20.0	16.0	19	4	22.25	-		E2751
1.1/8	7	28.58	180	45	22.0	18.0	21	4	25.0	-		E2751.1/8
1.1/4	7	31.75	180	50	25.0	20.0	23	4	28.0	-		E2751.1/4
1.1/2	6	38.10	200	60	32.0	24.0	27	4	34.0	-		E2751.1/2

E515

UNC

ISO
529

2B



1.5XD

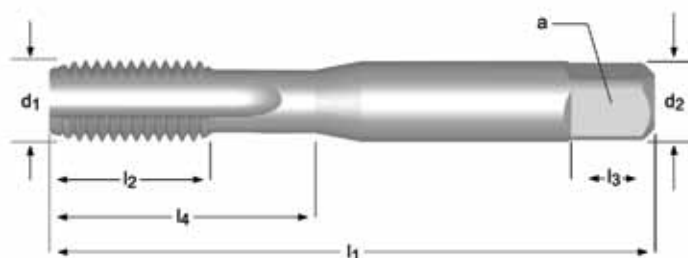
HSS



- UNC strojní závitník
- UNC Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- UNC Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- UNC Strojový závitník

E515

E515 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.2 8.3



E515



No.1 - 2"

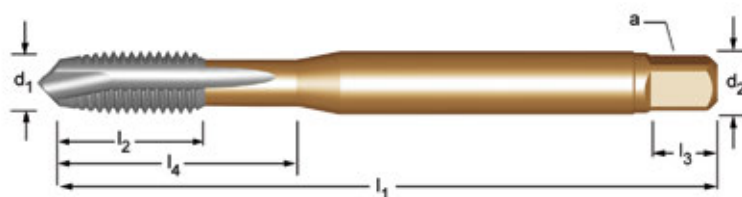
UNC	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E515
1	64	1.854	41	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8	E5151-64NO1
1	64	1.854	41	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8	E5151-64NO2
1	64	1.854	41	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8	E5151-64NO3
1	64	1.854	41	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8	E5151-64NO6
2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.5	E5152-56NO1
2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.5	E5152-56NO2
2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.5	E5152-56NO3
2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.5	E5152-56NO6
3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.1	9.5	E5153-48NO1
3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.1	9.5	E5153-48NO2
3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.1	9.5	E5153-48NO3
3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.1	9.5	E5153-48NO6
4	40	2.845	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.5	E5154-40NO1
4	40	2.845	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.5	E5154-40NO2
4	40	2.845	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.5	E5154-40NO3
4	40	2.845	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.5	E5154-40NO6
5	40	3.175	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.5	E5155-40NO1
5	40	3.175	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.5	E5155-40NO2
5	40	3.175	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.5	E5155-40NO3
5	40	3.175	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.5	E5155-40NO6
6	32	3.505	50	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14	E5156-32NO1
6	32	3.505	50	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14	E5156-32NO2
6	32	3.505	50	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14	E5156-32NO3
6	32	3.505	50	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14	E5156-32NO6
8	32	4.166	53	9.5	4.50	3.55	6	3	3.5	17	E5158-32NO1
8	32	4.166	53	9.5	4.50	3.55	6	3	3.5	17	E5158-32NO2
8	32	4.166	53	9.5	4.50	3.55	6	3	3.5	17	E5158-32NO3
8	32	4.166	53	9.5	4.50	3.55	6	3	3.5	17	E5158-32NO6
10	24	4.826	58	11	5.00	4.00	7	3	3.9	20	E51510-24NO1
10	24	4.826	58	11	5.00	4.00	7	3	3.9	20	E51510-24NO2
10	24	4.826	58	11	5.00	4.00	7	3	3.9	20	E51510-24NO3
10	24	4.826	58	11	5.00	4.00	7	3	3.9	20	E51510-24NO6
12	24	5.486	62	12	5.60	4.50	7	3	4.5	21	E51512-24NO1
12	24	5.486	62	12	5.60	4.50	7	3	4.5	21	E51512-24NO2
12	24	5.486	62	12	5.60	4.50	7	3	4.5	21	E51512-24NO3
12	24	5.486	62	12	5.60	4.50	7	3	4.5	21	E51512-24NO6
1/4	20	6.350	66	13	6.30	5.00	8	3	5.1	26	E5151/4NO1
1/4	20	6.350	66	13	6.30	5.00	8	3	5.1	26	E5151/4NO2

UNC	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E515
1/4	20	6.350	66	13	6.30	5.00	8	3	5.1	26	E5151/4NO3
1/4	20	6.350	66	13	6.30	5.00	8	3	5.1	26	E5151/4NO6
5/16	18	7.938	72	16	8.00	6.30	9	3	6.6	29	E5155/16NO1
5/16	18	7.938	72	16	8.00	6.30	9	3	6.6	29	E5155/16NO2
5/16	18	7.938	72	16	8.00	6.30	9	3	6.6	29	E5155/16NO3
5/16	18	7.938	72	16	8.00	6.30	9	3	6.6	29	E5155/16NO6
3/8	16	9.525	80	18	10.00	8.00	11	3	8	32	E5153/8NO1
3/8	16	9.525	80	18	10.00	8.00	11	3	8	32	E5153/8NO2
3/8	16	9.525	80	18	10.00	8.00	11	3	8	32	E5153/8NO3
3/8	16	9.525	80	18	10.00	8.00	11	3	8	32	E5153/8NO6
7/16	14	11.112	85	19	8.00	6.30	9	3	9.4	-	E5157/16NO1
7/16	14	11.112	85	19	8.00	6.30	9	3	9.4	-	E5157/16NO2
7/16	14	11.112	85	19	8.00	6.30	9	3	9.4	-	E5157/16NO3
7/16	14	11.112	85	19	8.00	6.30	9	3	9.4	-	E5157/16NO6
1/2	13	12.700	89	22	9.00	7.10	10	3	10.8	-	E5151/2NO1
1/2	13	12.700	89	22	9.00	7.10	10	3	10.8	-	E5151/2NO2
1/2	13	12.700	89	22	9.00	7.10	10	3	10.8	-	E5151/2NO3
1/2	13	12.700	89	22	9.00	7.10	10	3	10.8	-	E5151/2NO6
9/16	12	14.288	95	24	11.20	9.00	12	4	12.2	-	E5159/16NO1
9/16	12	14.288	95	24	11.20	9.00	12	4	12.2	-	E5159/16NO2
9/16	12	14.288	95	24	11.20	9.00	12	4	12.2	-	E5159/16NO3
9/16	12	14.288	95	24	11.20	9.00	12	4	12.2	-	E5159/16NO6
5/8	11	15.875	102	24	12.50	10.00	13	4	13.5	-	E5155/8NO1
5/8	11	15.875	102	24	12.50	10.00	13	4	13.5	-	E5155/8NO2
5/8	11	15.875	102	24	12.50	10.00	13	4	13.5	-	E5155/8NO3
5/8	11	15.875	102	24	12.50	10.00	13	4	13.5	-	E5155/8NO6
3/4	10	19.050	112	29	14.00	11.20	14	4	16.5	-	E5153/4NO1
3/4	10	19.050	112	29	14.00	11.20	14	4	16.5	-	E5153/4NO2
3/4	10	19.050	112	29	14.00	11.20	14	4	16.5	-	E5153/4NO3
3/4	10	19.050	112	29	14.00	11.20	14	4	16.5	-	E5153/4NO6
7/8	9	22.225	118	29	16.00	12.50	16	4	19.5	-	E5157/8NO1
7/8	9	22.225	118	29	16.00	12.50	16	4	19.5	-	E5157/8NO2
7/8	9	22.225	118	29	16.00	12.50	16	4	19.5	-	E5157/8NO3
7/8	9	22.225	118	29	16.00	12.50	16	4	19.5	-	E5157/8NO6
1"	8	25.400	130	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-	E5151NO3
1"	8	25.400	130	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-	E5151NO1
1"	8	25.400	130	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-	E5151NO2
1"	8	25.400	130	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-	E5151NO6
1.1/8	7	28.575	138	35	20.00	16.00	20	4	25	-	E5151.1/8NO1
1.1/8	7	28.575	138	35	20.00	16.00	20	4	25	-	E5151.1/8NO2
1.1/8	7	28.575	138	35	20.00	16.00	20	4	25	-	E5151.1/8NO3
1.1/4	7	31.750	151	41	22.40	18.00	22	4	28	-	E5151.1/4NO1
1.1/4	7	31.750	151	41	22.40	18.00	22	4	28	-	E5151.1/4NO2
1.1/4	7	31.750	151	41	22.40	18.00	22	4	28	-	E5151.1/4NO3
1.3/8	6	34.925	162	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-	E5151.3/8NO1
1.3/8	6	34.925	162	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-	E5151.3/8NO2
1.3/8	6	34.925	162	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-	E5151.3/8NO3
1.1/2	6	38.100	170	47	28.00	22.40	26	4	34	-	E5151.1/2NO1
1.1/2	6	38.100	170	47	28.00	22.40	26	4	34	-	E5151.1/2NO2
1.1/2	6	38.100	170	47	28.00	22.40	26	4	34	-	E5151.1/2NO3
1.3/4	5	44.450	187	54	31.50	25.00	28	6	39.5	-	E5151.3/4NO1
1.3/4	5	44.450	187	54	31.50	25.00	28	6	39.5	-	E5151.3/4NO2
1.3/4	5	44.450	187	54	31.50	25.00	28	6	39.5	-	E5151.3/4NO3
2"	4.5	50.800	200	60	35.50	28.00	31	6	45	-	E5152NO3
2"	4.5	50.800	200	60	35.50	28.00	31	6	45	-	E5152NO1
2"	4.5	50.800	200	60	35.50	28.00	31	6	45	-	E5152NO2



- EP20**
- UNC strojní závitník, přímá drážka, lamač
 - UNC Машинные метчики с подточкой по заборному конусу
- EP21**
- UNC Gwintowniki maszynowe proste
 - UNC Strojový závitník, priama drážka, lamač triesok

EP20	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	6.1	6.3	7.1	7.2	7.3	7.4	
	•	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.2	8.1	
EP21	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5							
	•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4				



UNC	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	EP20	EP21
4	40	2.845	56	9	3.5	2.7	6	3	2.35	18	EP204-40	EP214-40
5	40	3.175	56	10	3.5	2.7	6	3	2.65	18	EP205-40	EP215-40
6	32	3.505	56	11	4.0	3.0	6	3	2.85	20	EP206-32	EP216-32
8	32	4.166	63	12	4.5	3.4	8	3	3.5	21	EP208-32	EP218-32
10	24	4.826	70	13	6.0	4.9	8	3	3.9	25	EP210-24	EP2110-24
12	24	5.486	80	15	6.0	4.9	8	3	4.5	30	EP212-24	EP2112-24
1/4	20	6.350	80	15	7.0	5.5	8	3	5.1	30	EP201/4	EP211/4
5/16	18	7.938	90	18	8.0	6.2	9	3	6.6	35	EP205/16	EP215/16
3/8	16	9.525	100	20	10.0	8.0	11	3	8	39	EP203/8	EP213/8
7/16	14	11.112	100	20	8.0	6.2	9	3	9.4	-	EP207/16	EP217/16
1/2	13	12.700	110	23	9.0	7.0	10	3	10.8	-	EP201/2	EP211/2
5/8	11	15.875	110	25	12.0	9.0	12	3	13.5	-	EP205/8	EP215/8
3/4	10	19.050	125	30	14.0	11.0	14	4	16.5	-	EP203/4	EP213/4
7/8	9	22.225	140	34	18.0	14.5	17	4	19.5	-	EP207/8	EP217/8
1"	8	25.400	160	38	18.0	14.5	17	4	22.25	-	EP201	EP211

E021

UNC

ISO
529

2B



2.5XD

HSS-E

B
3.5-5

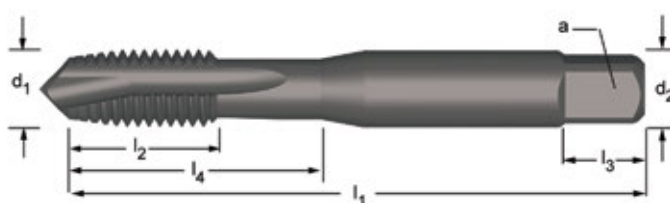


- UNC strojní závitník, přímá drážka, lamač
- UNC Машинные метчики с подточкой по заборному конусу
- UNC Gwintownik maszynowy prosty
- UNC Strojový závitník, priama drážka, lamač triesok

E021

E021

- 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
- 1.6 2.1 2.2 2.3 3.1 3.2 3.3 3.4



E021



No.2 - 1"

UNC	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E021
2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.5	E0212-56
4	40	2.845	48	14	3.15	2.50	5	3	2.35	14	E0214-40
5	40	3.175	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.5	E0215-40
6	32	3.505	50	16	3.55	2.80	5	3	2.85	16	E0216-32
8	32	4.166	53	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17	E0218-32
10	24	4.826	58	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20	E02110-24
12	24	5.486	62	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21	E02112-24
1/4	20	6.350	66	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26	E0211/4
5/16	18	7.938	72	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29	E0215/16
3/8	16	9.525	80	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32	E0213/8
7/16	14	11.112	85	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-	E0217/16
1/2	13	12.700	89	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-	E0211/2
5/8	11	15.875	102	24	12.50	10.00	13	3	13.50	-	E0215/8
3/4	10	19.050	112	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-	E0213/4
7/8	9	22.225	118	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-	E0217/8
1"	8	25.400	130	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-	E0211



- EX20**
- UNC strojní závitník, šroubovice 45°
 - UNC Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 45°
- EX21**
- UNC Gwintowniki maszynowe skrętnie 45°
 - UNC Strojový závitník, škrutkovica 45°

EX20	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	7.1	7.2	7.3	7.4
	•	4.1	4.2	5.1	5.2					
EX21	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2		
	•	2.3								



UNC	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z	↔	l ₄ mm	EX20	EX21
4	40	2.845	56	6	3.5	2.7	6	3	2.35	18	EX204-40	EX214-40
5	40	3.175	56	6	3.5	2.7	6	3	2.65	18	EX205-40	EX215-40
6	32	3.505	56	7	4.0	3.0	6	3	2.85	20	EX206-32	EX216-32
8	32	4.166	63	7	4.5	3.4	8	3	3.5	21	EX208-32	EX218-32
10	24	4.826	70	8	6.0	4.9	8	3	3.9	25	EX210-24	EX2110-24
12	24	5.486	80	10	6.0	4.9	8	3	4.5	30	EX212-24	EX2112-24
1/4	20	6.350	80	10	7.0	5.5	8	3	5.1	30	EX201/4	EX211/4
5/16	18	7.938	90	12	8.0	6.2	9	3	6.6	35	EX205/16	EX215/16
3/8	16	9.525	100	15	10.0	8.0	11	3	8.0	39	EX203/8	EX213/8
7/16	14	11.112	100	15	8.0	6.2	9	3	9.4	-	EX207/16	EX217/16
1/2	13	12.700	110	18	9.0	7.0	10	3	10.8	-	EX201/2	EX211/2
5/8	11	15.875	110	20	12.0	9.0	12	4	13.5	-	EX205/8	EX215/8
3/4	10	19.050	125	25	14.0	11.0	14	4	16.5	-	EX203/4	EX213/4
7/8	9	22.225	140	25	18.0	14.5	17	4	19.5	-	EX207/8	EX217/8
1"	8	25.400	160	30	18.0	14.5	17	4	22.25	-	EX201	EX211

E023

UNC

ISO
529

2B



2.5XD

HSS-E

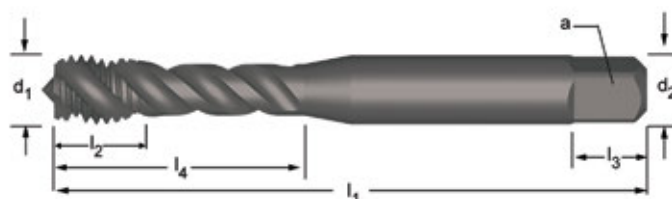
C
2-3



- UNC strojní závitník, šroubovice 45°
- UNC Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 45°
- UNC Gwintownik maszynowy skrętny 45°
- UNC Strojový závitník, skrutkovica 45°

E023

E023 ■ 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
 • 2.1 2.2 2.3



E023



No.2 - 1"

UNC	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E023
2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.5	E0232-56
4	40	2.845	48	6	3.15	2.50	5	3	2.35	14	E0234-40
5	40	3.175	48	6	3.15	2.50	5	3	2.65	12.5	E0235-40
6	32	3.505	50	6	3.55	2.80	5	3	2.85	16	E0236-32
8	32	4.166	53	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17	E0238-32
10	24	4.826	58	8	5.00	4.00	7	3	3.90	20	E02310-24
12	24	5.486	62	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21	E02312-24
1/4	20	6.350	66	10	6.30	5.00	8	3	5.10	28	E0231/4
5/16	18	7.938	72	12	8.00	6.30	9	3	6.60	31	E0235/16
3/8	16	9.525	80	15	10.00	8.00	11	3	8.00	34	E0233/8
7/16	14	11.112	85	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-	E0237/16
1/2	13	12.700	89	19	9.00	7.10	10	3	10.80	-	E0231/2
5/8	11	15.875	102	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-	E0235/8
3/4	10	19.050	112	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-	E0233/4
7/8	9	22.225	118	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-	E0237/8
1"	8	25.400	130	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-	E0231

E651

UNC



2B



1.5XD

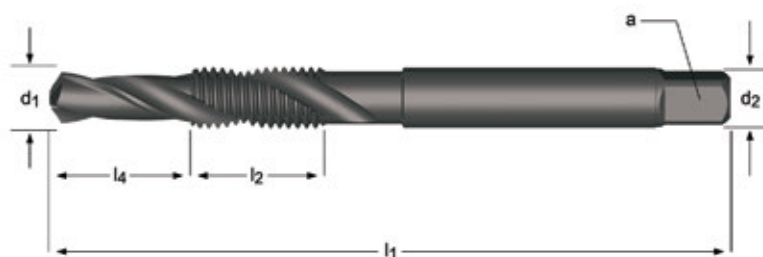
HSS



E651

- UNC Závitník kombi
- UNC Комбинированные метчики Спиральная стружечная канавка 30°
- UNC Wiertło/gwintownik skrętny 30°
- UNC Závitník kombi

E651 • 1.1 1.2 1.3 1.4 3.2 6.2 6.3 7.1 7.2 8.1



E651



No.6 - 5/8

UNC	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	z	E651
6	32	2.85	56.9	12	6.0	3.50	2.90	2	E6516-32
8	32	3.50	64.0	12	8.0	4.50	3.55	2	E6518-32
10	24	3.90	72.0	15	10.0	5.00	4.00	2	E65110-24
12	24	4.50	77.0	15	11.0	5.60	4.50	2	E65112-24
1/4	20	5.10	83.0	17	13.0	6.30	5.00	2	E6511/4
5/16	18	6.60	94.0	21	16.0	8.00	6.30	2	E6515/16
3/8	16	8.00	107.0	23	19.0	10.00	8.00	2	E6513/8
7/16	14	9.40	107.0	25	22.0	8.00	6.30	2	E6517/16
1/2	13	10.80	114.0	29	25.0	9.00	7.10	2	E6511/2
9/16	12	12.20	124.0	29	28.0	11.20	9.00	2	E6519/16
5/8	11	13.50	134.0	31	32.5	12.50	10.00	2	E6515/8

E111

UNF

DIN
2181

2B



1.5XD

HSS

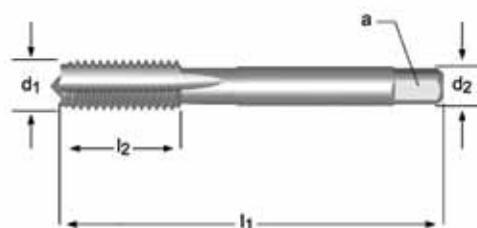
C
2-3



- UNF Závitník ruční, přímá drážka
- UNF Ручные метчики Прямая стружечная канавка
- UNF Gwintownik ręczny, Prosty Rowek Wiórowy
- UNF Závitník ručný, priama drážka

E111

E111 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.2 8.3



E111



No.5 - 1"

UNF	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	□ a mm	z		E111
5	44	3.18	45	13	4.0	3.0	3	2.7	E1115-44NO3
5	44	3.18	45	13	4.0	3.0	3	2.7	E1115-44NO9
6	40	3.51	45	10	4.0	3.0	3	2.95	E1116-40NO3
6	40	3.51	45	10	4.0	3.0	3	2.95	E1116-40NO9
8	36	4.17	50	14	6.0	4.9	3	3.5	E1118-36NO3
8	36	4.17	50	14	6.0	4.9	3	3.5	E1118-36NO9
10	32	4.82	50	14	6.0	4.9	3	4.1	E11110-32NO3
10	32	4.82	50	14	6.0	4.9	3	4.1	E11110-32NO9
1/4	28	6.35	56	17	6.0	4.9	3	5.5	E1111/4NO3
1/4	28	6.35	56	17	6.0	4.9	3	5.5	E1111/4NO9
5/16	24	7.94	63	19	6.0	4.9	3	6.9	E1115/16NO3
5/16	24	7.94	63	19	6.0	4.9	3	6.9	E1115/16NO9
3/8	24	9.53	63	16	7.0	5.5	3	8.5	E1113/8NO3
3/8	24	9.53	63	16	7.0	5.5	3	8.5	E1113/8NO9
7/16	20	11.11	63	15	8.0	6.2	3	9.9	E1117/16NO3
7/16	20	11.11	63	15	8.0	6.2	3	9.9	E1117/16NO9
1/2	20	12.70	70	22	9.0	7.0	3	11.5	E1111/2NO3
1/2	20	12.70	70	22	9.0	7.0	3	11.5	E1111/2NO9
9/16	18	14.29	70	16	11.0	9.0	4	12.9	E1119/16NO3
9/16	18	14.29	70	16	11.0	9.0	4	12.9	E1119/16NO9
5/8	18	15.88	70	16	12.0	9.0	4	14.5	E1115/8NO3
5/8	18	15.88	70	16	12.0	9.0	4	14.5	E1115/8NO9
3/4	16	19.05	80	22	14.0	11.0	4	17.5	E1113/4NO3
3/4	16	19.05	80	22	14.0	11.0	4	17.5	E1113/4NO9
7/8	14	22.23	90	22	18.0	14.5	4	20.4	E1117/8NO3
7/8	14	22.23	90	22	18.0	14.5	4	20.4	E1117/8NO9
1"	12	25.40	90	22	20.0	16.0	4	23.25	E1111NO3
1"	12	25.40	90	22	20.0	16.0	4	23.25	E1111NO9

NO1
NO9
198



- E229**
- UNF strojní závitník
 - UNF Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- E278**
- UNF Gwintowniki maszynowe, Prosty Rowek Wiórowy
 - UNF Strojový závitník

E229; E278 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 6.2 6.3 7.2 7.3 8.2



UNF	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E229	E278
2	64	2.184	45	7	2.8	2.1	5	3	1.9	12	E2292-64	
3	56	2.515	50	8	2.8	2.1	5	3	2.15	12.5	E2293-56	
4	48	2.845	56	9	3.5	2.7	6	3	2.4	18	E2294-48	
5	44	3.175	56	10	3.5	2.7	6	3	2.7	18	E2295-44	
6	40	3.505	56	11	4.0	3.0	6	3	2.95	20	E2296-40	
8	36	4.166	63	12	4.5	3.4	6	3	3.5	21	E2298-36	
10	32	4.826	70	13	6.0	4.9	8	3	4.1	25	E22910-32	
12	28	5.486	80	15	6.0	4.9	8	3	4.7	30	E22912-28	
1/4	28	6.350	80	15	7.0	5.5	8	3	5.5	30	E2291/4	
5/16	24	7.94	90	18	6.0	4.9	8	3	6.9	-		E2785/16
3/8	24	9.53	100	24	7.0	5.5	8	3	8.5	-		E2783/8
7/16	20	11.11	100	22	9.0	7.0	10	3	9.9	-		E2787/16
1/2	20	12.70	100	21	9.0	7.0	10	3	11.5	-		E2781/2
9/16	18	14.29	100	21	11.0	9.0	12	4	12.9	-		E2789/16
5/8	18	15.88	100	21	12.0	9.0	12	4	14.5	-		E2785/8
3/4	16	19.05	125	25	14.0	11.0	14	4	17.5	-		E2783/4
7/8	14	22.23	140	28	18.0	14.5	17	4	20.4	-		E2787/8
1"	12	25.40	140	26	18.0	14.5	17	4	23.25	-		E2781
1.1/8	12	28.58	150	28	22.0	18.0	21	4	26.5	-		E2781.1/8
1.1/4	12	31.75	150	28	25.0	20.0	23	4	29.5	-		E2781.1/4
1.3/8	12	34.93	170	30	28.0	22.0	25	4	32.75	-		E2781.3/8
1.1/2	12	38.10	170	30	32.0	24.0	27	4	36.0	-		E2781.1/2

E524

UNF

ISO
529

2B



1.5XD

HSS

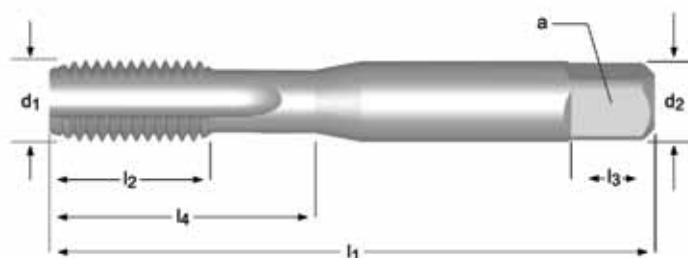


L120
309

- UNF strojní závitník
- UNF Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- UNF Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- UNF Strojový závitník

E524

E524 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.2 8.3




E524



No.0 - 1.1/2

UNF	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E524
0	80	1.524	41	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7	E5240-80NO1
0	80	1.524	41	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7	E5240-80NO2
0	80	1.524	41	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7	E5240-80NO3
1	72	1.854	41	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8	E5241-72NO1
1	72	1.854	41	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8	E5241-72NO2
1	72	1.854	41	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8	E5241-72NO3
2	64	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.9	9.5	E5242-64NO1
2	64	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.9	9.5	E5242-64NO2
2	64	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.9	9.5	E5242-64NO3
4	48	2.845	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.4	12.5	E5244-48NO1
4	48	2.845	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.4	12.5	E5244-48NO2
4	48	2.845	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.4	12.5	E5244-48NO3
5	44	3.175	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.7	12.5	E5245-44NO1
5	44	3.175	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.7	12.5	E5245-44NO2
5	44	3.175	48	12.5	3.15	2.50	5	3	2.7	12.5	E5245-44NO3
6	40	3.505	50	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14	E5246-40NO1
6	40	3.505	50	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14	E5246-40NO2
6	40	3.505	50	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14	E5246-40NO3
8	36	4.166	53	9.5	4.50	3.55	6	3	3.5	17	E5248-36NO1
8	36	4.166	53	9.5	4.50	3.55	6	3	3.5	17	E5248-36NO2
8	36	4.166	53	9.5	4.50	3.55	6	3	3.5	17	E5248-36NO3
10	32	4.826	58	11	5.00	4.00	7	3	4.1	20	E52410-32NO1
10	32	4.826	58	11	5.00	4.00	7	3	4.1	20	E52410-32NO2
10	32	4.826	58	11	5.00	4.00	7	3	4.1	20	E52410-32NO3
10	32	4.826	58	11	5.00	4.00	7	3	4.1	20	E52410-32NO6
12	28	5.486	62	12	5.60	4.50	7	3	4.7	21	E52412-28NO1
12	28	5.486	62	12	5.60	4.50	7	3	4.7	21	E52412-28NO2
12	28	5.486	62	12	5.60	4.50	7	3	4.7	21	E52412-28NO3
12	28	5.486	62	12	5.60	4.50	7	3	4.7	21	E52412-28NO6
1/4	28	6.350	66	13	6.30	5.00	8	3	5.5	26	E5241/4NO1
1/4	28	6.350	66	13	6.30	5.00	8	3	5.5	26	E5241/4NO2
1/4	28	6.350	66	13	6.30	5.00	8	3	5.5	26	E5241/4NO3
1/4	28	6.350	66	13	6.30	5.00	8	3	5.5	26	E5241/4NO6
5/16	24	7.938	72	16	8.00	6.30	9	3	6.9	29	E5245/16NO1
5/16	24	7.938	72	16	8.00	6.30	9	3	6.9	29	E5245/16NO2
5/16	24	7.938	72	16	8.00	6.30	9	3	6.9	29	E5245/16NO3
5/16	24	7.938	72	16	8.00	6.30	9	3	6.9	29	E5245/16NO6
3/8	24	9.525	80	18	10.00	8.00	11	3	8.5	32	E5243/8NO1
3/8	24	9.525	80	18	10.00	8.00	11	3	8.5	32	E5243/8NO2
3/8	24	9.525	80	18	10.00	8.00	11	3	8.5	32	E5243/8NO3

NO1
NO9
198

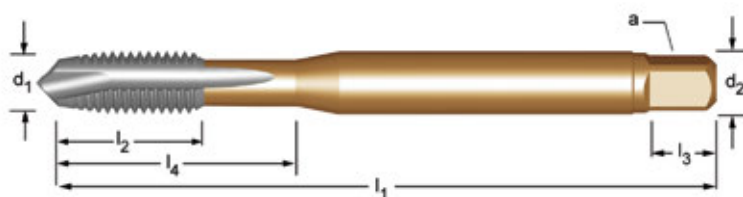
UNF	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E524
3/8	24	9.525	80	18	10.00	8.00	11	3	8.5	32	E5243/8NO6
7/16	20	11.112	85	19	8.00	6.30	9	3	9.9	-	E5247/16NO1
7/16	20	11.112	85	19	8.00	6.30	9	3	9.9	-	E5247/16NO2
7/16	20	11.112	85	19	8.00	6.30	9	3	9.9	-	E5247/16NO3
7/16	20	11.112	85	19	8.00	6.30	9	3	9.9	-	E5247/16NO6
1/2	20	12.700	89	22	9.00	7.10	10	3	11.5	-	E5241/2NO1
1/2	20	12.700	89	22	9.00	7.10	10	3	11.5	-	E5241/2NO2
1/2	20	12.700	89	22	9.00	7.10	10	3	11.5	-	E5241/2NO3
1/2	20	12.700	89	22	9.00	7.10	10	3	11.5	-	E5241/2NO6
9/16	18	14.288	95	24	11.20	9.00	12	4	12.9	-	E5249/16NO1
9/16	18	14.288	95	24	11.20	9.00	12	4	12.9	-	E5249/16NO2
9/16	18	14.288	95	24	11.20	9.00	12	4	12.9	-	E5249/16NO3
9/16	18	14.288	95	24	11.20	9.00	12	4	12.9	-	E5249/16NO6
5/8	18	15.875	102	24	12.50	10.00	13	4	14.5	-	E5245/8NO1
5/8	18	15.875	102	24	12.50	10.00	13	4	14.5	-	E5245/8NO2
5/8	18	15.875	102	24	12.50	10.00	13	4	14.5	-	E5245/8NO3
5/8	18	15.875	102	24	12.50	10.00	13	4	14.5	-	E5245/8NO6
3/4	16	19.050	112	29	14.00	11.20	14	4	17.5	-	E5243/4NO1
3/4	16	19.050	112	29	14.00	11.20	14	4	17.5	-	E5243/4NO2
3/4	16	19.050	112	29	14.00	11.20	14	4	17.5	-	E5243/4NO3
3/4	16	19.050	112	29	14.00	11.20	14	4	17.5	-	E5243/4NO6
7/8	14	22.225	118	29	16.00	12.50	16	4	20.4	-	E5247/8NO1
7/8	14	22.225	118	29	16.00	12.50	16	4	20.4	-	E5247/8NO2
7/8	14	22.225	118	29	16.00	12.50	16	4	20.4	-	E5247/8NO3
7/8	14	22.225	118	29	16.00	12.50	16	4	20.4	-	E5247/8NO6
1"	12	25.400	130	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-	E5241NO1
1"	12	25.400	130	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-	E5241NO2
1"	12	25.400	130	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-	E5241NO3
1"	12	25.400	130	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-	E5241NO6
1.1/8	12	28.575	138	35	20.00	16.00	20	4	26.5	-	E5241.1/8NO1
1.1/8	12	28.575	138	35	20.00	16.00	20	4	26.5	-	E5241.1/8NO2
1.1/8	12	28.575	138	35	20.00	16.00	20	4	26.5	-	E5241.1/8NO3
1.1/4	12	31.750	151	41	22.40	18.00	22	4	29.5	-	E5241.1/4NO1
1.1/4	12	31.750	151	41	22.40	18.00	22	4	29.5	-	E5241.1/4NO2
1.1/4	12	31.750	151	41	22.40	18.00	22	4	29.5	-	E5241.1/4NO3
1.3/8	12	34.925	162	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-	E5241.3/8NO1
1.3/8	12	34.925	162	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-	E5241.3/8NO2
1.3/8	12	34.925	162	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-	E5241.3/8NO3
1.1/2	12	38.100	170	47	28.00	22.40	26	4	36	-	E5241.1/2NO1
1.1/2	12	38.100	170	47	28.00	22.40	26	4	36	-	E5241.1/2NO2
1.1/2	12	38.100	170	47	28.00	22.40	26	4	36	-	E5241.1/2NO3

NO1
NO9
198



- EP30**
- UNF strojní závitník, přímá drážka, lamač
 - UNF Машинные метчики с подточкой по заборному конусу
- EP31**
- UNF Gwintowniki maszynowe proste
 - UNF Strojový závitník, priama drážka, lamač triesok

EP30	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	6.1	6.3	7.1	7.2	7.3	7.4
	•	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.2	8.1
EP31	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5						
	•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4			



UNF	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z	↔	l ₄ mm	EP30	EP31
8	36	4.166	63	12	4.5	3.4	8	3	3.5	21	EP308-36	EP318-36
10	32	4.826	70	13	6.0	4.9	8	3	4.1	25	EP3010-32	EP3110-32
1/4	28	6.350	80	15	7.0	5.5	8	3	5.5	30	EP301/4	EP311/4
5/16	24	7.938	90	18	8.0	6.2	9	3	6.9	35	EP305/16	EP315/16
3/8	24	9.525	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	EP303/8	EP313/8
7/16	20	11.112	100	20	8.0	6.2	9	3	9.9	-	EP307/16	EP317/16
1/2	20	12.700	110	23	9.0	7.0	10	3	11.5	-	EP301/2	EP311/2
5/8	18	15.875	110	25	12.0	9.0	12	3	14.5	-	EP305/8	EP315/8
3/4	16	19.050	125	30	14.0	11.0	14	4	17.5	-	EP303/4	EP313/4
7/8	14	22.225	140	34	18.0	14.5	17	4	20.4	-	EP307/8	EP317/8
1"	12	25.400	160	38	18.0	14.5	17	4	23.25	-	EP301	EP311

E031

UNF

ISO
529

2B



2.5XD

HSS-E

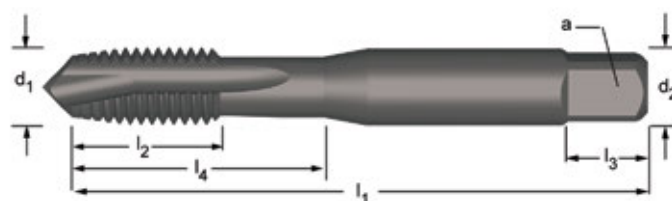
B
3.5-5



- UNF strojní závitník, přímá drážka, lamač
- UNF Машинные метчики с подточкой по заборному конусу
- UNF Gwintownik maszynowy prosty
- UNF Strojový závitník, priama drážka, lamač triesok

E031

E031	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5				
	•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	



E031



No.8 - 1"

UNF	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E031
8	36	4.166	53	9.5	4.5	3.55	6	3	3.50	17	E0318-36
10	32	4.826	58	11	5.0	4.00	7	3	4.10	20	E03110-32
1/4	28	6.350	66	13	6.3	5.00	8	3	5.50	26	E0311/4
5/16	24	7.938	72	16	8.0	6.30	9	3	6.90	29	E0315/16
3/8	24	9.525	80	18	10.0	8.00	11	3	8.50	32	E0313/8
7/16	20	11.112	85	19	8.0	6.30	9	3	9.90	-	E0317/16
1/2	20	12.700	89	22	9.0	7.10	10	3	11.50	-	E0311/2
9/16	18	14.288	95	24	11.2	9.00	12	3	12.90	-	E0319/16
5/8	18	15.875	102	24	12.5	10.00	13	3	14.50	-	E0315/8
3/4	16	19.050	112	29	14.0	11.20	14	4	17.50	-	E0313/4
7/8	14	22.225	118	29	16.0	12.50	16	4	20.40	-	E0317/8
1"	12	25.400	130	35	18.0	14.00	18	4	23.25	-	E0311



- EX30**
- UNF strojní závitník, šroubovice 45°
 - UNF Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 45°
- EX31**
- UNF Gwintowniki maszynowe skrętnie 45°
 - UNF Strojový závitník, skrutkovica 45°

EX30	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	7.1	7.2	7.3	7.4
	•	4.1	4.2	5.1	5.2					
EX31	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2		
	•	2.3								



UNF	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z	↔	l ₄ mm	EX30	EX31
8	36	4.166	63	7	4.5	3.4	8	3	3.5	21	EX308-36	EX318-36
10	32	4.826	70	8	6.0	4.9	8	3	4.1	25	EX3010-32	EX3110-32
1/4	28	6.350	80	10	7.0	5.5	8	3	5.5	30	EX301/4	EX311/4
5/16	24	7.938	90	12	8.0	6.2	9	3	6.9	35	EX305/16	EX315/16
3/8	24	9.525	100	15	10.0	8.0	11	3	8.5	39	EX303/8	EX313/8
7/16	20	11.112	100	15	8.0	6.2	9	3	9.9	-	EX307/16	EX317/16
1/2	20	12.700	110	18	9.0	7.0	10	3	11.5	-	EX301/2	EX311/2
5/8	18	15.875	110	20	12.0	9.0	12	4	14.5	-	EX305/8	EX315/8
3/4	16	19.050	125	25	14.0	11.0	14	4	17.5	-	EX303/4	EX313/4
7/8	14	22.225	140	25	18.0	14.5	17	4	20.4	-	EX307/8	EX317/8
1"	12	25.400	160	30	18.0	14.5	17	4	23.25	-	EX301	EX311

E033

UNF

ISO
529

2B



2.5XD

HSS-E

C
2-3



- UNF strojní závitník, šroubovice 45°
- UNF Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 45°
- UNF Gwintownik maszynowy skrętny 45°
- UNF Strojový závitník, skrutkovica 45°

E033

E033

■	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5
•	1.6	2.1	2.2	2.3	



E033



No.8 - 1"

UNF	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E033
8	36	4.166	53	7	4.5	3.55	6	3	3.50	17	E0338-36
10	32	4.826	58	8	5.0	4.00	7	3	4.10	20	E03310-32
1/4	28	6.350	66	10	6.3	5.00	8	3	5.50	28	E0331/4
5/16	24	7.938	72	12	8.0	6.30	9	3	6.90	31	E0335/16
3/8	24	9.525	80	15	10.0	8.00	11	3	8.50	34	E0333/8
7/16	20	11.112	85	19	8.0	6.30	9	3	9.90	-	E0337/16
1/2	20	12.700	89	22	9.0	7.10	10	3	11.50	-	E0331/2
9/16	18	14.288	95	24	11.2	9.00	12	3	12.90	-	E0339/16
5/8	18	15.875	102	24	12.5	10.00	13	4	14.50	-	E0335/8
3/4	16	19.050	112	29	14.0	11.20	14	4	17.50	-	E0333/4
7/8	14	22.225	118	29	16.0	12.50	16	4	20.40	-	E0337/8
1"	12	25.400	130	35	18.0	14.00	18	4	23.25	-	E0331

E654

UNF



Medium



1.5XD

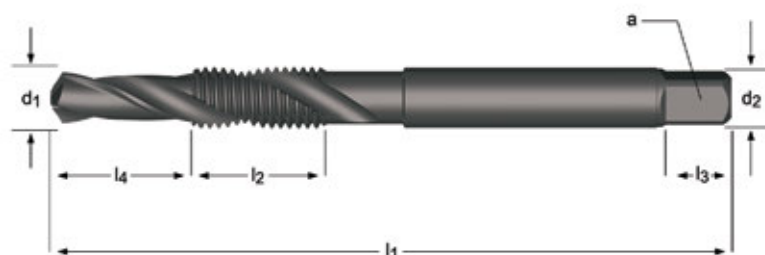
HSS



- UNF Závětník kombi
- UNF Комбинированные метчики Спиральная стружечная канавка 30°
- UNF Wiertło/gwintownik skrętny 30°
- UNF Závětník kombi

E654

E654 • 1.1 1.2 1.3 1.4 3.2 6.2 6.3 7.1 7.2 8.1



E654



No.8 - 5/8

UNF	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ Ø mm	∠ a mm	E654
8	36	3.50	64	13	8	4.5	3.55	E6548-36
10	32	4.10	72	16	10	5.0	4.00	E65410-32
12	28	4.70	77	17	11	5.6	4.50	E65412-28
1/4	28	5.50	83	19	13	6.3	5.00	E6541/4
5/16	24	6.90	94	22	16	8.0	6.30	E6545/16
3/8	24	8.50	104	24	19	10.0	8.00	E6543/8
7/16	20	9.90	107	25	22	8.0	6.30	E6547/16
1/2	20	11.50	114	29	25	9.0	7.10	E6541/2
5/8	18	14.50	134	32	32	12.5	10.00	E6545/8

E570

UN

ISO
529

2B



1.5XD

HSS

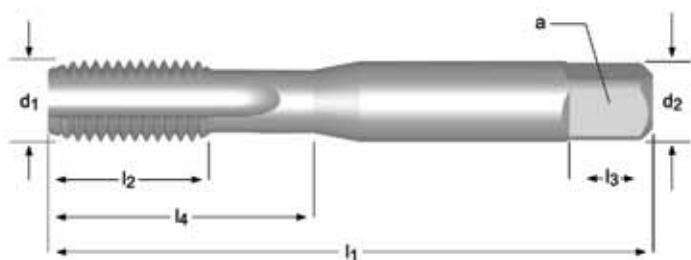
C
2-3



- UN strojní závitník
- UN Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- UN Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- UN Strojový závitník

E570

E570 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.2 8.3



E570



1/4 - 1.5/16

UN	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	∠ a mm	z		l ₄ mm	E570
1/4	32	6.350	66	13	6.3	5.00	3	5.6	26	E5701/4X32NO3
1/4	36	6.350	66	13	6.3	5.00	3	5.7	26	E5701/4X36NO3
1/4	40	6.350	66	13	6.3	5.00	3	5.7	26	E5701/4X40NO3
5/16	32	7.938	72	16	8.0	6.30	3	7.2	29	E5705/16X32NO3
3/8	32	9.525	80	18	10.0	8.00	3	8.8	32	E5703/8X32NO3
7/16	24	11.112	85	19	8.0	6.30	3	10	-	E5707/16X24NO3
7/16	28	11.112	85	19	8.0	6.30	3	10.2	-	E5707/16X28NO3
1/2	28	12.700	89	22	9.0	7.10	3	11.8	-	E5701/2X28NO3
9/16	24	14.288	95	24	11.2	9.00	4	13.25	-	E5709/16X24NO3
5/8	24	15.875	102	24	12.5	10.00	4	14.8	-	E5705/8X24NO3
3/4	20	19.050	112	29	14.0	11.20	4	17.8	-	E5703/4X20NO3
7/8	20	22.225	118	30	16.0	12.50	4	21	-	E5707/8X20NO3
1"	14	25.400	130	36	18.0	14.00	4	23.5	-	E5701X14NO3
1.1/16	12	26.988	127	37	20.0	16.00	4	24.75	-	E5701.1/16X12NO3
1.1/8	8	28.575	138	35	20.0	16.00	4	25.5	-	E5701.1/8X8NO3
1.3/16	12	30.163	137	37	22.4	18.00	4	28	-	E5701.3/16X12NO3
1.1/4	8	31.750	151	41	22.4	18.00	4	28.5	-	E5701.1/4X8NO3
1.5/16	12	33.338	137	37	22.4	18.00	4	31.25	-	E5701.5/16X12NO3

NO1
NO9
198

E115

BSW

DIN
351

Medium



1.5XD

HSS

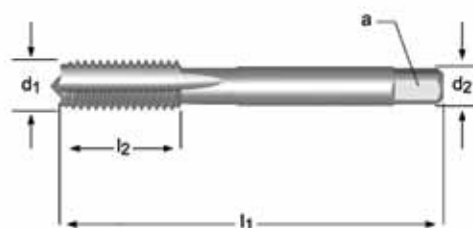
C
2-3



- BSW Závítník ruční, přímá drážka
- BSW Ручные метчики
- BSW Gwintownik ręczny, Prosty Rowek Wiórowy
- BSW Závítník ručný, priama drážka

E115

E115 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.2 8.3



E115



1/8 - 1"

BSW	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	∇ a mm	z		E115
1/8	40	3.175	40	10	3.5	2.7	3	2.55	E1151/8NO3
1/8	40	3.175	40	10	3.5	2.7	3	2.55	E1151/8NO8
5/32	32	3.969	45	12	4.5	3.4	3	3.2	E1155/32NO3
5/32	32	3.969	45	12	4.5	3.4	3	3.2	E1155/32NO8
3/16	24	4.763	50	16	5.5	4.3	3	3.7	E1153/16NO3
3/16	24	4.763	50	16	5.5	4.3	3	3.7	E1153/16NO8
1/4	20	6.350	56	17	6.0	4.9	3	5.1	E1151/4NO3
1/4	20	6.350	56	17	6.0	4.9	3	5.1	E1151/4NO8
5/16	18	7.938	63	25	6.0	4.9	3	6.5	E1155/16NO3
5/16	18	7.938	63	25	6.0	4.9	3	6.5	E1155/16NO8
3/8	16	9.525	70	22	7.0	5.5	3	7.9	E1153/8NO3
3/8	16	9.525	70	22	7.0	5.5	3	7.9	E1153/8NO8
7/16	14	11.113	75	30	8.0	6.2	3	9.2	E1157/16NO3
7/16	14	11.113	75	30	8.0	6.2	3	9.2	E1157/16NO8
1/2	12	12.700	80	30	9.0	7.0	3	10.5	E1151/2NO3
1/2	12	12.700	80	30	9.0	7.0	3	10.5	E1151/2NO8
9/16	12	14.288	80	30	11.0	9.0	4	12	E1159/16NO3
9/16	12	14.288	80	30	11.0	9.0	4	12	E1159/16NO8
5/8	11	15.875	90	36	12.0	9.0	4	13.5	E1155/8NO3
5/8	11	15.875	90	36	12.0	9.0	4	13.5	E1155/8NO8
3/4	10	19.050	105	40	14.0	11.0	4	16.5	E1153/4NO3
3/4	10	19.050	105	40	14.0	11.0	4	16.5	E1153/4NO8
7/8	9	22.225	110	45	18.0	14.5	4	19.25	E1157/8NO3
7/8	9	22.225	110	45	18.0	14.5	4	19.25	E1157/8NO8
1"	8	25.400	110	50	20.0	16.0	4	22	E1151NO3
1"	8	25.400	110	50	20.0	16.0	4	22	E1151NO8

NO1
NO9
198

E531

BSW

ISO
529

Medium



1.5XD

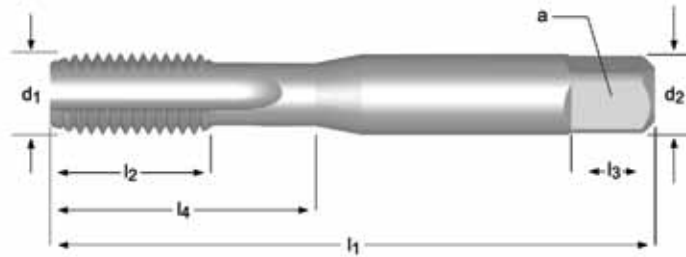
HSS



- BSW strojní závitník
- BSW Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- BSW Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- BSW Strojový závitník

E531

E531 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.2 8.3





E531



1/8 - 1"

BSW	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	∠ a mm	z		l ₄ mm	E531
1/8	40	3.175	48	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.5	E5311/8NO1
1/8	40	3.175	48	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.5	E5311/8NO2
1/8	40	3.175	48	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.5	E5311/8NO3
1/8	40	3.175	48	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.5	E5311/8NO6
5/32	32	3.969	53	14	4.00	3.15	3	3.2	14	E5315/32NO1
5/32	32	3.969	53	14	4.00	3.15	3	3.2	14	E5315/32NO2
5/32	32	3.969	53	14	4.00	3.15	3	3.2	14	E5315/32NO3
5/32	32	3.969	53	14	4.00	3.15	3	3.2	14	E5315/32NO6
3/16	24	4.763	58	11	5.00	4.00	3	3.7	20	E5313/16NO1
3/16	24	4.763	58	11	5.00	4.00	3	3.7	20	E5313/16NO2
3/16	24	4.763	58	11	5.00	4.00	3	3.7	20	E5313/16NO3
3/16	24	4.763	58	11	5.00	4.00	3	3.7	20	E5313/16NO6
1/4	20	6.350	66	13	6.30	5.00	3	5.1	26	E5311/4NO1
1/4	20	6.350	66	13	6.30	5.00	3	5.1	26	E5311/4NO2
1/4	20	6.350	66	13	6.30	5.00	3	5.1	26	E5311/4NO3
1/4	20	6.350	66	13	6.30	5.00	3	5.1	26	E5311/4NO6
5/16	18	7.938	72	16	8.00	6.30	3	6.5	29	E5315/16NO1
5/16	18	7.938	72	16	8.00	6.30	3	6.5	29	E5315/16NO2
5/16	18	7.938	72	16	8.00	6.30	3	6.5	29	E5315/16NO3
5/16	18	7.938	72	16	8.00	6.30	3	6.5	29	E5315/16NO6
3/8	16	9.525	80	18	10.00	8.00	3	7.9	32	E5313/8NO1
3/8	16	9.525	80	18	10.00	8.00	3	7.9	32	E5313/8NO2
3/8	16	9.525	80	18	10.00	8.00	3	7.9	32	E5313/8NO3
3/8	16	9.525	80	18	10.00	8.00	3	7.9	32	E5313/8NO6
7/16	14	11.112	85	19	8.00	6.30	3	9.2	-	E5317/16NO1
7/16	14	11.112	85	19	8.00	6.30	3	9.2	-	E5317/16NO2
7/16	14	11.112	85	19	8.00	6.30	3	9.2	-	E5317/16NO3
7/16	14	11.112	85	19	8.00	6.30	3	9.2	-	E5317/16NO6
1/2	12	12.700	89	22	9.00	7.10	3	10.5	-	E5311/2NO1
1/2	12	12.700	89	22	9.00	7.10	3	10.5	-	E5311/2NO2
1/2	12	12.700	89	22	9.00	7.10	3	10.5	-	E5311/2NO3
1/2	12	12.700	89	22	9.00	7.10	3	10.5	-	E5311/2NO6
5/8	11	15.875	102	24	12.50	10.00	4	13.5	-	E5315/8NO1
5/8	11	15.875	102	24	12.50	10.00	4	13.5	-	E5315/8NO2
5/8	11	15.875	102	24	12.50	10.00	4	13.5	-	E5315/8NO3
5/8	11	15.875	102	24	12.50	10.00	4	13.5	-	E5315/8NO6
3/4	10	19.050	112	29	14.00	11.20	4	16.5	-	E5313/4NO1
3/4	10	19.050	112	29	14.00	11.20	4	16.5	-	E5313/4NO2

NO1
NO9
198

BSW	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	 a mm	z	 ↔	l ₄ mm	E531
3/4	10	19.050	112	29	14.00	11.20	4	16.5	-	E5313/4NO3
3/4	10	19.050	112	29	14.00	11.20	4	16.5	-	E5313/4NO6
1"	8	25.400	130	35	18.00	14.00	4	22	-	E5311NO1
1"	8	25.400	130	35	18.00	14.00	4	22	-	E5311NO2
1"	8	25.400	130	35	18.00	14.00	4	22	-	E5311NO3
1"	8	25.400	130	35	18.00	14.00	4	22	-	E5311NO6



E534

BSW

ISO
529

Medium



2.5XD

HSS

B
3.5-5



- BSW strojní závitník, přímá drážka, lamač
- BSW Машинные метчики с подточкой по заборному конусу
- BSW Gwintownik maszynowy prosty
- BSW Strojový závitník, priama drážka, lamač triesok

E534

E534	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3					
	•	1.5	1.6	4.3	5.1	5.2	6.1	6.3	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1



E534



1/8 - 3/4

BSW	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	z		l ₄ mm	E534
1/8	40	3.175	48	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.5	E5341/8
5/32	32	3.969	53	14	4.00	3.15	3	3.2	14	E5345/32
3/16	24	4.763	58	11	5.00	4.00	3	3.7	20	E5343/16
1/4	20	6.350	66	13	6.30	5.00	3	5.1	26	E5341/4
5/16	18	7.938	72	16	8.00	6.30	3	6.5	29	E5345/16
3/8	16	9.525	80	18	10.00	8.00	3	7.9	32	E5343/8
7/16	14	11.112	85	19	8.00	6.30	3	9.2	-	E5347/16
1/2	12	12.700	89	22	9.00	7.10	3	10.5	-	E5341/2
5/8	11	15.875	102	24	12.50	10.00	3	13.5	-	E5345/8
3/4	10	19.050	112	29	14.00	11.20	4	16.5	-	E5343/4

E533

BSW

ISO
529

Medium



2XD

HSS

C
2-3



- BSW strojní závitník, šroubovice 40°
- BSW Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 40°
- BSW Gwintownik maszynowy skrętny 40°
- BSW Strojový závitník, škrutkovica 40°

E533

E533	■	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3
	•	1.5	5.2	7.1	7.2	7.3	7.4



E533



1/8 - 3/4

BSW	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	z		l ₄ mm	E533
1/8	40	3.175	48	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.5	E5331/8 ²⁾
1/8	40	3.175	48	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.5	E5331/8BLUE
3/16	24	4.763	58	11	5.00	4.00	3	3.7	20	E5333/16 ²⁾
3/16	24	4.763	58	11	5.00	4.00	3	3.7	20	E5333/16BLUE
1/4	20	6.350	66	13	6.30	5.00	3	5.1	26	E5331/4 ²⁾
1/4	20	6.350	66	13	6.30	5.00	3	5.1	26	E5331/4BLUE
5/16	18	7.938	72	16	8.00	6.30	3	6.5	31	E5335/16 ²⁾
5/16	18	7.938	72	16	8.00	6.30	3	6.5	31	E5335/16BLUE
3/8	16	9.525	80	18	10.00	8.00	3	7.9	34	E5333/8 ²⁾
3/8	16	9.525	80	18	10.00	8.00	3	7.9	34	E5333/8BLUE
1/2	12	12.700	89	22	9.00	7.10	3	10.5	-	E5331/2 ²⁾
1/2	12	12.700	89	22	9.00	7.10	3	10.5	-	E5331/2BLUE
5/8	11	15.875	102	24	12.50	10.00	3	13.5	-	E5335/8 ²⁾
5/8	11	15.875	102	24	12.50	10.00	3	13.5	-	E5335/8BLUE
3/4	10	19.050	112	29	14.00	11.20	3	16.5	-	E5333/4 ²⁾
3/4	10	19.050	112	29	14.00	11.20	3	16.5	-	E5333/4BLUE

E536

BSF

ISO
529

Medium



1.5XD

HSS



- BSF strojní závitník
- BSF Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- BSF Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- BSF Strojový závitník

E536

E536

6.1

•

1.1

1.2

1.3

1.4

1.5

1.6

2.1

2.2

2.3

3.1

3.2

3.3

3.4

6.2

6.3

6.4

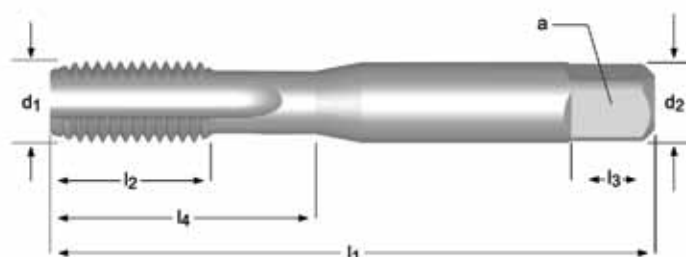
7.2

7.3

7.4

8.2

8.3



E536



3/16 - 1°

BSF	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	z		l ₄ mm	E536
3/16	32	4.76	58	12	5.0	4.0	3	4	20	E5363/16NO1
3/16	32	4.76	58	12	5.0	4.0	3	4	20	E5363/16NO2
3/16	32	4.76	58	12	5.0	4.0	3	4	20	E5363/16NO3
3/16	32	4.76	58	12	5.0	4.0	3	4	20	E5363/16NO6
1/4	26	6.35	66	14	6.3	5.0	3	5.3	26	E5361/4NO1
1/4	26	6.35	66	14	6.3	5.0	3	5.3	26	E5361/4NO2
1/4	26	6.35	66	14	6.3	5.0	3	5.3	26	E5361/4NO3
1/4	26	6.35	66	14	6.3	5.0	3	5.3	26	E5361/4NO6
5/16	22	7.94	72	18	8.0	6.3	3	6.8	29	E5365/16NO1
5/16	22	7.94	72	18	8.0	6.3	3	6.8	29	E5365/16NO2
5/16	22	7.94	72	18	8.0	6.3	3	6.8	29	E5365/16NO3
5/16	22	7.94	72	18	8.0	6.3	3	6.8	29	E5365/16NO6
3/8	20	9.53	80	20	10.0	8.0	3	8.3	32	E5363/8NO1
3/8	20	9.53	80	20	10.0	8.0	3	8.3	32	E5363/8NO2
3/8	20	9.53	80	20	10.0	8.0	3	8.3	32	E5363/8NO3
3/8	20	9.53	80	20	10.0	8.0	3	8.3	32	E5363/8NO6
7/16	18	11.11	85	20	8.0	6.3	3	9.7	-	E5367/16NO1
7/16	18	11.11	85	20	8.0	6.3	3	9.7	-	E5367/16NO2
7/16	18	11.11	85	20	8.0	6.3	3	9.7	-	E5367/16NO3
1/2	16	12.70	89	23	9.0	7.1	3	11	-	E5361/2NO1
1/2	16	12.70	89	23	9.0	7.1	3	11	-	E5361/2NO2
1/2	16	12.70	89	23	9.0	7.1	3	11	-	E5361/2NO3
1/2	16	12.70	89	23	9.0	7.1	3	11	-	E5361/2NO6
9/16	16	14.28	95	25	11.2	9.0	4	12.7	-	E5369/16NO1
9/16	16	14.28	95	25	11.2	9.0	4	12.7	-	E5369/16NO2
9/16	16	14.28	95	25	11.2	9.0	4	12.7	-	E5369/16NO3
5/8	14	15.88	102	25	12.5	10.0	4	14	-	E5365/8NO1
5/8	14	15.88	102	25	12.5	10.0	4	14	-	E5365/8NO2
5/8	14	15.88	102	25	12.5	10.0	4	14	-	E5365/8NO3
3/4	12	19.05	112	30	14.0	11.2	4	17	-	E5363/4NO1
3/4	12	19.05	112	30	14.0	11.2	4	17	-	E5363/4NO2
3/4	12	19.05	112	30	14.0	11.2	4	17	-	E5363/4NO3
7/8	11	22.23	118	30	16.0	12.5	4	19.75	-	E5367/8NO1
7/8	11	22.23	118	30	16.0	12.5	4	19.75	-	E5367/8NO2
7/8	11	22.23	118	30	16.0	12.5	4	19.75	-	E5367/8NO3
7/8	11	22.23	118	30	16.0	12.5	4	19.75	-	E5367/8NO6
1"	10	25.40	130	36	18.0	14.0	4	22.75	-	E5361NO1
1"	10	25.40	130	36	18.0	14.0	4	22.75	-	E5361NO2
1"	10	25.40	130	36	18.0	14.0	4	22.75	-	E5361NO3

E539

BSF

ISO
529

Medium



2.5XD

HSS

B
3.5-5



- BSF strojní závitník, přímá drážka, lamač
- BSF Машинные метчики с подточкой по заборному конусу
- BSF Gwintownik maszynowy prosty
- BSF Strojový závitník, priama drážka, lamač triesok

E539

E539

1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3					
1.5	1.6	4.3	5.1	5.2	6.1	6.3	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1



E539



1/4 - 1/2

BSF	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	∠ a mm	z		l ₄ mm	E539
1/4	26	6.35	66	14	6.3	5.0	3	5.3	26	E5391/4
5/16	22	7.94	72	18	8.0	6.3	3	6.8	29	E5395/16
3/8	20	9.53	80	20	10.0	8.0	3	8.3	32	E5393/8
1/2	16	12.70	89	23	9.0	7.1	3	11	-	E5391/2

E538

BSF

ISO
529

Medium



2XD

HSS

C
2-3



E538

- BSF strojní závitník, šroubovice 40°
- BSF Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 40°
- BSF Gwintownik maszynowy skrętny 40°
- BSF strojny závitník, škrutkovica 40°

E538

■	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3
•	1.5	5.2	7.1	7.2	7.3	7.4



E538



1/4 - 1/2

BSF	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	□ a mm	z		l ₄ mm	E538
1/4	26	6.350	66	13	6.3	5.00	3	5.3	26	E5381/4 ²⁾
1/4	26	6.350	66	13	6.3	5.00	3	5.3	26	E5381/4BLUE
5/16	22	7.938	72	16	8.0	6.30	3	6.8	31	E5385/16 ²⁾
5/16	22	7.938	72	16	8.0	6.30	3	6.8	31	E5385/16BLUE
3/8	20	9.525	80	18	10.0	8.00	3	8.3	34	E5383/8 ²⁾
3/8	20	9.525	80	18	10.0	8.00	3	8.3	34	E5383/8BLUE
1/2	16	12.700	89	22	9.0	7.10	3	11	-	E5381/2 ²⁾
1/2	16	12.700	89	22	9.0	7.10	3	11	-	E5381/2BLUE

E542

BA

ISO
529

Normal



1.5XD

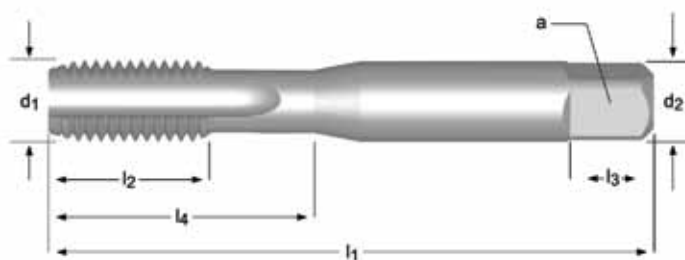
HSS



- BA strojní závitník
- BA Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- BA Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- BA Strojový závitník

E542

E542 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.2 8.3



E542



No.10 - No.0

BA	P mm	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E542
BA10	0.35	1.70	41	7.0	2.50	2.0	4	2	1.3	7	E542BA10NO1
BA10	0.35	1.70	41	7.0	2.50	2.0	4	2	1.3	7	E542BA10NO2
BA10	0.35	1.70	41	7.0	2.50	2.0	4	2	1.3	7	E542BA10NO3
BA10	0.35	1.70	41	7.0	2.50	2.0	4	2	1.3	7	E542BA10NO6
BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.2	5	3	1.8	9.5	E542BA8NO1
BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.2	5	3	1.8	9.5	E542BA8NO2
BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.2	5	3	1.8	9.5	E542BA8NO3
BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.2	5	3	1.8	9.5	E542BA8NO6
BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.2	5	3	2.3	9.5	E542BA6NO1
BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.2	5	3	2.3	9.5	E542BA6NO2
BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.2	5	3	2.3	9.5	E542BA6NO3
BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.2	5	3	2.3	9.5	E542BA6NO6
BA 5	0.59	3.20	48	14.5	3.15	2.5	5	3	2.65	14.5	E542BA5NO1
BA 5	0.59	3.20	48	14.5	3.15	2.5	5	3	2.65	14.5	E542BA5NO2
BA 5	0.59	3.20	48	14.5	3.15	2.5	5	3	2.65	14.5	E542BA5NO3
BA 5	0.59	3.20	48	14.5	3.15	2.5	5	3	2.65	14.5	E542BA5NO6
BA 4	0.66	3.60	50	16.5	3.55	2.8	5	3	3	16.5	E542BA4NO1
BA 4	0.66	3.60	50	16.5	3.55	2.8	5	3	3	16.5	E542BA4NO2
BA 4	0.66	3.60	50	16.5	3.55	2.8	5	3	3	16.5	E542BA4NO3
BA 4	0.66	3.60	50	16.5	3.55	2.8	5	3	3	16.5	E542BA4NO6
BA 3	0.73	4.10	53	10.0	4.50	3.5	6	3	3.4	17	E542BA3NO1
BA 3	0.73	4.10	53	10.0	4.50	3.5	6	3	3.4	17	E542BA3NO2
BA 3	0.73	4.10	53	10.0	4.50	3.5	6	3	3.4	17	E542BA3NO3
BA 3	0.73	4.10	53	10.0	4.50	3.5	6	3	3.4	17	E542BA3NO6
BA 2	0.81	4.70	58	12.0	5.00	4.0	7	3	4	20	E542BA2NO1
BA 2	0.81	4.70	58	12.0	5.00	4.0	7	3	4	20	E542BA2NO2
BA 2	0.81	4.70	58	12.0	5.00	4.0	7	3	4	20	E542BA2NO3
BA 2	0.81	4.70	58	12.0	5.00	4.0	7	3	4	20	E542BA2NO6
BA 0	1.00	6.00	66	14.0	6.30	5.0	8	3	5.1	26	E542BA0NO1
BA 0	1.00	6.00	66	14.0	6.30	5.0	8	3	5.1	26	E542BA0NO2
BA 0	1.00	6.00	66	14.0	6.30	5.0	8	3	5.1	26	E542BA0NO3
BA 0	1.00	6.00	66	14.0	6.30	5.0	8	3	5.1	26	E542BA0NO6

NO1
NO6
198

E545

BA

ISO
529

Normal



2.5XD

HSS

B
3.5-5



- BA strojní závitník, přímá drážka, lamač
- BA Машинные метчики с подточкой по заборному конусу
- BA Gwintownik maszynowy prosty
- BA Strojový závitník, priama drážka, lamač triesok

E545

E545	▪	1.1	1.2	1.3	1.4										
	•	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	4.3	5.1	5.2	6.1	6.3	7.1	7.2	7.3	7.4



E545



No.10 - No.2

BA	P mm	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E545
BA10	0.35	1.70	41	7.0	2.50	2.0	4	2	1.3	7	E545BA10
BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.2	5	3	1.8	9.5	E545BA8
BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.2	5	3	2.3	9.5	E545BA6
BA 4	0.66	3.60	50	16.5	3.55	2.8	5	3	3	16.5	E545BA4
BA 2	0.81	4.70	58	12.0	5.00	4.0	7	3	4	20	E545BA2

E544

BA

ISO
529

Normal



2XD

HSS

C
2-3



- BA strojní závitník, šroubovice 40°
- BA Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 40°
- BA Gwintownik maszynowy skrętny 40°
- BA Strojový závitník, skrutkovica 40°

E544

E544	■	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3
	•	1.5	5.2	7.1	7.2	7.3	7.4



E544



No.8 - No.2

BA	P mm	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E544
BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.2	5	2	1.8	9.5	E544BA8 ²⁾
BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.2	5	2	1.8	9.5	E544BA8BLUE
BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.2	5	2	2.3	9.5	E544BA6 ²⁾
BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.2	5	2	2.3	9.5	E544BA6BLUE
BA 4	0.66	3.60	50	16.5	3.55	2.8	5	3	3	16.5	E544BA4 ²⁾
BA 4	0.66	3.60	50	16.5	3.55	2.8	5	3	3	16.5	E544BA4BLUE
BA 2	0.81	4.70	58	12.0	5.00	4.0	7	3	4	20	E544BA2 ²⁾
BA 2	0.81	4.70	58	12.0	5.00	4.0	7	3	4	20	E544BA2BLUE

²⁾ Broušený / Полированный / Jasny / Brúsený

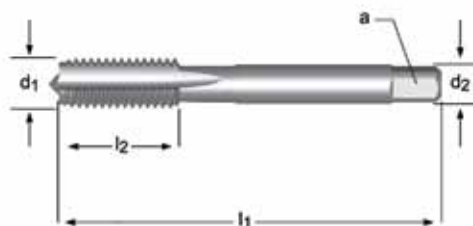
E119



- G(BSP) Závrtník ruční, přímá drážka
- G(BSP) Ручные метчики Прямая стружечная канавка
- G(BSP) Gwintownik ręczny, Prosty Rowek Wiórowy
- G(BSP) Závrtník ručný, priama drážka

E119

E119	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	6.1	6.2	6.3	6.4	7.2	7.3	7.4	8.2	8.3
------	---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



G(BSP)	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	z		E119
1/8	28	9.73	63	15	7.0	5.5	3	8.8	E1191/8NO3
1/8	28	9.73	63	15	7.0	5.5	3	8.8	E1191/8NO9
1/4	19	13.16	70	16	11.0	9.0	4	11.8	E1191/4NO3
1/4	19	13.16	70	16	11.0	9.0	4	11.8	E1191/4NO9
3/8	19	16.66	70	16	12.0	9.0	4	15.25	E1193/8NO3
3/8	19	16.66	70	16	12.0	9.0	4	15.25	E1193/8NO9
1/2	14	20.96	80	18	16.0	12.0	4	19	E1191/2NO3
1/2	14	20.96	80	18	16.0	12.0	4	19	E1191/2NO9
5/8	14	22.91	80	22	18.0	14.5	4	21	E1195/8NO3
5/8	14	22.91	80	22	18.0	14.5	4	21	E1195/8NO9
3/4	14	26.44	90	22	20.0	16.0	4	24.5	E1193/4NO3
3/4	14	26.44	90	22	20.0	16.0	4	24.5	E1193/4NO9
7/8	14	30.20	90	22	22.0	18.0	6	28.25	E1197/8NO3
7/8	14	30.20	90	22	22.0	18.0	6	28.25	E1197/8NO9
1"	11	33.25	100	25	25.0	20.0	6	30.75	E1191NO3
1"	11	33.25	100	25	25.0	20.0	6	30.75	E1191NO9
1.1/8	11	37.90	125	40	28.0	22.0	6	35	E1191.1/8NO3
1.1/8	11	37.90	125	40	28.0	22.0	6	35	E1191.1/8NO9
1.1/4	11	41.91	125	40	32.0	24.0	6	39.5	E1191.1/4NO3
1.1/4	11	41.91	125	40	32.0	24.0	6	39.5	E1191.1/4NO9
1.1/2	11	47.80	140	40	36.0	29.0	6	45	E1191.1/2NO3
1.1/2	11	47.80	140	40	36.0	29.0	6	45	E1191.1/2NO9
1.3/4	11	53.75	140	40	40.0	32.0	6	51	E1191.3/4NO3
1.3/4	11	53.75	140	40	40.0	32.0	6	51	E1191.3/4NO9
2"	11	59.61	160	40	45.0	35.0	6	57	E1192NO3
2"	11	59.61	160	40	45.0	35.0	6	57	E1192NO9
2.1/4	11	65.71	160	40	50.0	39.0	6	63	E1192.1/4NO3
2.1/4	11	65.71	160	40	50.0	39.0	6	63	E1192.1/4NO9
2.1/2	11	75.18	160	40	50.0	39.0	6	72.5	E1192.1/2NO3
2.1/2	11	75.18	160	40	50.0	39.0	6	72.5	E1192.1/2NO9
2.3/4	11	81.53	160	40	50.0	39.0	8	79	E1192.3/4NO3
2.3/4	11	81.53	160	40	50.0	39.0	8	79	E1192.3/4NO9
3"	11	87.88	160	40	50.0	39.0	8	85.5	E1193NO3
3"	11	87.88	160	40	50.0	39.0	8	85.5	E1193NO9

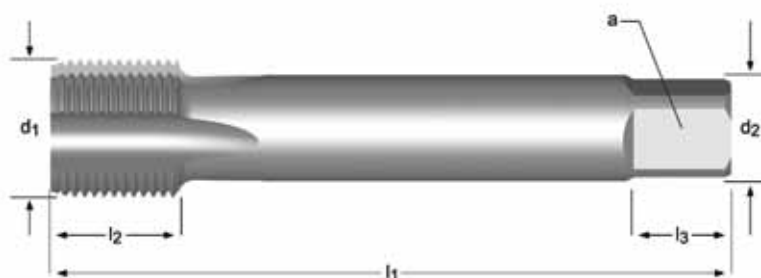
E282



- G(BSP) strojní závitník
- G(BSP) Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- G(BSP) Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- G(BSP) Strojový závitník

E282

E282 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 6.2 6.3 7.2 7.3 8.2



E282



1/8 - 1.1/2

G(BSP)	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		E282
1/8	28	9.73	90	20	7.0	5.5	8	3	8.8	E2821/8
1/4	19	13.16	100	21	11.0	9.0	12	4	11.8	E2821/4
3/8	19	16.66	100	21	12.0	9.0	12	4	15.25	E2823/8
1/2	14	20.96	125	24	16.0	12.0	15	4	19.0	E2821/2
5/8	14	22.91	125	25	18.0	14.5	17	4	21.0	E2825/8
3/4	14	26.44	140	28	20.0	16.0	19	4	24.5	E2823/4
7/8	14	30.20	150	28	22.0	18.0	21	4	28.25	E2827/8
1"	11	33.25	160	30	25.0	20.0	23	4	30.75	E2821
1.1/8	11	37.90	170	28	28.0	22.0	25	4	35.0	E2821.1/8
1.1/4	11	41.91	170	30	32.0	24.0	27	4	39.5	E2821.1/4
1.1/2	11	47.80	190	32	36.0	29.0	32	6	45.0	E2821.1/2

E547

G

ISO
2284

Normal



1.5XD

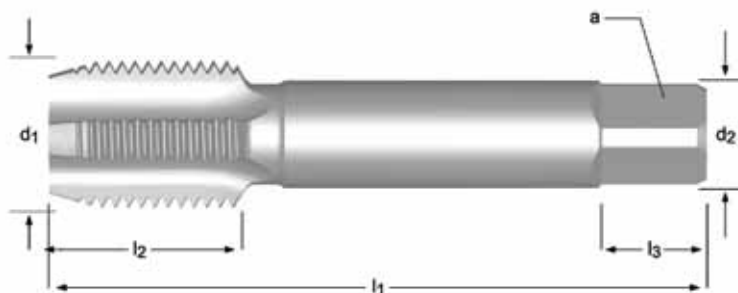
HSS



- G(BSP) strojní závitník
- G(BSP) Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- G(BSP) Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- G(BSP) Strojový závitník

E547

E547 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.2 8.3



E547



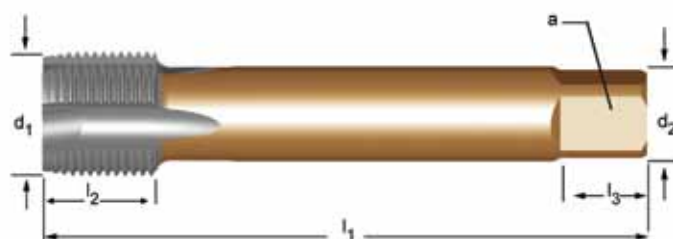
1/8 - 2"

G(BSP)	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		E547
1/8	28	9.728	59	15	8.0	6.3	9	4	8.8	E5471/8NO1
1/8	28	9.728	59	15	8.0	6.3	9	4	8.8	E5471/8NO2
1/8	28	9.728	59	15	8.0	6.3	9	4	8.8	E5471/8NO3
1/8	28	9.728	59	15	8.0	6.3	9	4	8.8	E5471/8NO7
1/4	19	13.157	67	19	10.0	8.0	11	4	11.8	E5471/4NO1
1/4	19	13.157	67	19	10.0	8.0	11	4	11.8	E5471/4NO2
1/4	19	13.157	67	19	10.0	8.0	11	4	11.8	E5471/4NO3
1/4	19	13.157	67	19	10.0	8.0	11	4	11.8	E5471/4NO7
3/8	19	16.662	75	21	12.5	10.0	13	4	15.25	E5473/8NO1
3/8	19	16.662	75	21	12.5	10.0	13	4	15.25	E5473/8NO2
3/8	19	16.662	75	21	12.5	10.0	13	4	15.25	E5473/8NO3
3/8	19	16.662	75	21	12.5	10.0	13	4	15.25	E5473/8NO7
1/2	14	20.955	87	26	16.0	12.5	16	4	19	E5471/2NO1
1/2	14	20.955	87	26	16.0	12.5	16	4	19	E5471/2NO2
1/2	14	20.955	87	26	16.0	12.5	16	4	19	E5471/2NO3
1/2	14	20.955	87	26	16.0	12.5	16	4	19	E5471/2NO7
5/8	14	22.911	91	26	18.0	14.0	18	4	21	E5475/8NO1
5/8	14	22.911	91	26	18.0	14.0	18	4	21	E5475/8NO2
5/8	14	22.911	91	26	18.0	14.0	18	4	21	E5475/8NO3
5/8	14	22.911	91	26	18.0	14.0	18	4	21	E5475/8NO7
3/4	14	26.441	96	28	20.0	16.0	20	4	24.5	E5473/4NO1
3/4	14	26.441	96	28	20.0	16.0	20	4	24.5	E5473/4NO2
3/4	14	26.441	96	28	20.0	16.0	20	4	24.5	E5473/4NO3
3/4	14	26.441	96	28	20.0	16.0	20	4	24.5	E5473/4NO7
7/8	14	30.201	102	29	22.4	18.0	22	4	28.25	E5477/8NO1
7/8	14	30.201	102	29	22.4	18.0	22	4	28.25	E5477/8NO2
7/8	14	30.201	102	29	22.4	18.0	22	4	28.25	E5477/8NO3
1"	11	33.249	109	33	25.0	20.0	24	4	30.75	E5471NO1
1"	11	33.249	109	33	25.0	20.0	24	4	30.75	E5471NO2
1"	11	33.249	109	33	25.0	20.0	24	4	30.75	E5471NO3
1.1/4	11	41.910	119	36	31.5	25.0	28	6	39.5	E5471.1/4NO1
1.1/4	11	41.910	119	36	31.5	25.0	28	6	39.5	E5471.1/4NO2
1.1/4	11	41.910	119	36	31.5	25.0	28	6	39.5	E5471.1/4NO3
1.1/2	11	47.803	125	37	35.5	28.0	31	6	45	E5471.1/2NO1
1.1/2	11	47.803	125	37	35.5	28.0	31	6	45	E5471.1/2NO2
1.1/2	11	47.803	125	37	35.5	28.0	31	6	45	E5471.1/2NO3
2"	11	59.614	140	41	40.0	31.5	34	6	57	E5472NO1
2"	11	59.614	140	41	40.0	31.5	34	6	57	E5472NO2
2"	11	59.614	140	41	40.0	31.5	34	6	57	E5472NO3



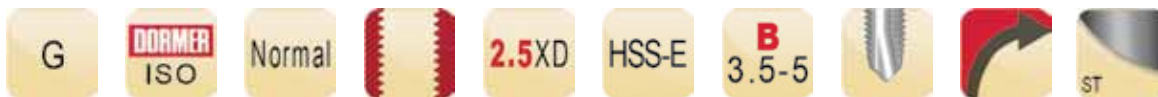
- EP40**
- G(BSP) strojní závitník, přímá drážka, lamač
 - G(BSP) Машинные метчики с подточкой по заборному конусу
- EP41**
- G(BSP) Gwintowniki maszynowe proste
 - G(BSP) Strojový závitník, priama drážka, lamač triesok

EP40	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	6.1	6.3	7.1	7.2	7.3	7.4	
	•	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.2	8.1	
EP41	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5							
	•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4				



G(BSP)	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		EP40	EP41
1/8	28	9.728	90	18	7.0	5.5	8	3	8.8	EP401/8	EP411/8
1/4	19	13.157	100	21	11.0	9.0	12	3	11.8	EP401/4	EP411/4
3/8	19	16.662	100	21	12.0	9.0	12	4	15.25	EP403/8	EP413/8
1/2	14	20.955	125	24	16.0	12.0	15	4	19	EP401/2	EP411/2
5/8	14	22.911	125	24	18.0	14.5	17	4	21	EP405/8	EP415/8
3/4	14	26.441	140	28	20.0	16.0	19	4	24.5	EP403/4	EP413/4
7/8	14	30.201	150	28	22.0	18.0	21	4	28.25	EP407/8	EP417/8
1"	11	33.249	160	30	25.0	20.0	23	4	30.75	EP401	EP411

E041



E041

- G(BSP) strojní závitník, přímá drážka, lamač
- G(BSP) Машинные метчики с подточкой по заборному конусу
- G(BSP) Gwintownik maszynowy prosty
- G(BSP) Strojový závitník, priama drážka, lamač triesok

E041	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5				
	•	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	

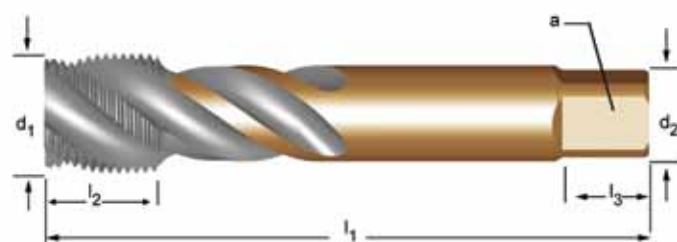


G(BSP)	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		E041
1/8	28	9.728	90	15	8.0	6.3	9	3	8.80	E0411/8
1/4	19	13.157	100	19	10.0	8.0	11	3	11.80	E0411/4
3/8	19	16.662	100	21	12.5	10.0	13	3	15.25	E0413/8
1/2	14	20.955	125	26	16.0	12.5	16	4	19.00	E0411/2
3/4	14	26.441	140	28	20.0	16.0	20	4	24.50	E0413/4



- EX40**
- G(BSP) strojní závitník, šroubovice 45°
 - G(BSP) Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 45°
- EX41**
- G(BSP) Gwintowniki maszynowe skrętnie 45°
 - G(BSP) Strojový závitník, škrutkovica 45°

EX40	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	7.1	7.2	7.3	7.4
	•	4.1	4.2	5.1	5.2	8.1				
EX41	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2		
	•	2.3								



G(BSP)	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	a mm	l ₃ mm	z		EX40	EX41
1/8	28	9.728	90	13	7.0	5.5	8	3	8.8	EX401/8	EX411/8
1/4	19	13.157	100	15	11.0	9.0	12	3	11.8	EX401/4	EX411/4
3/8	19	16.662	100	15	12.0	9.0	12	4	15.25	EX403/8	EX413/8
1/2	14	20.955	125	18	16.0	12.0	15	4	19	EX401/2	EX411/2
5/8	14	22.911	125	18	18.0	14.5	17	4	21	EX405/8	EX415/8
3/4	14	26.441	140	20	20.0	16.0	19	4	24.5	EX403/4	EX413/4
7/8	14	30.201	150	20	22.0	18.0	21	4	28.25	EX407/8	EX417/8
1"	11	33.249	160	22	25.0	20.0	23	4	30.75	EX401	EX411
1.1/8	11	37.897	170	22	28.0	22.0	25	4	35	EX401.1/8	EX411.1/8
1.1/4	11	41.910	170	22	32.0	24.0	27	4	39.5	EX401.1/4	EX411.1/4
1.1/2	11	47.803	190	23	36.0	29.0	32	4	45	EX401.1/2	EX411.1/2

E382

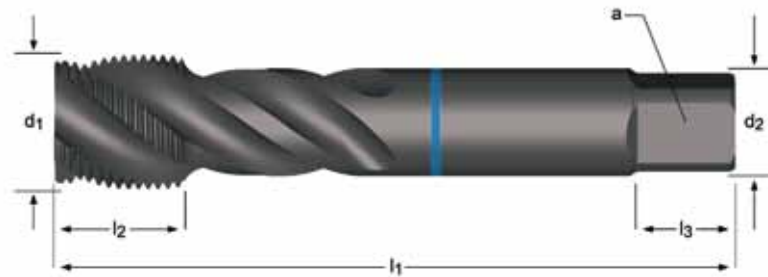


- G (BSP) strojní závitník, šroubovice 40°, modrý Shark
- G(BSP) Машинный метчик Спиральная канавка 40°, Blue Shark
- G(BSP) Gwintownik maszynowy G (BSP) skrętny 40°, Niebieski Shark
- G(BPS) Strojový závitník, skrutkovica 40°, modrý Shark

Do vyprodání skladu dodáváno v HSS-E
 Поддерживается в HSS-E до складирования новой продукции
 Do wyczerpania obecnych zapasów magazynowych dostepny ze stali HSS-E
 Do vyprodania skladu dodávané v HSS-E

E382

E382	▪	2.1	2.2	2.3
	•	1.5	1.6	



G(BSP)	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		E382
1/8	28	9.73	90	12	7.0	5.5	8	3.0	8.8	E3821/8
1/4	19	13.16	100	15	11.0	9.0	12	4.0	11.8	E3821/4
3/8	19	16.66	100	15	12.0	9.0	12	4.0	15.25	E3823/8
1/2	14	20.96	125	24	16.0	12.0	15	4.0	19.0	E3821/2
3/4	14	26.44	140	20	20.0	16.0	19	4.0	24.5	E3823/4
1"	11	33.25	160	24	25.0	20.0	23	4.0	30.75	E3821

E043



E043

- G(BSP) strojní závitník, šroubovice 45°
- G(BSP) Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 45°
- G(BSP) Gwintownik maszynowy skrętny 45°
- G(BSP) Strojový závitník, skrutkovica 45°

E043	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5
	•	1.6	2.1	2.2	2.3	



G(BSP)	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		E043
1/8	28	9.728	90	15	8.0	6.3	9	3	8.80	E0431/8
1/4	19	13.157	100	19	10.0	8.0	11	3	11.80	E0431/4
3/8	19	16.662	100	21	12.5	10.0	13	4	15.25	E0433/8
1/2	14	20.955	125	26	16.0	12.5	16	4	19.00	E0431/2
3/4	14	26.441	140	28	20.0	16.0	20	4	24.50	E0433/4

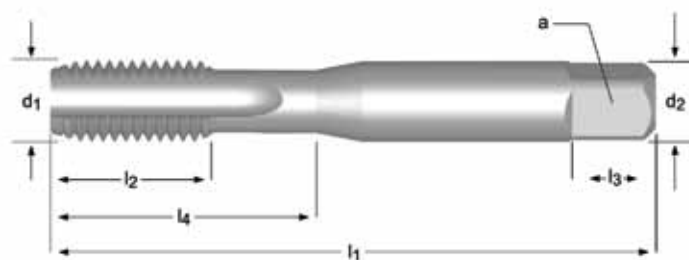
E620



- EGM strojní závitník
- EGM Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- EGM Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- EGM Strojový závitník

E620


E620 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.2 8.3



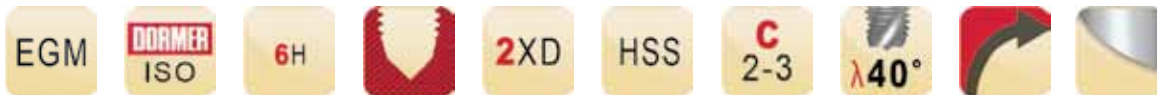
E620



M3 - M16

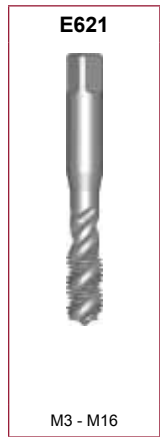
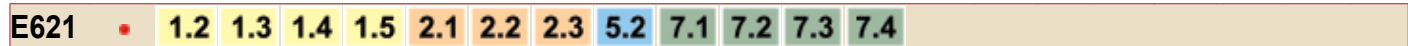
M	P mm	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E620
3	0.50	3.65	53	14	4.0	3.15	6	3	3.2	14	E620M3
4	0.70	4.91	58	11	5.0	4.00	7	3	4.2	20	E620M4
5	0.80	6.04	66	13	6.3	5.00	8	3	5.2	26	E620M5
6	1.00	7.30	72	16	8.0	6.30	9	3	6.3	29	E620M6
8	1.25	9.62	80	18	10.0	8.00	11	3	8.4	32	E620M8
10	1.50	11.95	89	22	9.0	7.10	10	3	10.5	-	E620M10
12	1.75	14.27	95	24	11.2	9.00	12	4	12.5	-	E620M12
14	2.00	16.60	112	29	14.0	11.20	14	4	14.5	-	E620M14
16	2.00	18.60	112	29	14.0	11.20	14	4	16.5	-	E620M16

E621



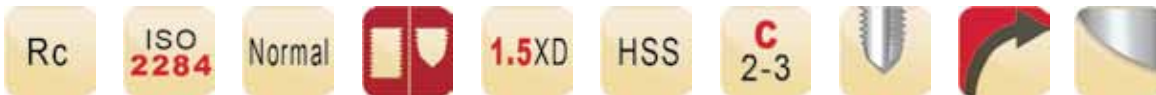
E621

- EGM strojní závitník, šroubovice 40°
- EGM Машинные метчики Спиральная стружечная канавка 40°
- EGM Gwintownik maszynowy skrętny 40°
- EGM Strojový závitník, skrutkovica 40°



M	P mm	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E621
3	0.50	3.65	53	14	4.0	3.15	6	3	3.2	14	E621M3
4	0.70	4.91	58	11	5.0	4.00	7	3	4.2	20	E621M4
5	0.80	6.04	66	13	6.3	5.00	8	3	5.2	26	E621M5
6	1.00	7.30	72	16	8.0	6.30	9	3	6.3	31	E621M6
8	1.25	9.62	80	18	10.0	8.00	11	3	8.4	34	E621M8
10	1.50	11.95	89	22	9.0	7.10	10	3	10.5	-	E621M10
12	1.75	14.27	95	24	11.2	9.00	12	3	12.5	-	E621M12
14	2.00	16.60	112	29	14.0	11.20	14	3	14.5	-	E621M14
16	2.00	18.60	112	29	14.0	11.20	14	3	16.5	-	E621M16

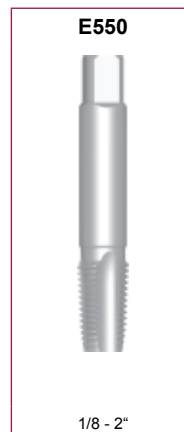
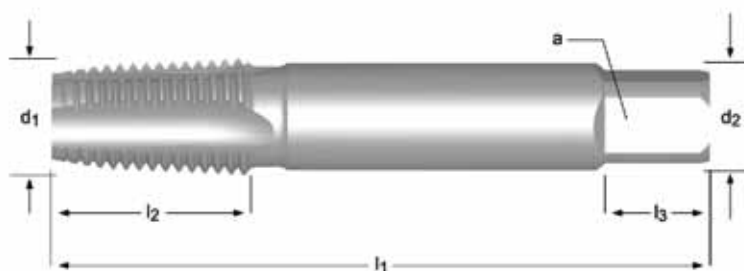
E550



E550

- Rc strojní závitník
- Rc Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- Rc Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- Rc Strojový závitník

E550	■	3.1	3.2	3.3	3.4	6.1											
	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	6.2	6.3	6.4	7.2	7.3	7.4	8.2



Rc	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		E550
1/8	28	9.728	59	15	8.0	6.3	9	3	8.4	E5501/8
1/8	28	9.728	59	15	8.0	6.3	9	3	8.4	E5501/8NO7
1/4	19	13.157	67	19	10.0	8.0	11	3	11.2	E5501/4
1/4	19	13.157	67	19	10.0	8.0	11	3	11.2	E5501/4NO7
3/8	19	16.662	75	21	12.5	10.0	13	3	14.75	E5503/8
3/8	19	16.662	75	21	12.5	10.0	13	3	14.75	E5503/8NO7
1/2	14	20.955	87	26	16.0	12.5	16	5	18.25	E5501/2
1/2	14	20.955	87	26	16.0	12.5	16	5	18.25	E5501/2NO7
3/4	14	26.441	96	28	20.0	16.0	20	5	23.75	E5503/4
3/4	14	26.441	96	28	20.0	16.0	20	5	23.75	E5503/4NO7
1"	11	33.249	109	33	25.0	20.0	24	5	30	E5501
1.1/4	11	41.910	119	36	31.5	25.0	28	5	38.5	E5501.1/4
1.1/2	11	47.803	125	37	35.5	28.0	31	7	44.5	E5501.1/2
2"	11	59.614	140	41	40.0	31.5	34	7	56	E5502



E714

NPT



Normal



1.5XD

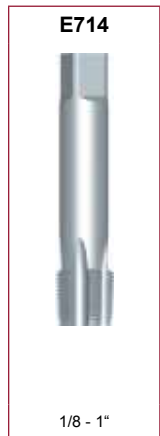
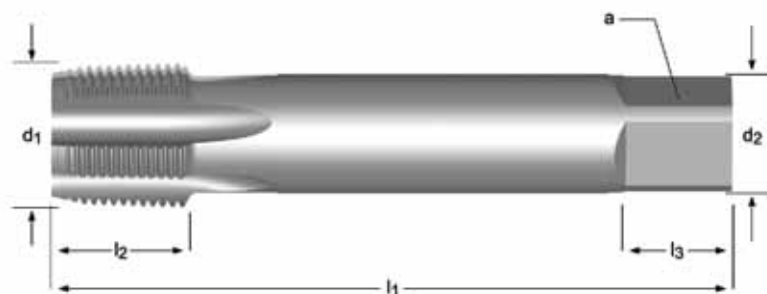
HSS-E



- NPT strojní závitník
- NPT Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- NPT Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- NPT Strojový závitník

E714

E714 ■ 1.3 1.4
 • 1.1 1.2 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.2 7.3 7.4 8.1

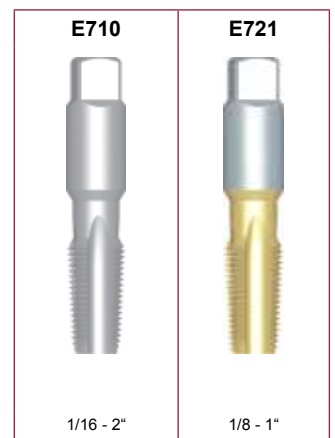
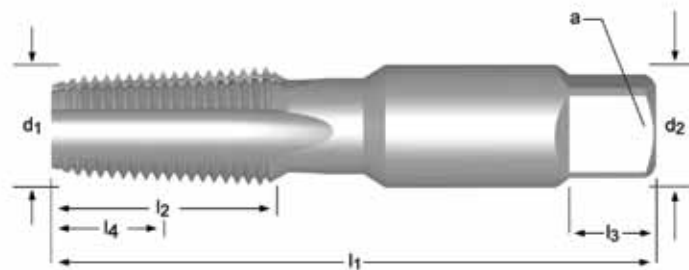


NPT	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		E714
1/8	27	10.23	90	14	11.0	9.0	12	3	8.5	E7141/8
1/4	18	13.60	100	20	14.0	11.0	14	3	11	E7141/4
3/8	18	17.04	110	20	16.0	12.0	15	4	14.5	E7143/8
1/2	14	21.20	125	26	18.0	14.5	17	4	18	E7141/2
3/4	14	26.54	140	26	22.0	18.0	21	5	23	E7143/4
1"	11.5	33.20	150	31	28.0	22.0	25	5	29	E7141



- E710**
- NPT strojní závitník
 - NPT Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- E721**
- NPT Gwintowniki maszynowe, Prosty Rowek Wiórowy
 - NPT Strojový závitník

E710	•	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	6.2	7.3	7.4	8.1
E721	▪	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	3.4							
	•	1.1	1.2	1.5	6.2	7.3	7.4	8.1						



NPT	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		E710	E721
1/16	27	7.94	65	17	11.7	8.1	6.0	8	4	6.3	E7101/16NO3	
1/8	27	10.29	70	19	11.9	11.1	8.3	10	4	8.5	E7101/8	E7211/8
1/8	27	10.29	70	19	11.9	11.1	8.3	10	4	8.5	E7101/8NO7	
1/4	18	13.72	75	27	17.6	14.3	10.7	11	4	11.0	E7101/4	E7211/4
1/4	18	13.72	75	27	17.6	14.3	10.7	11	4	11.0	E7101/4NO7	
3/8	18	17.15	80	27	19.5	17.8	13.5	13	4	14.5	E7103/8	E7213/8
3/8	18	17.15	80	27	19.5	17.8	13.5	13	4	14.5	E7103/8NO7	
1/2	14	21.34	100	35	22.7	17.5	13.1	16	4	18.0	E7101/2	E7211/2
1/2	14	21.34	100	35	22.7	17.5	13.1	16	4	18.0	E7101/2NO7	
3/4	14	26.67	105	35	24.4	23.0	17.2	17	5	23.0	E7103/4	E7213/4
3/4	14	26.67	105	35	24.4	23.0	17.2	17	5	23.0	E7103/4NO7	
1"	11.5	33.40	115	43	29.4	28.6	21.4	21	5	29.0	E7101	E7211
1.1/4	11.5	42.16	125	43	27.7	33.3	25.0	24	5	38.0	E7101.1/4	
1.1/2	11.5	48.26	135	43	28.9	38.1	28.6	25	7	44.0	E7101.1/2	
2"	11.5	60.33	145	43	26.6	47.6	35.7	29	7	56.0	E7102	

E711

NPT

ANSI
B94.9

Normal



1.5XD

HSS

C
2-3



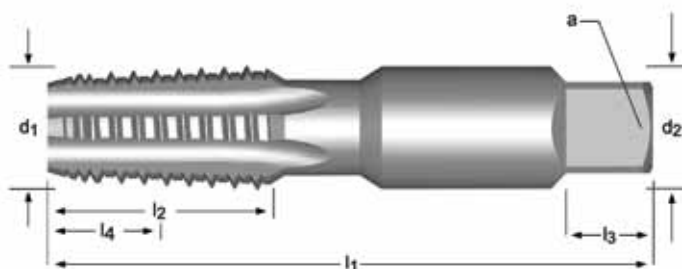
E711

- NPT strojní závitník, přerušovaný
- NPT Машинные метчики, с шахматным расположением зубьев
- NPT Gwintownik maszynowy z przerywanym nakrojem, Prosty Rowek Wiórowy
- NPT Strojový závitník, prerušovaný

E711

1.3 1.4

1.1 1.2 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.2 7.3 7.4 8.1



E711



1/8 - 1.1/2

NPT	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ Ø mm	∇ a mm	l ₃ mm	z		E711
1/8	27	10.29	70	19	11.9	11.1	8.3	10	5	8.5	E7111/8
1/4	18	13.72	75	27	17.6	14.3	10.7	11	5	11.0	E7111/4
3/8	18	17.15	80	27	19.5	17.8	13.5	13	5	14.5	E7113/8
1/2	14	21.33	100	35	22.7	17.5	13.1	16	5	18.0	E7111/2
3/4	14	26.67	105	35	24.4	23.0	17.2	17	5	23.0	E7113/4
1"	11.5	33.40	115	43	29.4	28.6	21.4	21	5	29.0	E71111
1.1/2	11.5	48.26	135	43	28.9	38.1	28.6	25	7	44.0	E7111.1/2

E653

NPT

ANSI

Normal



1.5XD

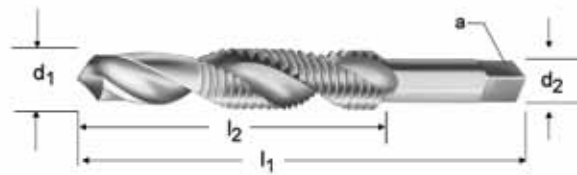
HSS



- NPT Závítňik kombi
- NPT Комбинированные метчки Спиральная стружечная канавка 27°
- NPT Wiertło/gwintownik skrętny 27°
- NPT Závítňik kombi

E653

E653 • 1.1 1.2 1.3 1.4 3.2 6.2 6.3 7.1 7.2 8.1



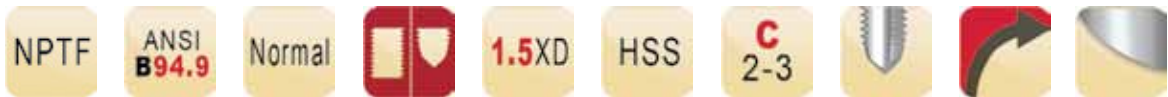
E653



1/8 - 1"

NPT	TPI	d ₁ nom Inch	l ₁ Inch	l ₂ Inch	d ₂ Ø Inch	∠ a Inch	z	E653
1/8	27	0.3346	2.7/8	3/4	0.4370	0.3280	2	E6531/8
1/4	18	0.4331	3.5/16	1.1/16	0.5620	0.4210	2	E6531/4
3/8	18	0.5709	3.1/2	1.1/16	0.7000	0.5310	2	E6533/8
1/2	14	0.7087	4.3/8	1.3/8	0.6870	0.5150	2	E6531/2
3/4	14	0.9055	4.9/16	1.3/8	0.9060	0.6790	2	E6533/4
1"	11.5	1.1417	5.3/8	1.3/4	1.1250	0.8430	2	E6531

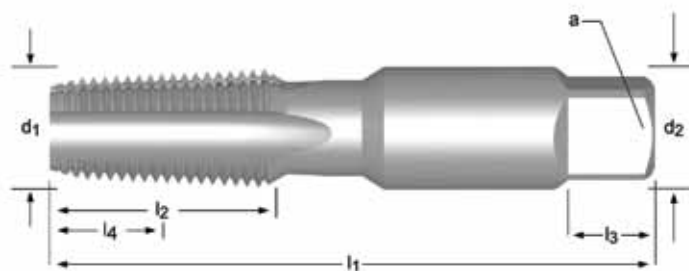
E712



- NPTF Závítník strojní
- NPTF Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- NPTF Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- NPTF Strojový závitník

E712

E712	▪	1.3	1.4									
	•	1.1	1.2	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	6.2	7.3	7.4	8.1

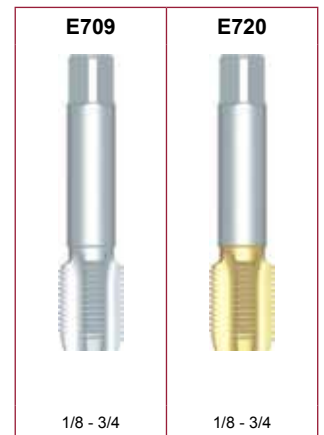
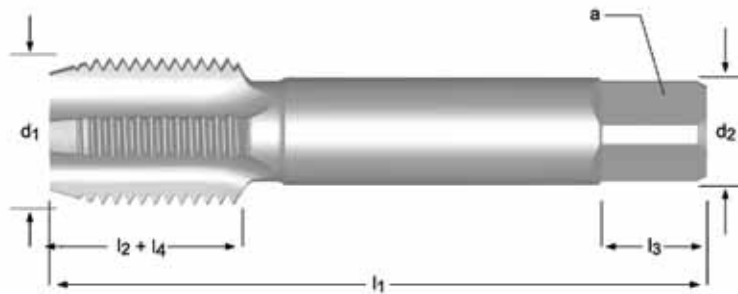


NPTF	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ Ø mm	∠ a mm	l ₃ mm	z	↔	E712
1/16	27	7.94	65	17	11.7	8.1	6.0	8	4	6.20	E7121/16
1/8	27	10.29	70	19	11.9	11.1	8.3	10	4	8.40	E7121/8
1/4	18	13.72	75	27	17.6	14.3	10.7	11	4	10.90	E7121/4
3/8	18	17.15	80	27	19.5	17.8	13.5	13	4	14.25	E7123/8
1/2	14	21.34	100	35	22.7	17.5	13.1	16	4	17.75	E7121/2
3/4	14	26.67	105	35	24.4	23.0	17.2	17	5	23.00	E7123/4
1"	11.5	33.40	115	43	29.4	28.6	21.4	21	5	29.00	E7121
1.1/4	11.5	42.16	125	43	27.7	33.4	24.9	23	5	37.75	E7121.1/4

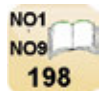


- E709**
- NPSF strojní závitník
 - NPSF Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- E720**
- NPSF Gwintowniki maszynowe, Prosty Rowek Wiórowy
 - NPSF Strojový závitník

E709	▪	1.3	1.4									
	•	1.1	1.2	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	6.2	7.3	7.4	8.1
E720	▪	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	3.4					
	•	1.1	1.2	1.5	6.2	7.3	7.4	8.1				



NPSF	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ Ø mm	a mm	l ₃ mm	z		E709	E720
1/8	27	10.29	70	19	19	11.1	8.3	10	4	8.70	E7091/8	E7201/8NO3
1/4	18	13.72	75	27	27	14.3	10.7	11	4	11.30	E7091/4	E7201/4NO3
3/8	18	17.15	80	27	27	17.8	13.5	13	4	14.75	E7093/8	E7203/8NO3
1/2	14	21.34	100	35	-	17.5	13.1	16	4	18.25	E7091/2	E7201/2NO3
3/4	14	26.67	105	35	-	23.0	17.2	17	5	23.50	E7093/4	E7203/4NO3



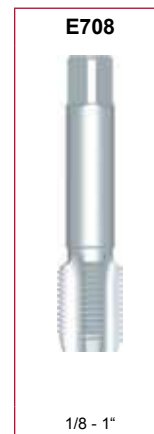
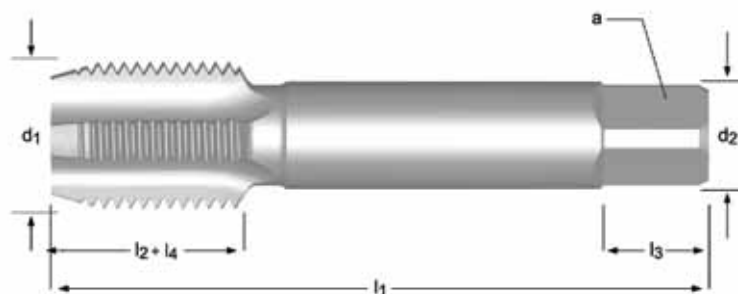
E708



- NPSM strojní závitník
- NPSM Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- NPSM Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- NPSM Strojový závitník

E708

E708	▪	1.3	1.4									
	•	1.1	1.2	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	6.2	7.3	7.4	8.1



NPSM	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		E708
1/8	27	10.29	70	19	19	11.1	8.3	10	4	9.1	E7081/8
1/4	18	13.72	75	27	27	14.3	10.7	11	4	12.0	E7081/4
3/8	18	17.15	80	27	27	17.8	13.5	13	4	15.5	E7083/8
1/2	14	21.33	100	35	-	17.5	13.1	16	4	19.0	E7081/2
3/4	14	26.67	105	35	-	23.0	17.2	17	5	24.5	E7083/4
1"	11.5	33.40	115	43	-	28.6	21.4	21	5	30.5	E7081

E243

PG

DIN
40432

Normal



1.5XD

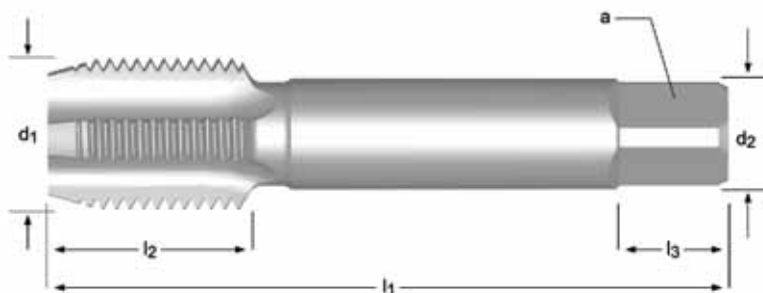
HSS



- PG strojní závitník
- PG Машинные метчики Прямая стружечная канавка
- PG Gwintownik maszynowy, Prosty Rowek Wiórowy
- PG Strojový závitník

E243

E243 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 6.2 6.3 7.2 7.3 8.2



E243



No.7 - No.36

PG	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		E243
7	20	12.5	70	22	9.0	7.0	10	4	11.4	E243PG7NO2
7	20	12.5	70	22	9.0	7.0	10	4	11.4	E243PG7NO3
9	18	15.2	70	22	12.0	9.0	12	4	13.9	E243PG9NO2
9	18	15.2	70	22	12.0	9.0	12	4	13.9	E243PG9NO3
11	18	18.6	80	22	14.0	11.0	14	4	17.25	E243PG11NO2
11	18	18.6	80	22	14.0	11.0	14	4	17.25	E243PG11NO3
13.5	18	20.4	80	22	16.0	12.0	15	4	19	E243PG13.5NO2
13.5	18	20.4	80	22	16.0	12.0	15	4	19	E243PG13.5NO3
16	18	22.5	80	22	18.0	14.5	17	4	21.25	E243PG16NO2
16	18	22.5	80	22	18.0	14.5	17	4	21.25	E243PG16NO3
21	16	28.3	90	22	22.0	18.0	21	4	27	E243PG21NO2
21	16	28.3	90	22	22.0	18.0	21	4	27	E243PG21NO3
29	16	37.0	100	25	28.0	22.0	25	6	35.5	E243PG29NO2
29	16	37.0	100	25	28.0	22.0	25	6	35.5	E243PG29NO3
36	16	47.0	140	32	36.0	29.0	32	6	45.5	E243PG36NO2
36	16	47.0	140	32	36.0	29.0	32	6	45.5	E243PG36NO3

NO1
NO9
198

L110

- Vratidla pro očka
- Воротки для круглых плашек
- Uchwyt do narzynek
- Vrátidla na zavítovacie očka

L120
309



L110



16.00 - 4"

Nr.	Ø x H	L110
1"	16 x 5	L1101
2a	20 x 5	L1102A
2b	20 x 7	L1102B
3	25 x 9	L1103
4"	30 x 11	L1104
5	38 x 14	L1105
5f	38 x 10	L1105F
6	45 x 18	L1106
6f	45 x 14	L1106F
7	55 x 22	L1107
7f	55 x 16	L1107F
8	65 x 25	L1108
8f	65 x 18	L1108F
9	75 x 30	L1109
9f	75 x 20	L1109F
10	90 x 36	L11010
10f	90 x 22	L11010F
	13/16 x 1/4	L11013/16
	1 x 3/8	L1101INCH
	1.5/16 x 7/16	L1101.5/16
	1.1/2 x 1/2	L1101.1/2
	2 x 5/8	L1102INCH
	2.1/4 x 11/16	L1102.1/4
	3 x 7/8	L1103INCH
	4 x 1	L1104INCH

L111

- Vratidlo pro závitníky
- Регулируемые воротки для метчиков
- Nastawny uchwyt do gwintowników
- Vratidlo pre závitníky

L120
309

	☑	L111
Nr.		
0	2.0 - 5.0	L111NO0
1	2.1 - 8.0	L111NO1
2	4.9 - 12.0	L111NO2
3	5.5 - 16.0	L111NO3
4	11.0 - 24.0	L111NO4
5	16.0 - 32.0	L111NO5
BT1	1.0 - 6.5	L111BT1
BT2	1.0 - 10.0	L111BT2

L119

- Metrické závitníky, kovová krabice A=typy v sadě, B=počet v sadě, M=rozměry závitníky v sadě
- Набор метрических метчиков A=тип в наборе, B=кол-во в наборе, M=размеры метчиков в наборе
- Zestaw Metrycznych Gwintowników maszynowych A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. M=Średnice Gwintowników występujących w zestawie
- Metrické závitníky, kovová krabica A=typy v sade, B=počet v sade, M=rozmery závitníkov v sade



Nr.	A	B	M	L119
Nr.17	E100	21	E100M3NO3, E100M3NO4, E100M3NO5, E100M4NO3, E100M4NO4, E100M4NO5, E100M5NO3, E100M5NO4, E100M5NO5, E100M6NO3, E100M6NO4, E100M6NO5, E100M8NO3, E100M8NO4, E100M8NO5, E100M10NO3, E100M10NO4, E100M10NO5, E100M12NO3, E100M12NO4, E100M12NO5	L11917

L126

- Závítník kombi sada
 - Комбинированный набор метчиков
 - Zestaw wiertło/gwintownik
 - Závítník kombi sada
- A=typy v sadě, B=počet v sadě, M=rozměry závítníky v sadě
 A=тип в наборе, B=кол-во в наборе, M=размеры метчиков в наборе
 A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie.
 M=Średnice Gwintowników występujących w zestawie
 A=typy v sade, B=počet v sade, M=rozmary závítníkov v sade



Nr.	A	B	M	L126
650	E650	6	E650M4, E650M5, E650M6, E650M8, E650M10, E650M12	L126650

L113

- ISO sada vrták-závitník
- ISO Набор сверл-метчиков
- ISO zestawie gwintowników i wiertel
- ISO Sada vrták závitník

A=typy v sadě, B=počet v sadě, M=rozměry závitníky v sadě, D= rozměry vrták v sadě

A=тип в наборе, B=кол-во в наборе, M=размеры метчиков в наборе

D= Диаметры сверл в наборе

A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. M=Średnice Gwintowników występujących w zestawie

D= Średnice wiertel występujących w zestawie

A=typy v sade, B=počet v sade, M=rozmery závitníkov v sade, D= rozmery vrtákov v sade



Nr.	A	B	M	D	L113
Nr.201	E000 + A002	14	E000M3, E000M4, E000M5, E000M6, E000M8, E000M10, E000M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	L113201
Nr.202	E001 + A002	14	E001M3, E001M4, E001M5, E001M6, E001M8, E001M10, E001M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	L113202
Nr.203	E002 + A002	14	E002M3, E002M4, E002M5, E002M6, E002M8, E002M10, E002M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	L113203
Nr.204	E003 + A002	14	E003M3, E003M4, E003M5, E003M6, E003M8, E003M10, E003M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	L113204

L114

- DIN sada vrták-závitníků
- DIN Набор сверл-метчиков
- DIN Zestaw gwintowników i wiertel
- DIN Sada vrták závitník

A=typy v sadě, B=počet v sadě, M=rozměry závitníky v sadě, D= rozměry vrtak v sadě

A=тип в наборе, B=кол-во в наборе, M=размеры метчиков в наборе

D= Диаметры сверл в наборе

A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. M=Średnice Gwintowników występujących w zestawie

D= Średnice wiertel występujących w zestawie

A=typy v sade, B=počet v sade, M=rozmary závitníkov v sade, D= rozmery vrtákov v sade



Nr.	A	B	M	D	L114
Nr.301	EP006H + A002	14	EP00M3, EP00M4, EP00M5, EP00M6, EP00M8, EP00M10, EP00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	L114301
Nr.302	EX006H + A002	14	EX00M3, EX00M4, EX00M5, EX00M6, EX00M8, EX00M10, EX00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	L114302
Nr.303	E297 + A002	14	E297M3, E297M4, E297M5, E297M6, E297M8, E297M10, E297M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	L114303 ³⁾⁴⁾
Nr.304	E298 + A002	14	E298M3, E298M4, E298M5, E298M6, E298M8, E298M10, E298M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	L114304 ³⁾⁴⁾
Nr.305	E238 + A108	14	E238M3, E238M4, E238M5, E238M6, E238M8, E238M10, E238M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2	L114305 ³⁾⁵⁾
Nr.306	E240 + A108	14	E240M3, E240M4, E240M5, E240M6, E240M8, E240M10, E240M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2	L114306 ³⁾⁵⁾

³⁾ Do vyprodání skladu dodáváno v HSS-E / Поставляется в HSS-E пока новые позиции доступны на складе / Do wyczerpania obecných zapasów magazynowych dostępny ze stali HSS-E / Do vyprzedania skladu dodawané v HSS-E

⁴⁾ závitník žlutý Shark / Метчики серии Yellow Shark / Gwintownik maszynowy, Żółty Shark / závitník žltý Shark

⁵⁾ závitník modrý Shark / Метчики серии Blue Shark / Gwintownik maszynowy, Niebieski Shark / závitník modrý Shark

L115

- Sada vrták-závitník dle normy
- Набор сверл-метчиков
- Zestaw gwintowników i wiertel DIN
- Sada vrták-závitník podľa normy

A=typy v sadě, B=počet v sadě, M=rozměry závitníky v sadě, D= rozměry vrtak v sadě
 A=тип в наборе, B=кол-во в наборе, M=размеры метчиков в наборе
 D= Диаметры сверл в наборе
 A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. M=Średnice Gwintowników występujących w zestawie
 D= Średnice wiertel występujących w zestawie
 A=typy v sade, B=počet v sade, M=rozmary závitníkov v sade, D= rozmary vrtákov v sade



Nr.	A	B	M	D	L115
Nr.100	E500 + A022	21	E500M3NO2, E500M3NO3, E500M4NO2, E500M4NO3, E500M5NO2, E500M5NO3, E500M6NO2, E500M6NO3, E500M8NO2, E500M8NO3, E500M10NO2, E500M10NO3, E500M12NO2, E500M12NO3	A0222.5, A0223.3, A0224.2, A0225.0, A0226.8, A0228.5, A02210.2	L115100
Nr.101	E500 + A002	14	E500M3NO3, E500M4NO3, E500M5NO3, E500M6NO3, E500M8NO3, E500M10NO3, E500M12NO3	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	L115101

L120

- Závítovací sada, kovová krabice
- Набор инструментов для резьбы
- Zestaw do gwintowania ręcznego - metalowa kaseta
- Závítovacia sada, kovová krabica

A=typy v sadě, B= No. in Set, B=počet v sadě, M=rozměry závitníky v sadě, F= rozměry očka v sadě, L111 - v sadě, L110 - v sadě

A=тип в наборе, B=кол-во в наборе, M=размеры метчиков в наборе, F= Диаметры плашек в наборе, L111= Воротки метчиков в наборе, L110= Плашки в наборе

A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. M=Średnice Gwintownika występujących w zestawie. F= Średnice narzynek występujący w zestawie.. L111= Uchwyty do gwintowników występujący w zestawie.

L110= Uchwyty do narzynek występujący w zestawie.

A=typy v sade, B=počet v sadě, M=rozmetry závitníkov v sade, F= rozmery očiek v sade, L111 - v sade, L110 - v sade



Set

Nr.	A	B	M	F	L111	L110	L120
Nr.21	E100 + F100 + L111 + L110	21	E100M3NO8, E100M4NO8, E100M5NO8, E100M6NO8, E100M8NO8, E100M10NO8, E100M12NO8	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12	L111NO1, L111NO2	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105	L12021
Nr.30	E100 + F100 + L111 + L110	30	E100M3NO8, E100M4NO8, E100M5NO8, E100M6NO8, E100M8NO8, E100M10NO8, E100M12NO8, E100M14NO8, E100M16NO8, E100M18NO8, E100M20NO8	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12, F100M14, F100M16, F100M18, F100M20	L111NO1, L111NO3	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105, L1106	L12030
HS-2M	E500 + F300 + L111 + L110	23	E500M2NO1, E500M2NO3, E500M2.5NO1, E500M2.5NO3, E500M3NO1, E500M3NO3, E500M3.5NO1, E500M3.5NO3, E500M4NO1, E500M4NO3, E500M5NO1, E500M5NO3, E500M6NO1, E500M6NO3	F300M2X13/16, F300M2.5X13/16, F300M3X13/16, F300M3.5X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16	L111BT1	L11013/16	L1202M
HS-4M	E500 + F300 + L111 + L110	32	E500M5NO1, E500M5NO3, E500M6NO1, E500M6NO3, E500M7NO1, E500M7NO3, E500M8NO1, E500M8NO3, E500M9NO1, E500M9NO3, E500M10NO1, E500M10NO3, E500M11NO1, E500M11NO3, E500M12NO1, E500M12NO3	F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16, F300M10X1.5/16, F300M11X1.5/16, F300M12X1.5/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16	L111BT2	L11013/16, L1101.5/16	L1204M

Nr.	A	B	M	F	L111	L110	L120
HS-8M	E500 + F300 + L111 + L110	17	E500M2NO1, E500M2NO3, E500M3NO1, E500M3NO3, E500M4NO1, E500M4NO3, E500M5NO1, E500M5NO3, E500M6NO1, E500M6NO3	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16	L111BT1	L11013/16	L1208M
HS-10M	E500 + F300 + L111 + L110	27	E500M3NO1, E500M3NO3, E500M4NO1, E500M4NO3, E500M5NO1, E500M5NO3, E500M6NO1, E500M6NO3, E500M7NO1, E500M7NO3, E500M8NO1, E500M8NO3, E500M9NO1, E500M9NO3, E500M10NO1, E500M10NO3	F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1	L111BT2	L11013/16, L1101INCH	L12010M
HS-12M	E500 + F300 + L111 + L110	35	E500M2NO1, E500M2NO3, E500M3NO1, E500M3NO3, E500M4NO1, E500M4NO3, E500M5NO1, E500M5NO3, E500M6NO1, E500M6NO3, E500M7NO1, E500M7NO3, E500M8NO1, E500M8NO3, E500M9NO1, E500M9NO3, E500M10NO1, E500M10NO3, E500M12NO1, E500M12NO3	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16	L111BT1, L111BT2	L11013/16, L1101INCH, L1101.5/16	L12012M
HS-14M	E500 + F300 + L111 + L110	34	E500M6NO1, E500M6NO3, E500M7NO1, E500M7NO3, E500M8NO1, E500M8NO3, E500M9NO1, E500M9NO3, E500M10NO1, E500M10NO3, E500M12NO1, E500M12NO3, E500M14NO1, E500M14NO3, E500M16NO1, E500M16NO3, E500M18NO1, E500M18NO3, E500M20NO1, E500M20NO3	F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16, F300M14X1.5/16, F300M16X1.1/2, F300M18X1.1/2, F300M20X1.1/2	L111NO2	L1101INCH, L1101.5/16, L1101.1/2	L12014M
HS-30UNC	E515 + F320 + L111 + L110	18	E5151/2NO1, E5151/2NO3, E5151/4NO1, E5151/4NO3, E5155/16NO1, E5155/16NO3, E5153/8NO1, E5153/8NO3, E5157/16NO1, E5157/16NO3	F3201/4X1, F3205/16X1, F3207/16X1.5/16, F3203/8X1, F3201/2X1.5/16	L111BT2	L1101INCH, L1101.5/16	L12030UNC
HS-32UNC	E515 + F320 + L111 + L110	27	E5151/2NO1, E5151/2NO3, E5151/4NO1, E5151/4NO3, E5155/16NO1, E5155/16NO3, E5153/8NO1, E5153/8NO3, E5157/16NO1, E5157/16NO3, E5155/8NO1, E5155/8NO3, E5153/4NO1, E5153/4NO3	F3201/4X1, F3205/16X1, F3207/16X1.5/16, F3203/8X1, F3207/16X1.1/2, F3201/2X1.5/16, F3201/2X1.1/2, F3205/8X1.1/2, F3203/4X1.1/2	L111BT2, L111NO2	L1101INCH, L1101.1/2	L12032UNC
HS-24UNF	E524 + F330 + L111 + L110	18	E5241/2NO1, E5241/2NO3, E5241/4NO1, E5241/4NO3, E5245/16NO1, E5245/16NO3, E5243/8NO1, E5243/8NO3, E5247/16NO1, E5247/16NO3	F3301/4X1, F3305/16X1, F3307/16X1.5/16, F3303/8X1, F3301/2X1.5/16	L111BT2	L1101INCH, L1101.5/16	L12024UNF
HS-26UNF	E524 + F330 + L111 + L110	25	E5241/2NO1, E5241/2NO3, E5241/4NO1, E5241/4NO3, E5245/16NO1, E5245/16NO3, E5243/8NO1, E5243/8NO3, E5247/16NO1, E5247/16NO3, E5245/8NO1, E5245/8NO3, E5243/4NO1, E5243/4NO3	F3301/4X1, F3305/16X1, F3303/8X1, F3307/16X1.1/2, F3301/2X1.1/2, F3305/8X1.1/2, F3303/4X1.1/2	L111BT2, L111NO2	L1101INCH, L1101.1/2	L12026UNF

F100	317	F201	317
F108	317	F202	333
F110	319	F272	336
F120	321	F300	328
F130	322	F302	334
F140	323	F310	329
F150	324	F312	335
F170	325	F320	330
F180	326	F330	331
F190	327	F370	332



313 - 336



	Typ závitů	Тип резьбы	Typ Gwintu	Typ závitů
	Standard	Стандарт	Standard	Štandard
	Tolerance	Допуск	Tolerancja	Tolerancia
	Náběhy	Заборный конус	Nakrój	Náběhy
	Materiál	Материал	Materiał	Materiál
	Směr otáčení	Направление	Kierunek	Smer
	Povlak	Покрытие	Pokrycie	Povlak
■	vynikající	Основное применение	Najlepsze zastosowanie	Vynikajúce
■	dobry	Возможное применение	Dobre zastosowanie	Dobré
	Příklad 10 = řezná rychlost (m/min) +/- 10%	Пример: 10 = Скорость резания в м/мин +/- 10%	Na Przykład 10 = prędkość skrawania w metrach/ minutę +/- 10%	Príklad 10 = rýchlosť rezania (m/min) +/- 10%
	Kód	Code	Kod	Chladienie
	Rozměrová řada	Ассортимент	Zakres	Rozsah
AMG	Česky	Русский	Polski	Slovensky
1.1	magneticky měkká	Электротехническая	magnetyczna miękka	Magneticky mäkká oceľ
1.2	konstrukční uhlíkatá	Конструкционная, в том числе цементируемая	konstrukcyjna do nawęglania	Konstruktívna oceľ,uhlíková
1.3	uhlíkatá	Углеродистая нелегированная	węglowa	Uhlíková oceľ
1.4	legovaná	Легированная	stopowa	Legovaná oceľ
1.5	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná
1.6	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná
1.7	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrdená
1.8	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrdená, oceľ odolná oproti opotrebovaniu
2.1	automatová	Повышенной обрабатываемости	automatowa	Automatová nehrdzavejúca oceľ
2.2	austenitická	Аустенитная	austenityczna	Austenická
2.3	feritická+austenitická	Аустенитно-ферритная	ferytyczna+austenityczna	Feritická + austenická, feritická, martenzitická
2.4	precipitačně tvrzená	дисперсионное твердение	Utwardzane wydzieleniowo	Lamelární grafit
3.1	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Lamelární grafit
3.2	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.3	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciągliwe	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.4	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciągliwe	Titán čistý
4.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny titánu
4.2	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Zliatiny titánu
4.3	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Nikel čistý
5.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny niklu
5.2	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Zliatiny niklu
5.3	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Meď
6.1	bronz	Технически чистая	niestopowa	β-mosadz
6.2	β - mosaz, bronz	Бронзы и латуни на основе Sn	Mosiądz-β, brąz	α-mosadz
6.3	bronz mosaz	Бронзы и латуни на основе Zn	Mosiądz CuZn	Bronz vysokopevnostní
6.4	bronz vysokopevnostní	Высокопрочные бронзы	Brąz o wysokiej wytrzymałości	Al, Mg, čistý
7.1	Al, Mg, tvářené	Технически чистые	Al.,Mg, niestopowe	Al zliatiny, Si<0,5%
7.2	Al slitiny, Si<0.5%	Их сплавы, с содержанием, Si<0.5%	Al. Stopowe,Si<0,5%	Al zliatiny, Si>0,5%<10%
7.3	Al slitiny, Si>0.5%<10%	Их сплавы, с содержанием 0.5% < Si < 10%	Al. Stopowe,Si>0,5%<10%	Al zliatiny, Si>10%
7.4	Al slitiny, Si>10%	Их сплавы, с содержанием Si > 10%	Al. Stopowe,Si>10%	Zliatiny hliníka a horčíka
8.1	termosty	Термопластики	Tworzywa termoplastyczne	Termoplasty
8.2	termosty	Термоактивные	Tworzywa termoutwardzalne	Termosty
8.3	zpevněné plasty	Армированные	Zbrojone tworzywa sztuczne	Spevnené plasty
9.1	cermet (keramika)	Металлокерамика	Cermetale	Cermet (kov-keramika)
10.1	standardní grafit	Технический графит	Grafit standartowy	Grafit

M	M	M	MF	UNC	UNF	BSW	BSF	G	NPT	PG
ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568
6g	6g	6g	6g	2A	2A	Medium	Medium	Class A	Normal	Normal
1.75XP	1.75XP	2.25XP	1.75XP	1.75XP	1.75XP	1.75XP	1.75XP	1.75XP	1.75XP	1.75XP
HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS



F100	F201	F108	F110	F120	F130	F140	F150	F170	F180	F190
M2 - M42	M3 - M20	M2 - M20	M4 - M40	No.8 - 1"	No.10 - 1"	1/8 - 1"	3/16 - 1/2	1/8 - 2"	1/8 - 1"	PG7 - PG36

AMG	317	317	317	319	321	322	323	324	325	326	327	ISO
1.1	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	P 1
1.2	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	P 1
1.3	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	P 2
1.4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	P 3
1.5			4									P 4
1.6												H 1
1.7												H 3
1.8												H 4
2.1	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	M 1
2.2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	M 3
2.3			1									M 2
2.4												S 2
3.1	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	K 1
3.2	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	K 2
3.3	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	K 3
3.4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	K 4
4.1			2									S 1
4.2												S 2
4.3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	S 3
5.1	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	S 1
5.2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	S 2
5.3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	S 3
6.1	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	N 3
6.2	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	N 4
6.3	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	N 3
6.4			2									N 4
7.1	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	N 1
7.2	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	N 1
7.3	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	N 1
7.4	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	N 2
8.1	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	O
8.2	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	O
8.3	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	O
9.1												H
10.1												O

M	MF	UNC	UNF	G	M	M	MF	G
BS 1127: 1950	BS 1127: 1950	BS 1127: 1950	BS 1127: 1950	BS 1127: 1950	DIN 382	BS 1127: 1950	BS 1127: 1950	DIN 382
					6g	6g	6g	Class A
1.75XP	1.75XP	1.75XP	1.75XP	1.75XP	1.75XP	1.75XP	1.75XP	1.75XP
HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS



F300	F310	F320	F330	F370	F202	F302	F312	F272
M2 - M36	M3 - M30	No.4 - 1.1/4	No.4 - 1.1/2	1/8 - 1.1/2	M3 - M36	M3 - M36	M8 - M24	1/8 - 1.1/2

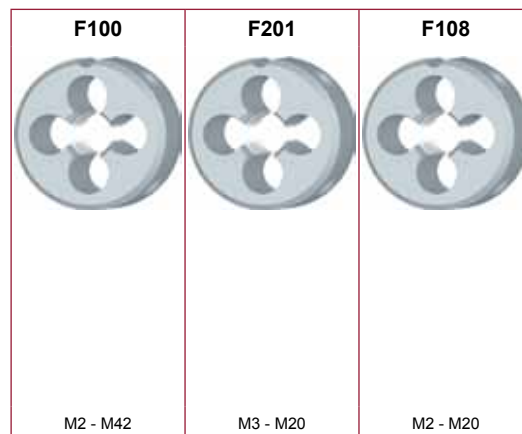
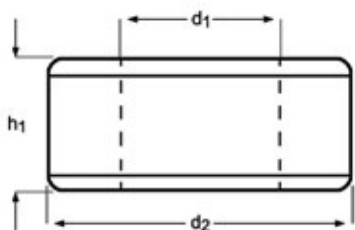
AMG	328	329	330	331	332	333	334	335	336	ISO
1.1	■8	■8	■8	■8	■8	■8	■8	■8	■8	P 1
1.2	■7	■7	■7	■7	■7	■7	■7	■7	■7	P 1
1.3	■6	■6	■6	■6	■6	■6	■6	■6	■6	P 2
1.4	■5	■5	■5	■5	■5	■5	■5	■5	■5	P 3
1.5										P 4
1.6										H 1
1.7										H 3
1.8										H 4
2.1	■4	■4	■4	■4	■4	■4	■4	■4	■4	M 1
2.2	■2	■2	■2	■2	■2	■2	■2	■2	■2	M 3
2.3										M 2
2.4										S 2
3.1	■8	■8	■8	■8	■8	■8	■8	■8	■8	K 1
3.2	■7	■7	■7	■7	■7	■7	■7	■7	■7	K 2
3.3	■6	■6	■6	■6	■6	■6	■6	■6	■6	K 3
3.4	■5	■5	■5	■5	■5	■5	■5	■5	■5	K 4
4.1										S 1
4.2										S 2
4.3	■2	■2	■2	■2	■2	■2	■2	■2	■2	S 3
5.1	■9	■9	■9	■9	■9	■9	■9	■9	■9	S 1
5.2	■2	■2	■2	■2	■2	■2	■2	■2	■2	S 2
5.3	■2	■2	■2	■2	■2	■2	■2	■2	■2	S 3
6.1	■9	■9	■9	■9	■9	■9	■9	■9	■9	N 3
6.2	■8	■8	■8	■8	■8	■8	■8	■8	■8	N 4
6.3	■7	■7	■7	■7	■7	■7	■7	■7	■7	N 3
6.4										N 4
7.1	■10	■10	■10	■10	■10	■10	■10	■10	■10	N 1
7.2	■15	■15	■15	■15	■15	■15	■15	■15	■15	N 1
7.3	■15	■15	■15	■15	■15	■15	■15	■15	■15	N 1
7.4	■10	■10	■10	■10	■10	■10	■10	■10	■10	N 2
8.1	■15	■15	■15	■15	■15	■15	■15	■15	■15	O
8.2	■10	■10	■10	■10	■10	■10	■10	■10	■10	O
8.3	■5	■5	■5	■5	■5	■5	■5	■5	■5	O
9.1										H
10.1										O

F100	M	ISO 2568	6g	1.75XP	HSS		
F201	M	ISO 2568	6g	1.75XP	HSS		
F108	M	ISO 2568	6g	2.25XP	HSS-E		

L120
309

- F100** • M Závítovací očka
- F201** • M Круглые плашки
- F108** • M Narzynka Metryczna
- F108** • M Závítovacie očka

F100; F201	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3								
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
F108	▪	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3							
	•	1.1	1.2	1.5	2.3	3.4	4.1	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.4	8.1	8.2



M	P mm	d ₂ Ø mm	h ₁ mm	F100	F201	F108
2	0.40	16	5	F100M2		F108M2
2.5	0.45	16	5	F100M2.5		F108M2.5
2.6	0.45	16	5	F100M2.6		
3	0.50	20	5	F100M3	F201M3	F108M3
3.5	0.60	20	5	F100M3.5		
4	0.70	20	5	F100M4	F201M4	F108M4
4.5	0.75	20	7	F100M4.5		
5	0.80	20	7	F100M5	F201M5	F108M5
6	1.00	20	7	F100M6	F201M6	F108M6
7	1.00	25	9	F100M7		
8	1.25	25	9	F100M8	F201M8	F108M8
9	1.25	25	9	F100M9		
10	1.50	30	11	F100M10	F201M10	F108M10
11	1.50	30	11	F100M11		
12	1.75	38	14	F100M12	F201M12	F108M12
14	2.00	38	14	F100M14	F201M14	F108M14
16	2.00	45	18	F100M16	F201M16	F108M16
18	2.50	45	18	F100M18	F201M18	F108M18
20	2.50	45	18	F100M20	F201M20	F108M20
22	2.50	55	22	F100M22		
24	3.00	55	22	F100M24		
27	3.00	65	25	F100M27		
30	3.50	65	25	F100M30		

¹⁾ bez lamače třísek / Без спиральной подточки / Bez prowadzenia / Bez lamača triesok

M	P mm	d₂ ∅ mm	h₁ mm	F100	F201	F108
33	3.50	65	25	F100M33		
36	4.00	65	25	F100M36		
39	4.00	75	30	F100M39		
42	4.50	75	30	F100M42		

F110

MF

ISO
2568

6g

1.75XP

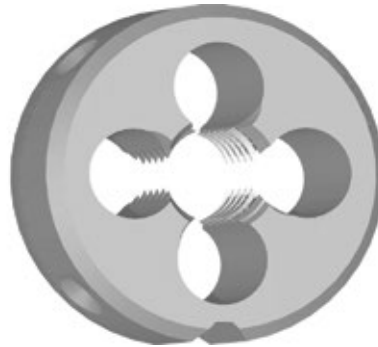
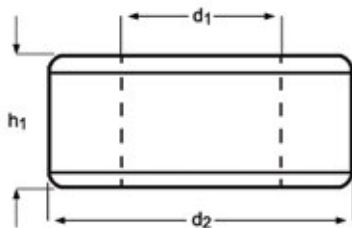
HSS



- MF Závitovací očka
- MF Круглые плашки
- MF Narzynka Drobnozwojna
- MF Závitovacie očka

F110

F110	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3						
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3



MF	P mm	d ₂ Ø mm	h ₁ mm	F110
4	0.50	20	5	F110M4X.5
5	0.50	20	5	F110M5X.5
6	0.75	20	7	F110M6X.75
7	0.75	25	9	F110M7X.75
8	0.75	25	9	F110M8X.75
8	1.00	25	9	F110M8X1.0
9	1.00	25	9	F110M9X1.0
10	0.75	30	11	F110M10X.75
10	1.00	30	11	F110M10X1.0
10	1.25	30	11	F110M10X1.25
11	1.00	30	11	F110M11X1.0
12	1.00	38	10	F110M12X1.0
12	1.25	38	10	F110M12X1.25
12	1.50	38	10	F110M12X1.5
13	1.00	38	10	F110M13X1.0
14	1.00	38	10	F110M14X1.0
14	1.25	38	10	F110M14X1.25
14	1.50	38	10	F110M14X1.5
15	1.00	38	10	F110M15X1.0
15	1.50	38	10	F110M15X1.5
16	1.00	45	14	F110M16X1.0
16	1.50	45	14	F110M16X1.5
18	1.00	45	14	F110M18X1.0
18	1.50	45	14	F110M18X1.5
20	1.00	45	14	F110M20X1.0
20	1.50	45	14	F110M20X1.5
22	1.00	55	16	F110M22X1.0
22	1.50	55	16	F110M22X1.5
24	1.00	55	16	F110M24X1.0
24	1.50	55	16	F110M24X1.5
24	2.00	55	16	F110M24X2.0
25	1.50	55	16	F110M25X1.5
26	1.50	55	16	F110M26X1.5
27	1.50	65	18	F110M27X1.5
27	2.00	65	18	F110M27X2.0
28	1.50	65	18	F110M28X1.5

MF	P mm	d₂ Ø mm	h₁ mm	F110
30	1.50	65	18	F110M30X1.5
32	1.50	65	18	F110M32X1.5
35	1.50	65	18	F110M35X1.5
36	1.50	65	18	F110M36X1.5
40	1.50	75	20	F110M40X1.5

F120

UNC

ISO
2568

2A

1.75XP

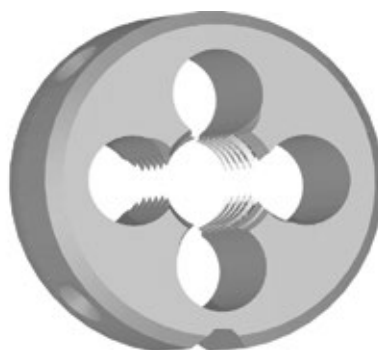
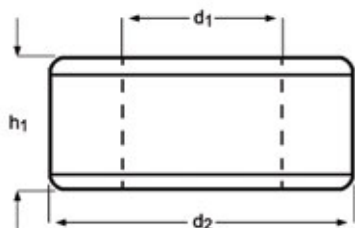
HSS



F120

- UNC Závitovací očka
- UNC Круглые плашки
- UNC Narzynka Drobnozwojna
- UNC Závitovacie očka

F120	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3								
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3		



UNC	TPI	d ₁ nom mm	d ₂ Ø mm	h ₁ mm	F120
8	32	4.17	20	7	F1208-32
10	24	4.83	20	7	F12010-24
1/4	20	6.35	20	7	F1201/4
5/16	18	7.94	25	9	F1205/16
3/8	16	9.53	30	11	F1203/8
7/16	14	11.11	30	11	F1207/16
1/2	13	12.70	38	14	F1201/2
9/16	12	14.29	38	14	F1209/16
5/8	11	15.88	45	18	F1205/8
3/4	10	19.05	45	18	F1203/4
7/8	9	22.23	55	22	F1207/8
1"	8	25.40	55	22	F1201

F130

UNF

ISO
2568

2A

1.75XP

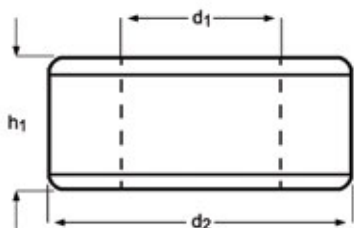
HSS



- UNF Závitovací očka
- UNF Круглые плашки
- UNF Narzynka
- UNF Závitovacie očka

F130

F130	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3						
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3



UNF	TPI	d_1 nom mm	d_2 \emptyset mm	h_1 mm	F130
10	32	4.83	20	7	F13010-32
1/4	28	6.35	20	7	F1301/4
5/16	24	7.94	25	9	F1305/16
3/8	24	9.53	30	11	F1303/8
7/16	20	11.11	30	11	F1307/16
1/2	20	12.70	38	10	F1301/2
9/16	18	14.29	38	10	F1309/16
5/8	18	15.88	45	14	F1305/8
3/4	16	19.05	45	14	F1303/4
7/8	14	22.23	55	16	F1307/8
1"	12	25.40	55	16	F1301

F140

BSW

ISO
2568

Medium

1.75XP

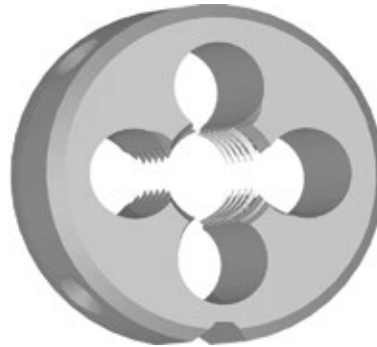
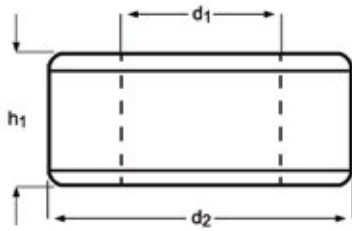
HSS



- BSW Závitovací očka
- BSW Круглые плашки
- BSW Narzynka
- BSW Závitovacie očka

F140

F140	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3							
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3	



BSW	TPI	d ₁ nom mm	d ₂ Ø mm	h ₁ mm	F140
1/8	40	3.17	20	5	F1401/8
3/16	24	4.76	20	7	F1403/16
1/4	20	6.35	20	7	F1401/4
5/16	18	7.94	25	9	F1405/16
3/8	16	9.53	30	11	F1403/8
7/16	14	11.11	30	11	F1407/16
1/2	12	12.70	38	14	F1401/2
5/8	11	15.88	45	18	F1405/8
3/4	10	19.05	45	18	F1403/4
7/8	9	22.23	55	22	F1407/8
1"	8	25.40	55	22	F1401

F150

BSF

ISO
2568

Medium

1.75XP

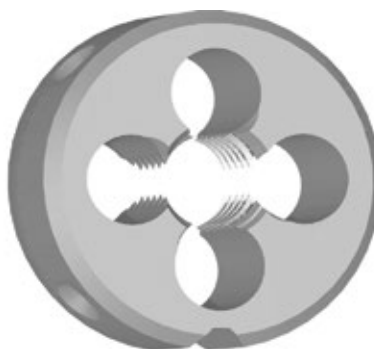
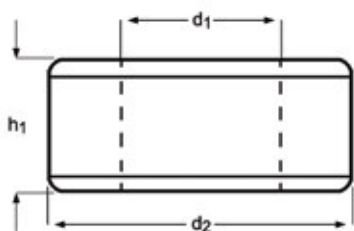
HSS



- BSF Závitovací očka
- BSF Круглые плашки
- BSF Narzynka
- BSF Závitovacie očka

F150

F150	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3						
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3



BSF	TPI	d_1 nom mm	d_2 \emptyset mm	h_1 mm	F150
3/16	32	4.76	20	7	F1503/16
1/4	26	6.35	20	7	F1501/4
5/16	22	7.94	25	9	F1505/16
3/8	20	9.53	30	11	F1503/8
7/16	18	11.11	30	11	F1507/16
1/2	16	12.70	38	10	F1501/2

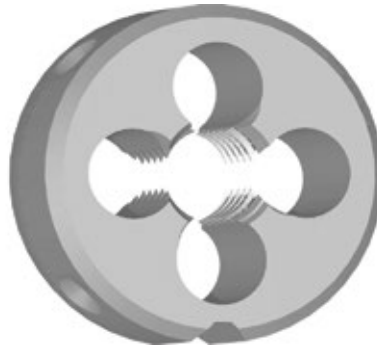
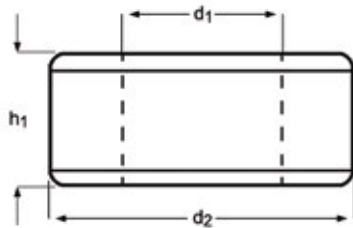
F170



- G(BSP) Závitovací očka
- G(BSP) Круглые плашки
- G(BSP) Narzynka
- G(BSP) Závitovacie očka

F170

F170	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3						
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3



G(BSP)	TPI	d ₁ nom mm	d ₂ Ø mm	h ₁ mm	F170
1/8	28	9.73	30	11	F1701/8
1/4	19	13.16	38	10	F1701/4
3/8	19	16.66	45	14	F1703/8
1/2	14	20.96	45	14	F1701/2
5/8	14	22.91	55	16	F1705/8
3/4	14	26.44	55	16	F1703/4
7/8	14	30.20	65	18	F1707/8
1"	11	33.25	65	18	F1701
1.1/8	11	37.89	75	20	F1701.1/8
1.1/4	11	41.91	75	20	F1701.1/4
1.1/2	11	47.80	90	22	F1701.1/2
2"	11	59.61	105	22	F1702

F180

NPT

ISO
2568

Normal

1.75XP

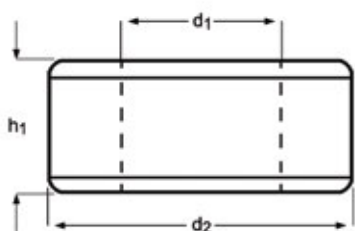
HSS



- NPT Závitovací očka
- NPT Круглые плашки
- NPT Narzynka
- NPT Závitovacie očka

F180

F180	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3						
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3



NPT	TPI	d_1 nom mm	d_2 \varnothing mm	h_1 mm	F180
1/8	27	9.49	30	11	F1801/8
1/4	18	12.49	38	14	F1801/4
3/8	18	15.93	45	14	F1803/8
1/2	14	19.77	45	18	F1801/2
3/4	14	25.12	55	22	F1803/4
1"	11.5	31.46	65	25	F1801

F190

PG

ISO
2568

Normal

1.75XP

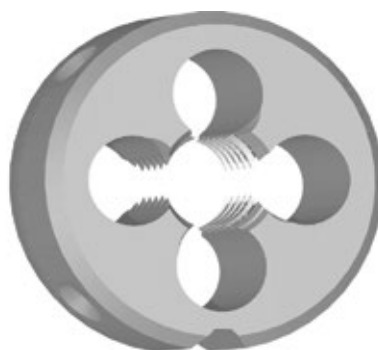
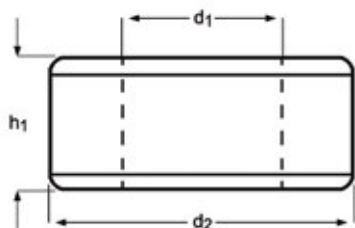
HSS



F190

- PG Závitovací očka
- PG Круглые плашки
- PG Narzynka
- PG Závitovacie očka

F190	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3							
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3	



PG	TPI	d ₁ nom mm	d ₂ Ø mm	h ₁ mm	F190
7	20	12.5	38	10	F190PG7
9	18	15.2	38	10	F190PG9
11	18	18.6	45	14	F190PG11
13.5	18	20.4	45	14	F190PG13.5
16	18	22.5	55	16	F190PG16
21	16	28.3	65	18	F190PG21
29	16	37.0	65	18	F190PG29
36	16	47.0	90	22	F190PG36

F300

M

BS
1127:
1950

1.75XP

HSS



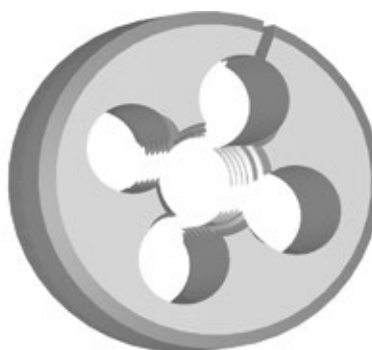
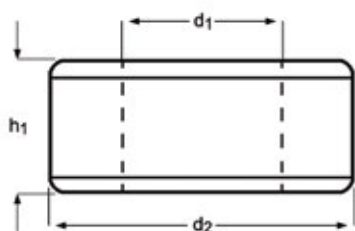
L120

309

F300

- M Závít. očka staviteľná
- M Регулируемые плашки
- M Narzynka nastawna
- M Závít. očká nastaviteľné

F300	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3						
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3



F300



M2 - M36

M	P mm	d ₂ Ø Inch	h ₁ Inch	F300
2	0.40	13/16	1/4	F300M2X13/16
2.5	0.45	13/16	1/4	F300M2.5X13/16
3	0.50	13/16	1/4	F300M3X13/16
3.5	0.60	13/16	1/4	F300M3.5X13/16
4	0.70	13/16	1/4	F300M4X13/16
5	0.80	13/16	1/4	F300M5X13/16
5	0.80	1"	3/8	F300M5X1
6	1.00	13/16	1/4	F300M6X13/16
6	1.00	1"	3/8	F300M6X1
6	1.00	1.5/16	7/16	F300M6X1.5/16
7	1.00	13/16	1/4	F300M7X13/16
7	1.00	1"	3/8	F300M7X1
8	1.25	1"	3/8	F300M8X1
8	1.25	1.5/16	7/16	F300M8X1.5/16
9	1.25	1"	3/8	F300M9X1
9	1.25	1.5/16	7/16	F300M9X1.5/16
10	1.50	1"	3/8	F300M10X1
10	1.50	1.5/16	7/16	F300M10X1.5/16
10	1.50	1.1/2	1/2	F300M10X1.1/2
11	1.50	1.5/16	7/16	F300M11X1.5/16
12	1.75	1.5/16	7/16	F300M12X1.5/16
12	1.75	1.1/2	1/2	F300M12X1.1/2
14	2.00	1.5/16	7/16	F300M14X1.5/16
14	2.00	1.1/2	1/2	F300M14X1.1/2
16	2.00	1.1/2	1/2	F300M16X1.1/2
16	2.00	2"	5/8	F300M16X2
18	2.50	1.1/2	1/2	F300M18X1.1/2
18	2.50	2"	5/8	F300M18X2
20	2.50	1.1/2	1/2	F300M20X1.1/2
20	2.50	2"	5/8	F300M20X2
22	2.50	2"	5/8	F300M22X2
24	3.00	2"	5/8	F300M24X2
27	3.00	3"	7/8	F300M27X3
30	3.50	3"	7/8	F300M30X3
36	4.00	3"	7/8	F300M36X3

F310

MF

BS
1127:
1950

1.75XP

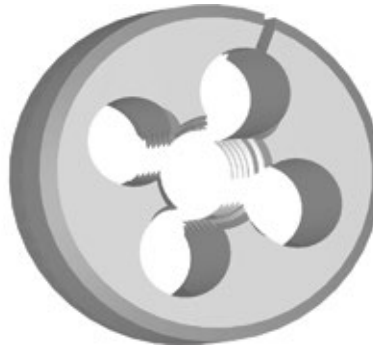
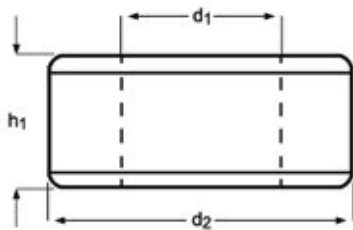
HSS



- MF Závit. očka stavitelná
- MF Регулируемые плашки
- MF Narzynka nastawna
- MF Závit. očka nastaviteľné

F310

F310	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3							
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3	



MF	P mm	d ₂ Ø Inch	h ₁ Inch	F310
3	0.35	13/16	1/4	F310M3X.35X13/16
4	0.50	13/16	1/4	F310M4X.5X13/16
4	0.75	13/16	1/4	F310M4X.75X13/16
5	0.50	13/16	1/4	F310M5X.5X13/16
5	0.90	13/16	1/4	F310M5X.9X13/16
6	0.75	13/16	1/4	F310M6X.75X13/16
8	0.75	1"	3/8	F310M8X.75X1
8	1.00	1"	3/8	F310M8X1.0X1
9	1.00	1"	3/8	F310M9X1.0X1
10	0.75	1"	3/8	F310M10X.75X1
10	1.00	1"	3/8	F310M10X1.0X1
10	1.25	1"	3/8	F310M10X1.25X1
10	1.25	1.5/16	7/16	F310M10X1.25X1.5/16
12	1.00	1.5/16	7/16	F310M12X1.0X1.5/16
12	1.25	1.5/16	7/16	F310M12X1.25X1.5/16
12	1.50	1.5/16	7/16	F310M12X1.5X1.5/16
14	1.25	1.5/16	7/16	F310M14X1.25X1.5/16
14	1.50	1.5/16	7/16	F310M14X1.5X1.5/16
16	1.00	1.1/2	1/2	F310M16X1.0X1.1/2
16	1.50	1.1/2	1/2	F310M16X1.5X1.1/2
18	1.50	1.1/2	1/2	F310M18X1.5X1.1/2
20	1.00	1.1/2	1/2	F310M20X1.0X1.1/2
20	1.50	2"	5/8	F310M20X1.5X2
20	2.00	1.1/2	1/2	F310M20X2.0X1.1/2
22	1.50	2"	5/8	F310M22X1.5X2
24	1.50	2"	5/8	F310M24X1.5X2
24	2.00	2"	5/8	F310M24X2.0X2
25	1.50	2"	5/8	F310M25X1.5X2
27	2.00	2.1/4	11/16	F310M27X2.0X2.1/4
30	2.00	2.1/4	11/16	F310M30X2.0X2.1/4

F320

UNC

BS
1127:
1950

1.75XP

HSS



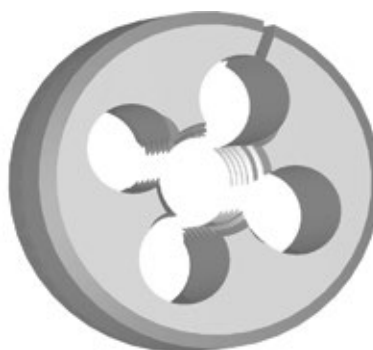
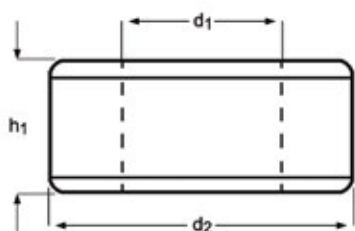
L120

309

- UNC Závit. očka staviteľná
- UNC Регулируемые плашки
- UNC Narzynka nastawna
- UNC Závit. Očká nastaviteľné

F320

F320	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3						
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3



UNC	TPI	d ₁ nom mm	d ₂ Ø Inch	h ₁ Inch	F320
4	40	2.85	13/16	1/4	F3204-40X13/16
5	40	3.18	13/16	1/4	F3205-40X13/16
6	32	3.51	13/16	1/4	F3206-32X13/16
8	32	4.17	13/16	1/4	F3208-32X13/16
8	32	4.17	1"	3/8	F3208-32X1
10	24	4.83	13/16	1/4	F32010-24X13/16
10	24	4.83	1"	3/8	F32010-24X1
12	24	5.49	13/16	1/4	F32012-24X13/16
1/4	20	6.35	13/16	1/4	F3201/4X13/16
1/4	20	6.35	1"	3/8	F3201/4X1
1/4	20	6.35	1.5/16	7/16	F3201/4X1.5/16
1/4	20	6.35	1.1/2	1/2	F3201/4X1.1/2
5/16	18	7.94	1"	3/8	F3205/16X1
5/16	18	7.94	1.1/2	1/2	F3205/16X1.1/2
3/8	16	9.53	1"	3/8	F3203/8X1
3/8	16	9.53	1.5/16	7/16	F3203/8X1.5/16
3/8	16	9.53	1.1/2	1/2	F3203/8X1.1/2
7/16	14	11.11	1.5/16	7/16	F3207/16X1.5/16
7/16	14	11.11	1.1/2	1/2	F3207/16X1.1/2
1/2	13	12.70	1.5/16	7/16	F3201/2X1.5/16
1/2	13	12.70	1.1/2	1/2	F3201/2X1.1/2
1/2	13	12.70	2"	5/8	F3201/2X2
9/16	12	14.29	1.1/2	1/2	F3209/16X1.1/2
5/8	11	15.88	1.1/2	1/2	F3205/8X1.1/2
5/8	11	15.88	2"	5/8	F3205/8X2
3/4	10	19.05	1.1/2	1/2	F3203/4X1.1/2
3/4	10	19.05	2"	5/8	F3203/4X2
7/8	9	22.23	2"	5/8	F3207/8X2
1"	8	25.40	2"	5/8	F3201X2
1.1/8	7	28.58	3"	7/8	F3201.1/8X3
1.1/4	7	31.75	3"	7/8	F3201.1/4X3

F330

UNF

BS
1127:
1950

1.75XP

HSS



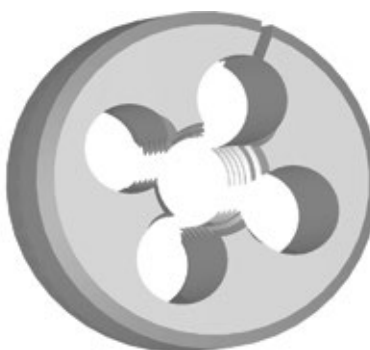
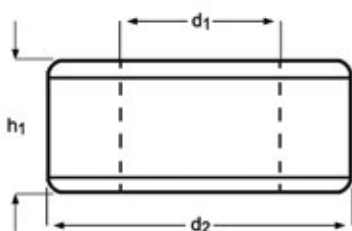
L120

309

F330

- UNF Závit. očka staviteľná
- UNF Регулируемые плашки
- UNF Narzynka nastawna
- UNF Závit. Očká nastaviteľné

F330	■	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3							
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3	



F330



No.4 - 1.1/2

UNF	TPI	d ₁ nom mm	d ₂ Ø Inch	h ₁ Inch	F330
4	48	2.85	13/16	1/4	F3304-48X13/16
5	44	3.18	13/16	1/4	F3305-44X13/16
6	40	3.51	13/16	1/4	F3306-40X13/16
8	36	4.17	13/16	1/4	F3308-36X13/16
10	32	4.83	13/16	1/4	F33010-32X13/16
10	32	4.83	1"	3/8	F33010-32X1
12	28	5.49	13/16	1/4	F33012-28X13/16
1/4	28	6.35	13/16	1/4	F3301/4X13/16
1/4	28	6.35	1"	3/8	F3301/4X1
1/4	28	6.35	1.1/2	1/2	F3301/4X1.1/2
5/16	24	7.94	1"	3/8	F3305/16X1
5/16	24	7.94	1.5/16	7/16	F3305/16X1.5/16
5/16	24	7.94	1.1/2	1/2	F3305/16X1.1/2
3/8	24	9.53	1"	3/8	F3303/8X1
3/8	24	9.53	1.5/16	7/16	F3303/8X1.5/16
3/8	24	9.53	1.1/2	1/2	F3303/8X1.1/2
7/16	20	11.11	1"	3/8	F3307/16X1
7/16	20	11.11	1.5/16	7/16	F3307/16X1.5/16
7/16	20	11.11	1.1/2	1/2	F3307/16X1.1/2
1/2	20	12.70	1.5/16	7/16	F3301/2X1.5/16
1/2	20	12.70	1.1/2	1/2	F3301/2X1.1/2
9/16	18	14.29	1.5/16	7/16	F3309/16X1.5/16
9/16	18	14.29	1.1/2	1/2	F3309/16X1.1/2
5/8	18	15.88	1.1/2	1/2	F3305/8X1.1/2
5/8	18	15.88	2"	5/8	F3305/8X2
3/4	16	19.05	1.1/2	1/2	F3303/4X1.1/2
3/4	16	19.05	2"	5/8	F3303/4X2
7/8	14	22.23	2"	5/8	F3307/8X2
1"	12	25.40	2"	5/8	F3301X2
1.1/8	12	28.58	3"	7/8	F3301.1/8X3
1.1/4	12	31.75	3"	7/8	F3301.1/4X3
1.1/2	12	38.10	3"	7/8	F3301.1/2X3

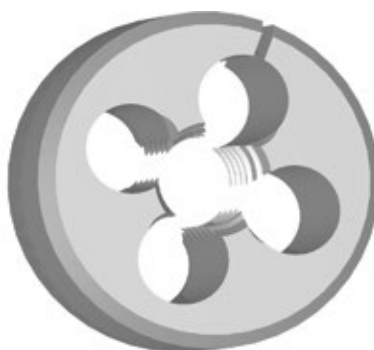
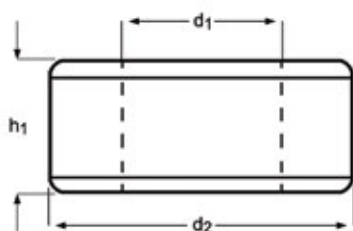
F370



- G(BSP) Závit. očka staviteľná
- G(BSP) Регулируемые плашки
- G(BSP) Narzynka nastawna
- G(BSP) Závit. očka nastaviteľné

F370

F370	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3					
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2



G(BSP)	TPI	d ₁ nom mm	d ₂ Ø Inch	h ₁ Inch	F370
1/8	28	9.73	1"	3/8	F3701/8X1
1/4	19	13.16	1.5/16	7/16	F3701/4X1.5/16
3/8	19	16.66	1.1/2	1/2	F3703/8X1.1/2
1/2	14	20.96	2"	5/8	F3701/2X2
5/8	14	22.91	2"	5/8	F3705/8X2
3/4	14	26.44	2"	5/8	F3703/4X2
7/8	14	30.20	2.1/4	11/16	F3707/8X2.1/4
1"	11	33.25	2.1/4	11/16	F3701X2.1/4
1.1/4	11	41.91	3"	7/8	F3701.1/4X3
1.1/2	11	47.80	4"	1"	F3701.1/2X4

F202

M

DIN
382

6g

1.75XP

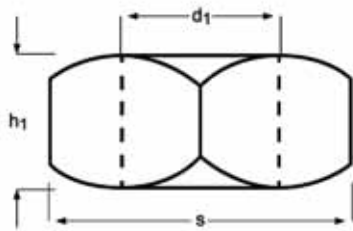
HSS



- M Očka maticová
- M Шестигранные плашки
- M Narzynka sześciokątna
- M Očká maticové

F202

F202	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3						
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3



F202



M3 - M36

M	P mm	S mm	h ₁ mm	F202
3	0.50	19	5	F202M3
4	0.70	19	5	F202M4
5	0.80	19	7	F202M5
6	1.00	19	7	F202M6
7	1.00	22	9	F202M7
8	1.25	22	9	F202M8
10	1.50	27	11	F202M10
12	1.75	36	14	F202M12
14	2.00	36	14	F202M14
16	2.00	41	18	F202M16
18	2.50	41	18	F202M18
20	2.50	41	18	F202M20
22	2.50	50	22	F202M22
24	3.00	50	22	F202M24
27	3.00	60	25	F202M27
30	3.50	60	25	F202M30
36	4.00	60	25	F202M36

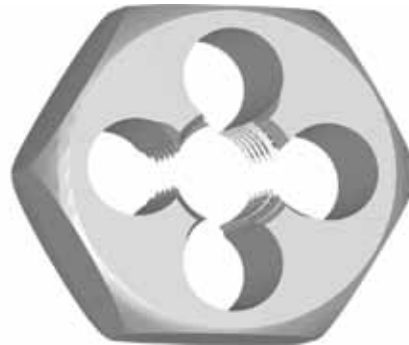
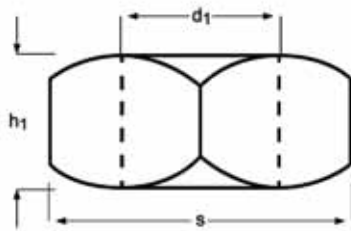
F302



- M Očka maticová
- M Шестигранные плашки
- M Narzędzia sześciokątne
- M Očká maticové

F302

F302	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3						
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3



M	P mm	S decimal Inch	h ₁ Inch	F302
3	0.50	0.7100	1/4	F302M3
4	0.70	0.7100	1/4	F302M4
5	0.80	0.7100	1/4	F302M5
6	1.00	0.7100	1/4	F302M6
7	1.00	0.8200	5/16	F302M7
8	1.25	0.8200	5/16	F302M8
10	1.50	0.9200	3/8	F302M10
11	1.50	1.0100	7/16	F302M11
12	1.75	1.1000	1/2	F302M12
14	2.00	1.3000	5/8	F302M14
16	2.00	1.3000	5/8	F302M16
18	2.50	1.4800	11/16	F302M18
20	2.50	1.4800	11/16	F302M20
22	2.50	1.6700	13/16	F302M22
24	3.00	2.0500	15/16	F302M24
27	3.00	2.2200	1.1/16	F302M27
30	3.50	2.2200	1.1/16	F302M30
33	3.50	2.5800	1.1/8	F302M33
36	4.00	2.7600	1.1/4	F302M36

F312

MF

BS
1127:
1950

6g

1.75XP

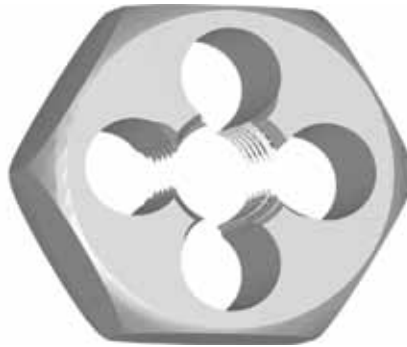
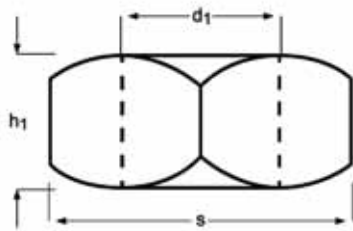
HSS



- MF Očka maticová
- MF Шестигранные плашки
- MF Narzynka drobnozwojna sześciokątna
- MF Očka maticové

F312

F312	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3						
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3



F312



M8 - M24

MF	P mm	S decimal Inch	h ₁ Inch	F312
8	0.75	0.8200	5/16	F312M8X.75
8	1.00	0.8200	5/16	F312M8X1.0
10	1.00	0.9200	3/8	F312M10X1.0
10	1.25	0.9200	3/8	F312M10X1.25
12	1.00	1.0100	7/16	F312M12X1.0
12	1.25	1.0100	7/16	F312M12X1.25
12	1.50	1.0100	7/16	F312M12X1.5
14	1.50	1.3000	5/8	F312M14X1.5
16	1.50	1.3000	5/8	F312M16X1.5
18	1.50	1.4800	11/16	F312M18X1.5
20	1.50	1.4800	11/16	F312M20X1.5
22	1.50	1.6700	13/16	F312M22X1.5
24	1.50	2.0500	15/16	F312M24X1.5
24	2.00	2.0500	15/16	F312M24X2.0

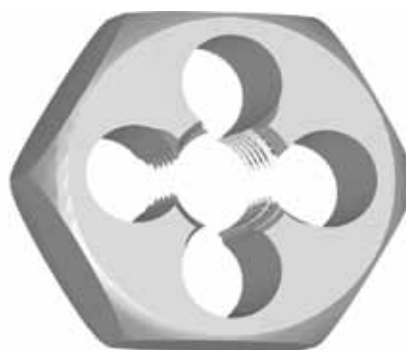
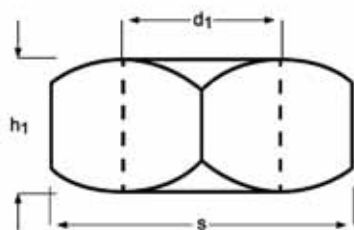
F272



- G(BSP) Závitové očko / závitová kruhová čelist - matice
- G(BSP) Шестигранные плашки
- G(BSP) Narzynka sześciokątna
- G(BSP) Závitové očko / závitová kruhová čelist' - matica

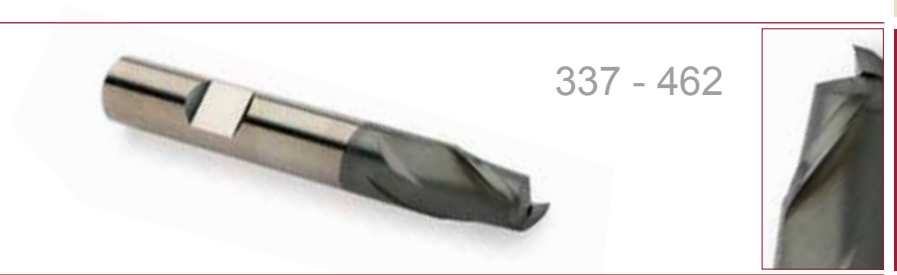
F272

F272	▪	1.1	1.2	1.3	3.1	3.2	3.3	7.1	7.2	7.3						
	•	1.4	2.1	2.2	3.4	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.4	8.1	8.2	8.3



G(BSP)	TPI	d ₁ nom mm	S mm	h ₁ mm	F272
1/8	28	9.73	27	11	F2721/8
1/4	19	13.16	36	10	F2721/4
3/8	19	16.66	41	14	F2723/8
1/2	14	20.96	41	14	F2721/2
3/4	14	26.44	60	18	F2723/4
1"	11	33.25	60	18	F2721
1.1/4	11	41.91	70	20	F2721.1/4
1.1/2	11	47.80	85	22	F2721.1/2

C110	404	C346	417	C800	439	D200	452
C122	416	C352	412	C801	442	D400	461
C123	406	C353	409	C810	440	D402	462
C126	404	C358	414	C820	444	D420	461
C135	408	C359	425	C822	443	D422	462
C139	406	C365	426	C825	441	D745	454
C159	413	C367	411	C830	448	D747	456
C166	424	C400	434	C831	449	D750	460
C167	415	C403	435	C835	447	D751	460
C169	413	C407	431	C837	446	D752	459
C246	420	C413	434	C903	419	D753	459
C247	420	C428	429	C907	418	D763	452
C273	422	C429	435	C908	431		
C295	422	C492	430	C920	419		
C299	418	C500	436	C921	433		
C305	412	C503	436	C922	428		
C306	409	C505	437	C944	432		
C324	427	C511	438	C948	432		
C333	425	C700	451				
C336	414	C710	450				



S216	372	S524	383	S714	362	S804HB	368
S217	374	S525	378	S715	363	S812HA	356
S218	375	S526	379	S717	374	S812HB	356
S219	369	S527	380	S718	375	S813HA	358
S225	378	S529	394	S739	402	S813HB	358
S226	379	S531	395	S740	402	S814HA	370
S227	380	S533	396	S741	402	S814HB	370
S229	391	S534	398	S761	376	S902	360
S231	392	S535	399	S763	386	S903	361
S233	393	S536	390	S765	381	S904	373
S260	376	S610	366	S766	377	S922	360
S262	387	S611	367	S767	389	S933	361
S264	382	S612	371	S802HA	355	S944	373
S501	397	S629	401	S802HB	355	S991	403
S511	400	S637	364	S803HA	357		
S521	384	S638	365	S803HB	357		
S523	385	S710	359	S804HA	368		

Materiál	Материал	Materiał	Materiál
Použití	Применение	Zastosowanie	Použitie
Typ	Тип	Typ	Typ
Zuby (z)	Кол-во зубьев	Ilość ostrzy	Zuby (z)
Hĺoubka řezu	Глубина обработки	Długość	Hĺbka rezu
Úhel řoubovice/ úhel čela	Угол подъёма винтовой канавки	Kąt spirali/ Kąt natarcia	Uhol skrutkovice/ Uhol čela
Stopka	Хвостовик	Chwył	Stopka
Povlak	Покрытие	Pokrycie	Povlak
Tolerance	Допуск	Tolerancja	Tolerancia
Směr otáčení	Направление	Kierunek	Smer
Standard	Стандарт	Standard	Štandard
■ vynikající ■ dobrý Příklad 10 = řezná rychlost (m/min) +/- 10%	Основное применение Возможное применение Пример: 10 = Скорость резания в м/мин +/- 10%	Najlepsze zastosowanie Dobre zastosowanie Na Przykład 10 = prędkość skrawania w metrach/ minutę +/- 10%	Vynikajúce Dobré Príklad 10 = rýchlosť rezania (m/min) +/- 10%
Kód	Code	Kod	Kód
Rozměrová řada	Ассортимент	Zakres	Rozsah

AMG	Česky	Русский	Polski	Slovensky
1.1	magneticky měkká	Электротехническая	magnetyczna miękka	Magneticky mäkká oceľ
1.2	konstrukční uhlíkatá	Конструкционная, в том числе цементируемая	konstrukcyjna do nawęglania	Konstruktóna oceľ, uhlíková
1.3	uhlíkatá	Углеродистая нелегированная	węglowa	Uhlíková pceľ
1.4	legovaná	Легированная	stopowa	Legovaná oceľ
1.5	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná
1.6	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná
1.7	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrdená
1.8	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrdená, oceľ odolná oproti opotrebovaniu
2.1	automatová	Повышенной обрабатываемости	automatowa	Automatová nehrdzavejúca oceľ
2.2	austenitická	Аустенитная	austenityczna	Austenická
2.3	fertická+austenitická	Аустенитно-ферритная	ferrytyczna+austenityczna	Feritická + austenická, feritická, martenzitická
2.4	precipitačně tvrzená	дисперсионное твердение	Utwardzane wydzieleniowo	Lamelární grafit (sivá)
3.1	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Lamelární grafit
3.2	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.3	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciągliwe	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.4	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciągliwe	Tián čistý
4.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny titánu
4.2	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Zliatiny titánu
4.3	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Nikel čistý
5.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny niklu
5.2	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Zliatiny niklu
5.3	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Meď
6.1	bronz	Технически чистая	niestopowa	β-mosadz
6.2	β - mosaz, bronz	Бронзы и латуни на основе Sn	Mosiądz-β,brąz	α-mosadz
6.3	bronz mosaz	Бронзы и латуни на основе Zn	Mosiądz CuZn	Bronz vysokopevnostný
6.4	bronz vysokopevnostní	Высокопрочные бронзы	Brąz o wysokiej wytrzymałości	Al, Mg, čistý
7.1	Al, Mg, tvářené	Технически чистые	Al.,Mg, niestopowe	Al zliatiny, Si<0,5%
7.2	Al slitiny, Si<0,5%	Их сплавы, с содержанием, Si<0,5%	Al. Stopowe,Si<0,5%	Al zliatiny, Si>0,5%<10%
7.3	Al slitiny, Si>0,5%<10%	Их сплавы, с содержанием 0,5% < Si < 10%	Al. Stopowe,Si>0,5%<10%	Al zliatiny, Si>10%
7.4	Al slitiny, Si>10%	Их сплавы, с содержанием Si > 10%	Al. Stopowe,Si>10%	Zliatiny hliníka a horčíka
8.1	termoplasty	Термопластики	Tworzywa termoplastyczne	Termoplasty
8.2	termosety	Терморезистивные	Tworzywa termoutwardzalne	Termosety
8.3	zpevněné plasty	Армированные	Zbrojone tworzywa sztuczne	Spevněné plasty
9.1	cermet (keramika)	Металлокерамика	Cermetale	Cermet (kov-keramika)
10.1	standardni grafit	Технический графит	Grafit standartowy	Grafit

	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	
	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	
	Z ₂	Z ₂	Z ₂	Z ₂	Z ₃	Z ₃	Z ₃	Z ₃	Z ₂	Z ₂	Z ₂	Z ₃	Z ₃	Z ₃	
	λ30° γ9°	λ30° γ9°	λ30° γ9°	λ30° γ9°	λ30° γ9°	λ30° γ9°	λ30° γ9°	λ30° γ9°	λ40° γ10°	λ30° γ12°	λ30° γ12°	λ30° γ12°	λ30° γ12°	λ40° γ10°	
	DIN 8533HA	DIN 8533HE	DIN 8533HA	DIN 8533HE	DIN 8533HA	DIN 8533HE	DIN 8533HA	DIN 8533HE	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HE	DIN 8533HA	DIN 8533HE	DIN 8533HA	
									h9	h10	h10	h10	h10	h9	
	DIN 6527K	DIN 6527K	DIN 6527L	DIN 6527L	DIN 6527K	DIN 6527K	DIN 6527L	DIN 6527L	EXTPOWER	EXTPOWER	EXTPOWER	EXTPOWER	EXTPOWER	EXTPOWER	
	S802HA	S802HB	S812HA	S812HB	S803HA	S803HB	S813HA	S813HB	S710	S902	S922	S903	S933	S714	
	1.00 - 20.00	1.80 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	1.00 - 20.00	1.80 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	1.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	3.00 - 20.00	
									NEW					NEW	
AMG	355	355	356	356	357	357	358	358	359	360	360	361	361	362	ISO
1.1	260B	260B	210B	210B	260B	260B	210B	210B	140C	65B	95B	65B	95B	110C	P 1
1.2	260B	260B	210B	210B	260B	260B	210B	210B	140C	65B	95B	65B	95B	110C	P 1
1.3	155B	155B	125B	125B	155B	155B	125B	125B	130C	55B	80B	55B	80B	100C	P 2
1.4	155B	155B	125B	125B	155B	155B	125B	125B	130C	50B	75B	50B	75B	100C	P 3
1.5	115B	115B	90B	90B	115B	115B	90B	90B	120C	30B	45B	30B	45B	95C	P 4
1.6	90B	90B	75B	75B	90B	90B	75B	75B		30B	30B		30B		H 1
1.7															H 3
1.8															H 4
2.1	105A	105A	75A	75A	105A	105A	85A	85A	80B					65B	M 1
2.2	70A	70A	55A	55A	70A	70A	55A	55A	70B					55B	M 3
2.3	70A	70A	55A	55A	70A	70A	55A	55A							M 2
2.4	50A	50A			50A	50A									S 2
3.1	180B	180B	145B	145B	180B	180B	145B	145B	170C	55B	80B	55B	80B	135C	K 1
3.2	110B	110B	85B	85B	110B	110B	85B	85B	150C	30B	45B	30B	45B	120C	K 2
3.3	145B	145B	115B	115B	145B	145B	115B	115B	130C	55B	80B	55B	80B	100C	K 3
3.4	95B	95B	75B	75B	95B	95B	75B	75B	120C	30B	45B	30B	45B	95C	K 4
4.1	170B	170B	140B	140B	170B	170B	140B	140B		65B	95B	65B	95B		S 1
4.2	115B	115B	90B	90B	115B	115B	90B	90B	70B	30B	45B	30B	45B	55B	S 2
4.3										15B	20B	15B	20B		S 3
5.1	165B	165B	130B	130B	165B	165B	130B	130B		65B	95B	65B	95B		S 1
5.2	35A	35A	25A	25A	35A	35A	25A	25A	70B					55B	S 2
5.3															S 3
6.1	320C	320C	255C	255C	320C	320C	255C	255C		110C	155C	110C	155C	200E	N 3
6.2	320C	320C	255C	255C	320C	320C	255C	255C		110C	155C	110C	155C	190E	N 4
6.3	320C	320C	255C	255C	320C	320C	255C	255C		110C	155C	110C	155C	175E	N 3
6.4	40B	40B	30C	30C	40B	40B	30C	30C		15B	20B	15B	20B	160E	N 4
7.1	800C	800C	640C	640C	800C	800C	640C	640C		275C	390C	275C	390C	200E	N 1
7.2	800C	800C	640C	640C	800C	800C	640C	640C		275C	390C	275C	390C	190E	N 1
7.3	480C	480C	380C	380C	480C	480C	380C	380C		165C	235C	165C	235C	175E	N 1
7.4	240B	240B	190B	190B	240B	240B	190B	190B						160E	N 2
8.1	320C	320C	255C	255C	320C	320C	255C	255C		110C	155C	110C	155C		O
8.2	320C	320C	255C	255C	320C	320C	255C	255C		110C	155C	110C	155C		O
8.3										30B	45B	30B	45B		O
9.1															H
10.1															O

	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	
	N	W	W	W	W	N	N	N	N	N	N	N	N	N	
	Z 3	Z 1	Z 2	Z 2	Z 2	Z 4	Z 4	Z 4	Z 4	Z 4	Z 4	Z 4	Z 4	Z 4	
	λ40° γ10°	λ25° γ20°	λ30° γ20°	λ30° γ20°	λ30° γ20°	λ35° γ9°	λ35° γ9°	λ40° γ3°	λ35° γ9°	λ35° γ9°	λ40° γ10°	λ40° γ3°	λ30° γ12°	λ30° γ12°	
	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HE	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HE	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HE	
	ADON	H	H	H	H	ADON	ADON	ADON	ADON	ADON	Diamond	ADON	ADON	TAN	
	h9	h9	h9	h9	h9	h10	h10	h9	h10	h10	h9	h9	h12	h12	
	EXTRAPOWER	EXTRAPOWER	EXTRAPOWER	EXTRAPOWER	EXTRAPOWER	DIN 6527K	DIN 6527K	EXTRAPOWER	DIN 6527L	DIN 6527L	EXTRAPOWER	EXTRAPOWER	EXTRAPOWER	EXTRAPOWER	
	S715	S637	S638	S610	S611	S804HA	S804HB	S219	S814HA	S814HB	S612	S216	S904	S944	
	3.00 - 20.00	2.00 - 12.00	6.20 - 20.30	3.00 - 20.00	6.00 - 20.00	2.00 - 25.00	2.00 - 25.00	3.00 - 20.00	2.00 - 25.00	2.00 - 25.00	1.00 - 12.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW			NEW			NEW	NEW			
AMG	363	364	365	366	367	368	368	369	370	370	371	372	373	373	ISO
1.1	■70C					■360B	■360B		■270B	■270B			■95B	■140B	P 1
1.2	■70C					■300B	■300B		■225B	■225B			■95B	■140B	P 1
1.3	■65C					■230B	■230B		■175B	■175B			■80B	■120B	P 2
1.4	■65C					■230B	■230B		■175B	■175B			■70B	■105B	P 3
1.5	■60C					■165B	■165B		■125B	■125B			■55B	■80B	P 4
1.6						■130B	■130B	■90C	■100B	■100B		■90C	■30B	■45B	H 1
1.7															H 3
1.8															H 4
2.1	■40B					■165A	■165A		■125A	■125A					M 1
2.2	■35B					■110A	■110A		■85A	■85A					M 3
2.3						■110A	■110A	■70B	■85A	■85A			■70B		M 2
2.4						■75A	■75A	■50B				■50B			S 2
3.1	■85C					■275B	■275B		■205B	■205B			■80B	■120B	K 1
3.2	■75C					■165B	■165B		■125B	■125B			■55B	■80B	K 2
3.3	■65C					■165B	■165B		■125B	■125B			■70B	■105B	K 3
3.4	■60C					■135B	■135B		■105B	■105B			■55B	■80B	K 4
4.1						■275B	■275B		■205B	■205B			■95B	■140B	S 1
4.2	■35B					■140B	■140B		■105B	■105B			■40B	■60B	S 2
4.3								■50B				■50B	■30B	■45B	S 3
5.1						■275B	■275B		■205B	■205B			■135B	■200B	S 1
5.2	■35B					■55A	■55A		■40A	■40A			■30A	■45A	S 2
5.3								■50B				■50B	■25A	■35A	S 3
6.1	■350E	■400E	■350E	■280E	■320C	■320C			■255C	■255C			■110C	■155C	N 3
6.2	■300E	■345E	■300E	■240E	■320C	■320C			■255C	■255C			■110C	■155C	N 4
6.3	■250E	■290E	■250E	■200E	■320C	■320C			■255C	■255C			■110C	■155C	N 3
6.4	■200E	■230E	■200E	■160E	■40B	■40B			■32C	■32C			■15B	■20B	N 4
7.1	■600E	■690E	■600E	■480E	■800C	■800C			■640C	■640C			■275C	■390C	N 1
7.2	■500E	■575E	■500E	■400E	■800C	■800C			■640C	■640C			■275C	■390C	N 1
7.3	■400E	■460E	■400E	■320E	■480C	■480C			■380C	■380C			■165C	■235C	N 1
7.4	■350E	■400E	■350E	■280E	■240B	■240B			■190B	■190B					N 2
8.1	■800E	■980E	■800E	■640E	■320C	■320C			■255C	■255C			■110C	■155C	O
8.2	■800E	■980E	■800E	■640E	■320C	■320C			■255C	■255C			■110C	■155C	O
8.3													■55B	■80B	O
9.1															H
10.1											■350A				O

	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	
	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	NR	NR	N	
	Z 4	Z 4	Z 4	Z 4	Z 4	Z 4	Z 4	Z 4	Z 6-8	Z 6-8	Z 6-8	Z 6-8	Z 6-8	Z 4	Z 4	Z 4	
	λ 40° γ 10°	λ 40° γ 3°	λ 40° γ 10°	λ 40° γ 3°	λ 40° γ 10°	λ 40° γ 4°	λ ≠ γ 10°	λ 50° γ 3°	λ 50° γ 26°	λ 50° γ 3°	λ 50° γ 26°	λ 50° γ 3°	λ 50° γ 26°	λ 40° γ 10°	λ 40° γ 4°	λ 40° γ 6°	
	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HE	DIN 8533HA	
	AGN	ATH	AGN	ATH	AGN	AGN	TBN	ATH	TBN	ATH	TBN	ATH	TBN	AGN	AGN	TBN	
	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	
	S717	S217	S718	S218	S761	S260	S766	S225	S525	S226	S526	S227	S527	S765	S264	S524	
	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	4.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	6.00 - 20.00	3.00 - 20.00	6.00 - 20.00	6.00 - 20.00	3.00 - 16.00	
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	
AMG	374	374	375	375	376	376	377	378	378	379	379	380	380	381	382	383	ISO
1.1	■110C		■70C		■140D		■140D							■140D			P 1
1.2	■110C		■70C		■140D		■140D							■140D			P 1
1.3	■100C		■65C		■130D		■130D							■130D			P 2
1.4	■100C		■65C		■130D		■130D							■130D			P 3
1.5	■95C		■60C		■120D		■120D							■120D			P 4
1.6		■72C		■45C		■110D		■90C		■72C		■45C			■110D		H 1
1.7					■85B			■70A		■56A		■35A		■85B	■56A		H 3
1.8							■50A		■40A		■25A			■40A			H 4
2.1	■65B		■40B		■80C		■80C							■80C			M 1
2.2	■55B		■35B		■70C		■70C							■70C			M 3
2.3		■56B		■35B		■70C		■70B		■56B		■35B			■70C		M 2
2.4		■40B		■25B		■50C		■50B		■40B		■25B		■50C			S 2
3.1	■135C		■85C		■170D		■170D							■170D			K 1
3.2	■120C		■75C		■150D		■150D							■150D			K 2
3.3	■100C		■65C		■130D		■130D							■130D			K 3
3.4	■95C		■60C		■120D		■120D							■120D			K 4
4.1																	S 1
4.2	■55B		■35B		■70C		■70C							■70C			S 2
4.3		■40B		■25B		■50C		■50B		■40B		■25B		■50C			S 3
5.1																	S 1
5.2	■55B		■35B		■70C		■70C							■70C			S 2
5.3		■40B		■25B		■50C		■50B		■40B		■25B		■50C			S 3
6.1																	N 3
6.2																	N 4
6.3																	N 3
6.4																	N 4
7.1																	N 1
7.2																	N 1
7.3																	N 1
7.4																	N 2
8.1																	O
8.2																	O
8.3																	O
9.1																	H
10.1																	O

	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	
	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	
	Z 4	Z 4	Z 4	Z 4	Z 4	Z 4	Z 2	Z 2	Z 2	Z 2	Z 2	Z 2	Z 2	Z 4	
	λ45° γ-10°	λ40° γ-6°	λ40° γ-10°	λ40° γ-4°	λ≠ γ10°	λ25° γ0°	λ30° γ3°	λ30° γ3°	λ30° γ3°	λ30° γ-10°	λ30° γ-10°	λ30° γ-10°	λ30° γ-10°	λ30° γ-10°	
	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	
	S521	S523	S763	S262	S767	S536	S229	S231	S233	S529	S531	S533	S501	S534	
	3.00 - 16.00	1.50 - 16.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	4.00 - 20.00	6.00 - 12.00	1.50 - 16.00	1.50 - 16.00	2.00 - 16.00	1.50 - 16.00	1.50 - 16.00	2.00 - 16.00	1.00 - 16.00	3.00 - 16.00	
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW		NEW	
AMG	384	385	386	387	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	ISO
1.1			■140D		■140D								■181B		P 1
1.2			■140D		■140D								■181B		P 1
1.3			■130D		■130D								■118B		P 2
1.4			■130D		■130D								■118B		P 3
1.5			■120D		■120D								■90B		P 4
1.6				■110D			■630C	■500C	■315C				■72B		H 1
1.7	■70A	■70A		■85B		■105E				■330A	■260A	■165A	■45A	■330A	H 3
1.8	■50A	■50A				■75E				■280A	■225A	■140A		■280A	H 4
2.1			■80C		■80C								■81A		M 1
2.2			■70C		■70C								■54A		M 3
2.3				■70C			■540B	■430B	■270B				■54A		M 2
2.4				■50C			■315B	■250B	■155B						S 2
3.1			■170D		■170D								■136B		K 1
3.2			■150D		■150D								■81B		K 2
3.3			■130D		■130D								■109B		K 3
3.4			■120D		■120D								■72B		K 4
4.1													■136B		S 1
4.2			■70C		■70C								■90B		S 2
4.3				■50C			■315B	■250B	■155B				■45B		S 3
5.1													■136B		S 1
5.2			■70C		■70C								■27A		S 2
5.3				■50C			■315B	■250B	■155B				■22A		S 3
6.1													■363C		N 3
6.2													■363C		N 4
6.3													■363C		N 3
6.4													■54B		N 4
7.1													■950C		N 1
7.2													■950C		N 1
7.3													■681C		N 1
7.4													■363B		N 2
8.1													■318C		O
8.2													■318C		O
8.3													■318B		O
9.1													■5A		H
10.1															O

	HM	HM	HM	HM	HM	HM		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	
	N	N	W	N	N	N		N	N	N	N	N	
	Z ₄	Z ₄	Z ₂	Z ₂	Z ₂	Z ₂		Z ₂	Z ₂	Z ₂	Z ₂	Z ₂	
	λ 30° γ 10°	λ 30° γ 10°	λ 30° γ 15°	λ 40° γ 10°	λ 40° γ 10°	λ 40° γ 10°		λ 30° γ 12°	λ 30° γ 12°	λ 30° γ 12°	λ 30° γ 12°	λ 30° γ 12°	
	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA	DIN 8533HA		DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	
	TBN	AGEO	H	ATN	ATN	ATN		TON	TON	TON	TON	TON	
	h9	h9	h9	h9	h9	h9		e8	e8	e8	e8	e8	
	EXTPOWER	EXTPOWER	EXTPOWER	EXTPOWER	EXTPOWER	EXTPOWER		DIN 327D	DIN 327D	DIN 844K	DIN 844K	EXTPOWER	
	S535	S511	S629	S739	S740	S741	S991	C110	C126	C123	C139	C135	
	3.00 - 16.00	3.00 - 16.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	Set	1.00 - 50.00	1.00 - 30.00	1/16 - 40.00	2.00 - 30.00	2.00 - 30.00	
	NEW		NEW	NEW	NEW	NEW							
AMG	399	400	401	402	402	402	403	404	404	406	406	408	ISO
1.1		■230B		■140C	■140C	■140C		■60A	■135A	■55A	■120A	■50A	P 1
1.2		■192B		■140C	■140C	■140C		■50A	■105A	■45A	■95A	■40A	P 1
1.3		■153B		■130C	■130C	■130C		●40B	■95B	■40B	■85B	●35B	P 2
1.4		■153B		■130C	■130C	■130C		●35B	■80B	■35B	■70B	●30B	P 3
1.5		■115B		■120C	■120C	■120C			●55C		●50C		P 4
1.6		■92B							●25C		●20C		H 1
1.7	■260A	●61A											H 3
1.8	■225A												H 4
2.1		■115A		■80B	■80B	■80B		●30F	●45F	●25F	●45F	●25F	M 1
2.2		■76A		■70B	■70B	■70B							M 3
2.3		■76A							●25F		●25F		M 2
2.4													S 2
3.1		■192B		■170C	■170C	■170C		●35A	■60A	●30A	■55A	●30A	K 1
3.2		■115B		■155C	■155C	■155C		●30A	■50A	●25A	■45A	●25A	K 2
3.3		■115B		■145C	■145C	■145C		●50B	■90B	●45B	■80B	●40B	K 3
3.4		■96B		■130C	■130C	■130C		●30B	■55B	●30B	■50B	●25B	K 4
4.1		■192B						■35D	■45D	■30D	■45D	●30D	S 1
4.2		■96B		■70B	■70B	■70B		●25D	■40D	●25D	■35D	●25D	S 2
4.3		■61B							●15D		■15D		S 3
5.1		■192B						■60D	■130D	■50D	■115D	■50D	S 1
5.2		■38A		■70B	■70B	■70B		●15C	■25C	●15C	■25C	●15C	S 2
5.3		■30A							●10D		●10D		S 3
6.1		●384C	■350E	■250E	■250E	■250E		■35C	■190C	■80C	■170C	■70C	N 3
6.2		●384C	■300E	■235E	■235E	■235E		■35C	■190C	■80C	■170C	■70C	N 4
6.3		●384C	■250E	■220E	■220E	■220E		■35C	■190C	■80C	■170C	■70C	N 3
6.4		●61B	■200E	■200E	■200E	■200E			●25C		●25C		N 4
7.1		●950C	■600E	■250E	■250E	■250E		●220E	●480E	●200E	●435E	●180E	N 1
7.2		●950C	■500E	■235E	■235E	■235E		●220E	●480E	●200E	●435E	●180E	N 1
7.3		■576C	■400E	■220E	■220E	■220E		●85E	●190E	●80E	●170E	●70E	N 1
7.4		■307B	■350E	■200E	■200E	■200E			●95A		●85A		N 2
8.1		●307C	■800E					●90C	●190C	●80C	●175C	●70C	O
8.2		■307C	■800E										O
8.3		■307B											O
9.1		■9A											H
10.1													O

	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM		
	N	N	N	N	N	W	W	W	W	N	N	N	N	N	N		
	Z ₃	Z ₃	Z ₃	Z ₃	Z ₃	Z ₂	Z ₂	Z ₃	Z ₃	Z ₂	Z ₂	Z ₃	Z ₃₋₆	Z ₃₋₆	Z ₃₋₆		
	30° 12°	30° 12°	40° 15°	30° 12°	30° 12°	40° 20°	40° 20°	40° 25°	40° 25°	30° 12°	30° 12°	30° 12°	45° 12°	45° 12°	45° 12°		
	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835A	DIN 1835A	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E		
	e8 h10	e8 h10	e8	e8	e8	e8	e8	k10	k10	js14	e8	e8	k10	k10	k10		
	DIN 327D	DIN 327D	DIN 327D	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L		
	C306	C353	C367	C305	C352	C159	C169	C336	C358	C167	C122	C346	C299	C907	C903		
	3.00 - 30.00	3.00 - 30.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	3.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	10.00 - 30.00	10.00 - 30.00	6.00 - 16.00	5.00 - 30.00	3.00 - 20.00	3.00 - 25.00	3.00 - 25.00	6.00 - 25.00		
AMG	409	409	411	412	412	413	413	414	414	415	416	417	418	418	419	ISO	
1.1	53A	145A	146A	56A	135A	50A	100A	55A	133A	50A	45A	45A				P 1	
1.2	49A	120A	117A	44A	105A	40A	80A	44A	106A	40A	36A	35A				P 1	
1.3	41B	100B	102B	39B	95B	35B	70B	38B	93B	35B	31B	30B	37T	95T	35T	P 2	
1.4	35B	35B	87B	33B	80B					30B	27B	25B	33T	80T	29T	P 3	
1.5		60C			55C								22U	55U	20U	P 4	
1.6		25C			25C								10U	25U	9U	H 1	
1.7																H 3	
1.8																H 4	
2.1	26F	50F	67F	26F	50F	23F	34F	25F	48F	25F	20F	20F	26Y	50Y	23Y	M 1	
2.2		45F	55F		40F	19F	29F	21F	40F				21Y	40Y	18Y	M 3	
2.3		30F	35F		25F		18F		26F				13Y	25Y	13Y	M 2	
2.4			25F													S 2	
3.1	32A	65A		30A	60A					30A	25A	25A	30S	60S	27S	K 1	
3.2	27A	55A		25A	50A					25A	20A	20A	25S	50S	22S	K 2	
3.3	48B	95B		45B	90B					40B	36B	35B	45T	90T	39T	K 3	
3.4	30B	60B		27B	55B					25B	22B	20B	27T	55T	24T	K 4	
4.1	33D	50D	50D	29D	45D	28D	36D	30D	46D	30D	25D	25D	29V	45V	26V	S 1	
4.2	26D	40D		24D	35D		29D		37D	25D	20D	20D	57V	85V	23V	S 2	
4.3		20D			15D								10V	15V	10V	S 3	
5.1	58D	140D	140D	51D	125D	48D	96D	52D	127	50D	43D	45D	51V	125V	47V	S 1	
5.2	15C	30C		13C	25C		19D		27	15C	11C	10C	13U	25U	13U	S 2	
5.3		15D			10D								5V	10V	5V	S 3	
6.1	110C	210C	209C	100C	190C	100C	200C	100C	240C	75C	112C	70C				N 3	
6.2	110C	210C	209C	100C	190C	100C	200C	100C	240C	75C	112C	70C	100U	190U	89U	N 4	
6.3	110C	210C	209C	100C	190C	100C	200C	100C	240C	75C	112C	70C				N 3	
6.4		30C			25C											N 4	
7.1			528E			250E	500E	250E	600E	200E	270E	180E				N 1	
7.2	219E	530E	528E	198E	480E	250E	500E	250E	600E	200E	270E	180E				N 1	
7.3	86E	210E	209E	79E	190E	100E	200E	100E	240E	75E	81E					N 1	
7.4		105A			95A				120A					39S	95S	35S	N 2
8.1	72C	210C	209C	65C	190C	100C	200C	100E	240A	80C	112C	70C				O	
8.2						100C	200C	100E	240A							O	
8.3																O	
9.1																H	
10.1																O	

	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
	N	N	N	N	N	W	W	W	FS	HRA	HRA	HRA	HRA	NRA	NRA
	Z 3-5	Z 4-8	Z 4-6	Z 4-6	Z 4-6	Z 2	Z 3	Z 3	Z 3-4	Z 3	Z 3-4	Z 4-6	Z 3-6	Z 4-6	Z 4-6
	45° 12°	30° 12°	30° 12°	30° 12°	30° 12°	40° 20°	40° 25°	40° 25°	40° 25°	35° 12°	35° 12°	35° 12°	35° 12°	35° 12°	35° 12°
	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E	DIN 1835E
	k10	k10	k10	k10	k10	e8	k10	k10	k10	k12	k12	k12	k12	k12	k12
	DIN 844L	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L	DIN 844L	DIN 844L	DIN 844L	DIN 844L	DIN 844L	DIN 327D	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L	DIN 844K	DIN 844K
	C920	C247	C246	C273	C295	C166	C333	C359	C365	C324	C922	C428	C492	C407	C908
	6.00 - 25.00	2.00 - 50.00	2.00 - 32.00	2.00 - 40.00	2.00 - 40.00	6.00 - 16.00	10.00 - 30.00	10.00 - 30.00	10.00 - 30.00	8.00 - 30.00	6.00 - 40.00	6.00 - 40.00	6.00 - 30.00	6.00 - 40.00	6.00 - 40.00

AMG	419	420	420	422	422	424	425	425	426	427	428	429	430	431	431	ISO
1.1		■55S	■120S	■50S	■110S	■45A	●49A	■119A	■55M					■55G		P 1
1.2		■45S	■95S	■50S	■85S	■36A	■95A	■44M	■44G					■44G		P 1
1.3	■85T	■40T	■85T	■35T	■75T	■31B	■83B	■38N		■100H	■95H	■93H	■83H	■38H	■93H	P 2
1.4	■70T	■35T	■70T	■30T	■65T					■85H	■30H	■79H	■71H	■33H	■79H	P 3
1.5	■50U		■50U		■45U					■60I	■55I	■54I	■49I	■22I	■54I	P 4
1.6	■20U		■20U		■20U					■25I	■25I	■24I	■21I	■10I	■24I	H 1
1.7																H 3
1.8																H 4
2.1	■45Y	■25Y	■45Y	■10Y	■40Y	■20F	■22F	■43F	■25R	■50L	■50L	■48L	■43L	■25L	■48L	M 1
2.2	■35Y					■17F	■19F	■36F		■45L	■40L	■40L	■36L	■21L	■40L	M 3
2.3	■25Y		■25Y		■20Y			■23F		■30L	■25L	■26L	■23L	■13L	■26L	M 2
2.4																S 2
3.1	■55S	■30S	■55S	■25S	■50S					■65G	■60G	■61G	■55G	■30G	■61G	K 1
3.2	■45S	■25S	■45S	■20S	■40S					■55G	■50G	■50G	■45G	■25G	■50G	K 2
3.3	■80T	■45T	■79T	■40T	■70T					■95H	■90H	■88H	■79H	■44H	■88H	K 3
3.4	■50T	■25T	■49T	■25T	■45T					■60H	■55H	■55H	■49H	■27H	■55H	K 4
4.1	■40V	■30V	■43V	■25V	■40V	■25D	■27D	■41D	■30P	■50J	■45J	■46J	■41J	■30J	■46J	S 1
4.2	■35V	■25V	■35V	■20V	■30V			■34D		■40J	■35J	■37J	■34J	■25J	■37J	S 2
4.3	■15V		■15V		■15V					■20J	■15J	■16J	■15J	■11J	■16J	S 3
5.1	■115V	■50V	■116V	■45V	■105V	■43D	■47D	■114D	■52P	■140J	■125J	■127J	■114J	■52J	■127J	S 1
5.2	■25U	■15U	■24U	■10U	■20U			■24D		■30I	■25I	■27I	■24I	■14I	■27I	S 2
5.3	■10V		■10V		■10V					■15J	■10J	■11J	■10J	■6J	■11J	S 3
6.1		■80U	■170U	■70U	■155U	■90C	■123C	■235C	■1000							N 3
6.2		■170U	■80U	■170U	■70U	■155U	■90C	■235C	■1000	■210I	■190I	■190I	■170I	■100I	■190I	N 4
6.3		■80U	■170U	■70U	■155U	■90C		■1000								N 3
6.4			■25U		■20U					■30I	■25I	■25I	■23I	■13I	■25I	N 4
7.1		■200X	■435X	■180X	■390X	■225E	■297E	■718E	■250Q							N 1
7.2		■200X	■435X	■180X	■390X	■225E	■297E	■718E	■250Q							N 1
7.3		■80X	■170X	■70X	■155X	■90E	■89E	■215E	■100Q							N 1
7.4	■85S		■85S		■75S			■120A		■105G	■95G	■95G	■85G	■39G	■95G	N 2
8.1		■80U	■175U	■70U	■155U	■90C			■1000							O
8.2						■90C			■1000							O
8.3																O
9.1																H
10.1																O

	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E	
	NRA	NRA	FS	NF	NF	NF	NF	N	N	N	N	N	N	N	
	Z 4-6	Z 4-6	Z 3-6	Z 4-6	Z 4-6	Z 4-6	Z 4-6	Z 2	Z 2	Z 2	Z 2	Z 2	Z 6-8	Z 6-12	
	$\lambda 35^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 35^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 45^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 15^\circ$ $\gamma 10^\circ$	$\lambda 12^\circ$ $\gamma 10^\circ$	$\lambda 15^\circ$ $\gamma 15^\circ$
	DIN 1833E	DIN 1833E	DIN 1833E	DIN 1833E	DIN 1833E	DIN 1833E	DIN 1833E	DIN 1833E	DIN 1833E	DIN 1833E	DIN 1833E	DIN 1833E	DIN 1833E	DIN 1833E	DIN 1833E
	k12	k12	k10	k12	k12	k12	k12	e8	e8	e8	e8	e8	d11	d11	js16
	DIN 844L	DIN 844L	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L	DIN 844L	DIN 327D	DIN 327D	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 851	DIN 851	DIN 851
	C944	C948	C921	C400	C413	C403	C429	C500	C503	C505	C511	C800	C810	C825	
	6.00 - 40.00	6.00 - 32.00	6.00 - 32.00	6.00 - 50.00	6.00 - 32.00	10.00 - 50.00	10.00 - 32.00	2.00 - 25.00	2.00 - 25.00	3.00 - 30.00	3.00 - 25.00	11.00 - 50.00	12.50 - 1.61/64	40.00 - 63.00	

AMG	432	432	433	434	434	435	435	436	436	437	438	439	440	441	ISO
1.1				50G	100G	45G	90G	55S	110S	50S	50S	35P	25P	35P	P 1
1.2				40G	80G	35G	70G	45S	90S	40S	40S	35P	25P	30P	P 1
1.3	34H	33H	96N	35H	70H	30H	65H	40T	75T	35T	35T	30O	20O	30O	P 2
1.4	29H	71H	80N	30H	60H	25H	55H	35T	65T	30T	30T	25O	15O	20O	P 3
1.5	20I	49I	55O	40I	40I	35I	35I	45U	45U	20N	20N	20N	10N	15N	P 4
1.6	9I	21I	25O	20I	20I	15I	15I	20U	20U	15N	15N	15N	10N	10N	H 1
1.7															H 3
1.8															H 4
2.1	22L	43L	50R	25L	35L	20L	30L	25Y	35Y	25Y	25Y	20M	15M	15M	M 1
2.2	19L	36L	40R									15M	10M	10M	M 3
2.3	12L	23L	25R	20L	20L	15L	15L	20Y	20Y			10M	10M	10M	M 2
2.4															S 2
3.1	27G	55G	60M	30G	45G	25G	40G	30S	50S	30S	30S	20P	20P	25P	K 1
3.2	22G	45G	50M	25G	35G	20G	35G	25S	40S	25S	25S	20P	20P	20P	K 2
3.3	39H	79H	90N	40H	65H	35H	55H	45T	70T	40T	40T	30O	20O	30O	K 3
3.4	24H	49H	55N	25H	40H	20H	35H	30T	45T	25T	25T	20O	10O	20O	K 4
4.1	27J	41J	45P	30J	35J	25J	30J	30V	40V	30V	30V	30P	20P	35P	S 1
4.2	22J	34J	35P	25J	30J	20J	25J	25V	30V	25V	25V	20P	15P	20P	S 2
4.3	10J	15J	15P	10J	10J	10J	10J	14V	14V	10V	10V	10O	5O	10O	S 3
5.1	47J	114J	130P	50J	95J	45J	85J	50V	105V	50V	50V	35P	25P	35P	S 1
5.2	12I	24I	30O	15I	20I	10I	15I	15U	20V	15U	15U	10O	5O	5O	S 2
5.3	5J	10J	10P	10J	10J	10J	10J	10V	10V	10V	10V	5N	5N	5N	S 3
6.1				70I	140I	65I	125I	85U	170U	80U	80U	100Q	50Q	30Q	N 3
6.2	89I	170I	190O	70I	140I	65I	125I	85U	170U	80U	80U	100P	55P	35P	N 4
6.3				70I	140I	65I	125I	85U	170U	80U	80U	80U	35P	35P	N 3
6.4	12I	23I	25O	20I	20I	15I	15I	25V	25V	15O	15O	5O	5O	10O	N 4
7.1				180K	360K	160K	325K	220X	435X	200X	200X	250R	60R	70R	N 1
7.2				70K	140K	65K	125K	85X	170X	80X	80X	250R	50R	70R	N 1
7.3				70K	140K	65K	125K	85X	170X	80X	80X	65R	30R	30R	N 1
7.4	35G	35G	95M	70G	140G	65G	125G	85S	170S	80S	80S	45Q	20Q	20Q	N 2
8.1				70I	145I	65I	130I	90U	175U	80U	80U	100R	50R	35R	O
8.2															O
8.3															O
9.1															H
10.1												45Q	20Q	20Q	O

	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E
	Z 6-8	Z 6-12	Z 6-12	Z 6-8	Z 6-8	Z 10-12	Z 10-12	Z 4	Z 4-8
	C801	C822	C820	C837	C835	C830	C831	C710	C700
	16.00 - 32.00	4.50 - 45.50	10.50 - 45.50	13.00 - 1.1/2	1/2 - 1.1/2	12.00 - 32.00	12.00 - 32.00	1/16 - 1/2	1.00 - 20.00

AMG	442	443	444	446	447	448	449	450	451	ISO
1.1	■40P	■40P	■25P	■20P	■20P	■30P	■30P	■20P	■35P	P 1
1.2	■40P	■40P	■25P	■20P	■20P	■30P	■30P	■20P	■35P	P 1
1.3	■30O	■30O	■20O	■15O	■15O	■25O	■25O	■15O	■25O	P 2
1.4	■25O	■25O	■20O	■15O	■15O	■20O	■20O	■15O	■25O	P 3
1.5	■20N	■20N	■10N	■10N	■10N	■15N	■15N	■10N	■15N	P 4
1.6	■15N	■15N	■10N	■5N	■5N	■10N	■10N	■10N	■15N	H 1
1.7										H 3
1.8										H 4
2.1	■25M	■25M	■15M	■10M	■10M	■20M	■20M	■15M	■20M	M 1
2.2	■15M	■15M	■10M	■10M	■10M	■15M	■15M	■10M	■15M	M 3
2.3	■15M	■15M	■10M	■5M	■5M	■10M	■10M	■5M	■10M	M 2
2.4										S 2
3.1	■25P	■25P	■20P	■15P	■15P	■20P	■20P	■20P	■20P	K 1
3.2	■20P	■20P	■20P	■15P	■15P	■15P	■15P	■15P	■15P	K 2
3.3	■35O	■30O	■20O	■15O	■15O	■25O	■25O	■15O	■25O	K 3
3.4	■20O	■20O	■15O	■10O	■10O	■15O	■15O	■10O	■15O	K 4
4.1	■30P	■30P	■20P	■15P	■15P	■25P	■25P	■15P	■25P	S 1
4.2	■20P	■20P	■15P	■10P	■10P	■15P	■15P	■10P	■20P	S 2
4.3	■10O	■10O	■10O	■5O	■5O	■10O	■10O	■5O	■10O	S 3
5.1	■40P	■35P	■25P	■20P	■20P	■30P	■30P	■20P	■35P	S 1
5.2	■10O	■10O	■5O	■5O	■5O	■10O	■10O	■5O	■10O	S 2
5.3	■5N	■5N	■5N	■5N	■5N	■5N	■5N	■5N	■5N	S 3
6.1	■110Q	■100Q	■50Q	■40Q	■40Q	■90Q	■90Q	■40Q	■90Q	N 3
6.2	■110P	■100P	■55P	■45P	■45P	■90P	■90P	■45P	■90P	N 4
6.3	■40P	■100P	■55P	■15P	■15P	■75P	■75P	■45P	■90P	N 3
6.4	■15O	■15O	■5O	■5O	■5O	■10O	■10O	■5O	■15O	N 4
7.1	■275R	■260R	■65R	■50R	■50R	■190R	■190R	■55R	■245R	N 1
7.2	■275R	■260R	■50R	■40R	■40R	■190R	■190R	■40R	■230R	N 1
7.3	■70R	■68R	■35R	■25R	■25R	■55R	■55R	■25R	■60R	N 1
7.4	■45Q	■44Q	■20Q	■17Q	■17Q	■35Q	■35Q	■15Q	■40Q	N 2
8.1	■110R	■100R	■50R	■40R	■40R	■75R	■75R			O
8.2										O
8.3										O
9.1										H
10.1	■45Q	■45Q	■20Q			■35Q	■35Q	■15Q	■40Q	O


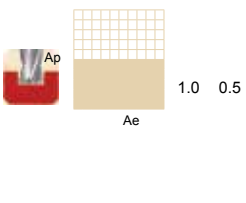
	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
	Z 16-30	Z 28-44	Z 28-100	Z 40-200	Z 80-180	Z 100-140	Z 128-220	Z 160-350	
	$\gamma 15^\circ$ $\gamma 10^\circ$	$\gamma 15^\circ$ $\gamma 10^\circ$	$\gamma 15^\circ$	$\gamma 5^\circ$	$\gamma 18^\circ$	$\gamma 18^\circ$	$\gamma 18^\circ$	$\gamma 18^\circ$	
	DIN 885A	DIN 885A	DIN 1838	DIN 1837	EXTRAPOWER	EXTRAPOWER	EXTRAPOWER	EXTRAPOWER	
	D200	D763	D745	D747	D752	D753	D750	D751	
	50.00 - 200.00	63.00 - 125.00	50.00 - 315.00	32.00 - 315.00	200.00 - 350.00	250.00 - 350.00	200.00 - 350.00	200.00 - 350.00	
AMG	452	452	454	456	459	459	460	460	ISO
1.1	■45P	■45P	■40R	■40R	■40R	■40R	■40R	■40R	P 1
1.2	■40P	■40P	■30R	■30R	■30R	■30R	■30R	■30R	P 1
1.3	■35P	■35P	■30R	■30R	■30R	■30R	■30R	■30R	P 2
1.4	■30P	■30P	■20S	■20S	■20S	■20S	■20S	■20S	P 3
1.5	■20P	■20P							P 4
1.6	■10P	■10P							H 1
1.7									H 3
1.8									H 4
2.1	■30P	■30P	●10S	●10S	●10S	●10S	●10S	●10S	M 1
2.2	■20P	■20P	●10S	●10S	●10S	●10S	●10S	●10S	M 3
2.3	■10Q	■10Q							M 2
2.4									S 2
3.1	■30Q	■30Q	■40R	■40R	■40R	■40R	■40R	■40R	K 1
3.2	■25Q	■25Q	■40R	■40R	■40R	■40R	■40R	■40R	K 2
3.3	■40Q	■40Q	■30R	■30R	■30R	■30R	■30R	■30R	K 3
3.4	■25Q	■25Q							K 4
4.1	■30N	■30N							S 1
4.2	■20O	■20O							S 2
4.3	■15O	■15O							S 3
5.1	■40P	■40P							S 1
5.2	■15O	■15O							S 2
5.3	■10M	■10M							S 3
6.1	■150P	■150P	■200R	■200R	■200R	■200R	■200R	■200R	N 3
6.2	■150P	■150P	■200T	■200T	■200T	■200T	■200T	■200T	N 4
6.3	■150P	■150P	■200T	■200T	■200T	■200T	■200T	■200T	N 3
6.4	■15M	■15M							N 4
7.1	■400Q	■400Q	■600T	■600T	■600T	■600T	■600T	■600T	N 1
7.2	■400Q	■400Q	■500T	■500T	■500T	■500T	■500T	■500T	N 1
7.3	■100Q	■100Q	■500T	■500T	■500T	■500T	■500T	■500T	N 1
7.4	■70Q	■70Q							N 2
8.1	■150M	■150M	■60T	■60T	■60T	■60T	■60T	■60T	O
8.2									O
8.3									O
9.1									H
10.1									O

HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
N	N	NR	NR
Z 8-12	Z 8-12	Z 6-10	Z 6-10
$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$	$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$
js16	js16	js16	js16
DIN 1880	DIN 1880	DIN 1880	DIN 1880
D400	D420	D402	D422
40.00 - 100.00	40.00 - 100.00	40.00 - 100.00	40.00 - 100.00

AMG	461	461	462	462	ISO
1.1	■40J	■75J	■40J	■75J	P 1
1.2	■40J	■75J	■40J	■75J	P 1
1.3	■30I	■65I	■30I	■65I	P 2
1.4	■25I	■50I	■25I	■50I	P 3
1.5	■20H	■35H	■20H	■35H	P 4
1.6	■15H	■30H	■15H	■30H	H 1
1.7					H 3
1.8					H 4
2.1	■25H	■35H	■25H	■35H	M 1
2.2	■15G	■30G	■15G	■30G	M 3
2.3	■10G	■20G	■10G	■20G	M 2
2.4					S 2
3.1	■20J	■35J	■20J	■35J	K 1
3.2	■20J	■30J	■20J	■30J	K 2
3.3	■30I	■50I	■30I	■50I	K 3
3.4	■20I	■30I	■20I	■30I	K 4
4.1	■30J	■35J	■30J	■35J	S 1
4.2	■20I	■25I	■20I	■25I	S 2
4.3	■10I	■15I	■10I	■15I	S 3
5.1	■35J	■75J	■35J	■75J	S 1
5.2	■10I	■20I	■10I	■20I	S 2
5.3	■5H	■10H	■5H	■10H	S 3
6.1	■105M	■150M	■105M	■150M	N 3
6.2	■105K	■150K	■105K	■150K	N 4
6.3	■35K	■50K	■35K	■50K	N 3
6.4	■15H	■20H	■15H	■20H	N 4
7.1	■260N	■260N	■260N	■260N	N 1
7.2	■260N	■260N	■260N	■260N	N 1
7.3	■65N	■135N	■65N	■135N	N 1
7.4	■45L	■75L	■45L	■75L	N 2
8.1	■105N	■120N	■105N	■120N	O
8.2	■30N	■60N	■30N	■60N	O
8.3	■5L	■15L	■5L	■15L	O
9.1					H
10.1	■45K	■125K	■45K	■125K	O

HM																								
Z	Z	Z	Z	Z	Ae	Ap		ø [mm]	fz [mm/Z] ± 25%															
1	2	3	4	>4	(x Ø)	(x Ø)				Ø	1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	
										A	0.012	0.024	0.035	0.045	0.055	0.065	0.080	0.093	0.107	0.121	0.134	0.149	0.162	
						B	0.016	0.032	0.047	0.061	0.074	0.087	0.107	0.124	0.143	0.162	0.179	0.198	0.216					
						C	0.020	0.040	0.058	0.076	0.092	0.108	0.134	0.156	0.179	0.202	0.224	0.248	0.271					
						D	0.024	0.048	0.070	0.091	0.111	0.130	0.160	0.187	0.214	0.242	0.268	0.297	0.325					
						E	0.028	0.056	0.081	0.106	0.129	0.152	0.187	0.218	0.250	0.283	0.313	0.347	0.379					
						F	0.032	0.064	0.093	0.121	0.148	0.173	0.214	0.249	0.286	0.323	0.358	0.396	0.433					
						G	0.037	0.071	0.105	0.136	0.166	0.195	0.240	0.280	0.321	0.364	0.403	0.446	0.487					
						H	0.041	0.079	0.116	0.152	0.185	0.216	0.267	0.311	0.357	0.404	0.447	0.495	0.541					
											A	0.010	0.019	0.028	0.036	0.044	0.052	0.064	0.074	0.085	0.096	0.107	0.118	0.129
					B		0.013	0.025	0.037	0.048	0.059	0.069	0.085	0.099	0.114	0.128	0.142	0.157	0.172					
					C		0.016	0.032	0.046	0.060	0.073	0.086	0.106	0.124	0.142	0.161	0.178	0.197	0.215					
					D		0.019	0.038	0.055	0.072	0.088	0.103	0.127	0.148	0.170	0.193	0.213	0.236	0.258					
					E		0.023	0.044	0.065	0.084	0.103	0.120	0.149	0.173	0.199	0.225	0.249	0.276	0.301					
					F		0.026	0.050	0.074	0.096	0.118	0.138	0.170	0.198	0.227	0.257	0.284	0.315	0.344					
					G		0.029	0.057	0.083	0.108	0.132	0.155	0.191	0.223	0.256	0.289	0.320	0.354	0.387					
					H		0.032	0.063	0.092	0.120	0.147	0.172	0.212	0.247	0.284	0.321	0.356	0.394	0.430					
											A	0.007	0.014	0.021	0.027	0.033	0.038	0.047	0.055	0.063	0.071	0.079	0.087	0.095
						B	0.010	0.019	0.027	0.036	0.043	0.051	0.063	0.073	0.084	0.095	0.105	0.116	0.127					
						C	0.012	0.023	0.034	0.045	0.054	0.064	0.078	0.091	0.105	0.119	0.132	0.146	0.159					
						D	0.014	0.028	0.041	0.053	0.065	0.076	0.094	0.110	0.126	0.143	0.158	0.175	0.191					
						E	0.017	0.033	0.048	0.062	0.076	0.089	0.110	0.128	0.147	0.166	0.184	0.204	0.223					
						F	0.019	0.037	0.055	0.071	0.087	0.102	0.126	0.146	0.168	0.190	0.210	0.233	0.255					
						G	0.021	0.042	0.062	0.080	0.098	0.115	0.141	0.165	0.189	0.214	0.237	0.262	0.286					
						H	0.024	0.047	0.068	0.089	0.109	0.127	0.157	0.183	0.210	0.238	0.263	0.291	0.318					
											A	0.005	0.010	0.015	0.019	0.024	0.028	0.034	0.040	0.046	0.052	0.058	0.064	0.070
					B		0.007	0.014	0.020	0.026	0.032	0.037	0.046	0.053	0.061	0.069	0.077	0.085	0.093					
					C		0.009	0.017	0.025	0.032	0.040	0.046	0.057	0.067	0.077	0.087	0.096	0.106	0.116					
					D		0.010	0.020	0.030	0.039	0.048	0.056	0.069	0.080	0.092	0.104	0.115	0.127	0.139					
					E		0.012	0.024	0.035	0.045	0.055	0.065	0.080	0.093	0.107	0.121	0.134	0.149	0.162					
					F		0.014	0.027	0.040	0.052	0.063	0.074	0.092	0.107	0.122	0.138	0.153	0.170	0.185					
					G		0.016	0.031	0.045	0.058	0.071	0.083	0.103	0.120	0.138	0.156	0.173	0.191	0.209					
					H		0.017	0.034	0.050	0.065	0.079	0.093	0.114	0.133	0.153	0.173	0.192	0.212	0.232					
											A	0.004	0.008	0.011	0.015	0.018	0.021	0.026	0.031	0.035	0.040	0.044	0.049	0.053
						B	0.005	0.010	0.015	0.020	0.024	0.028	0.035	0.041	0.047	0.053	0.059	0.065	0.071					
						C	0.007	0.013	0.019	0.025	0.030	0.035	0.044	0.051	0.058	0.066	0.073	0.081	0.089					
						D	0.008	0.016	0.023	0.030	0.036	0.043	0.052	0.061	0.070	0.079	0.088	0.097	0.106					
						E	0.009	0.018	0.027	0.035	0.042	0.050	0.061	0.071	0.082	0.093	0.103	0.114	0.124					
						F	0.011	0.021	0.030	0.040	0.048	0.057	0.070	0.082	0.094	0.106	0.117	0.130	0.142					
						G	0.012	0.023	0.034	0.045	0.054	0.064	0.079	0.092	0.105	0.119	0.132	0.146	0.159					
						H	0.013	0.026	0.038	0.050	0.061	0.071	0.087	0.102	0.117	0.132	0.146	0.162	0.177					

■	Vynikající Основное применение Najlepsze zastosowanie Vynikajúce	●	Dobrý Возможное применение Dobre zastosowanie Dobré
---	---	---	--

HM					Ae Ap (x Ø) (x Ø)		 Ø [mm] fz [mm/Z] ± 25%															
Z	Z	Z	Z	Z			Ø	1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20		
1	2	3	4	>4					A	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014	0.017	0.021	0.024	0.028	0.032	0.035	0.039	0.042
								B	0.004	0.008	0.012	0.016	0.019	0.023	0.028	0.033	0.037	0.042	0.047	0.052	0.057	
								C	0.005	0.010	0.015	0.020	0.024	0.028	0.035	0.041	0.047	0.053	0.058	0.065	0.071	
								D	0.006	0.012	0.018	0.024	0.029	0.034	0.042	0.049	0.056	0.063	0.070	0.078	0.085	
								E	0.007	0.015	0.021	0.028	0.034	0.040	0.049	0.057	0.065	0.074	0.082	0.091	0.099	
								F	0.008	0.017	0.024	0.032	0.039	0.045	0.056	0.065	0.075	0.084	0.093	0.103	0.113	
								G	0.010	0.019	0.027	0.036	0.043	0.051	0.063	0.073	0.084	0.095	0.105	0.116	0.127	
								H	0.011	0.021	0.030	0.040	0.048	0.057	0.070	0.081	0.093	0.106	0.117	0.129	0.141	
								A	0.003	0.005	0.007	0.010	0.012	0.014	0.017	0.020	0.022	0.025	0.028	0.031	0.034	
								B	0.003	0.007	0.010	0.013	0.015	0.018	0.022	0.026	0.030	0.034	0.037	0.041	0.045	
								C	0.004	0.008	0.012	0.016	0.019	0.023	0.028	0.033	0.037	0.042	0.047	0.052	0.057	
								D	0.005	0.010	0.015	0.019	0.023	0.027	0.033	0.039	0.045	0.051	0.056	0.062	0.068	
								E	0.006	0.012	0.017	0.022	0.027	0.032	0.039	0.046	0.052	0.059	0.065	0.072	0.079	
								F	0.007	0.013	0.019	0.025	0.031	0.036	0.045	0.052	0.060	0.068	0.075	0.083	0.090	
								G	0.008	0.015	0.022	0.029	0.035	0.041	0.050	0.059	0.067	0.076	0.084	0.093	0.102	
								H	0.008	0.017	0.024	0.032	0.039	0.045	0.056	0.065	0.075	0.084	0.093	0.103	0.113	
								A	0.004	0.008	0.012	0.016	0.020	0.023	0.029	0.033	0.038	0.043	0.048	0.053	0.058	
								B	0.006	0.011	0.017	0.022	0.026	0.031	0.038	0.044	0.051	0.058	0.064	0.071	0.077	
								C	0.007	0.014	0.021	0.027	0.033	0.039	0.048	0.056	0.064	0.072	0.080	0.088	0.097	
								D	0.009	0.017	0.025	0.032	0.040	0.046	0.057	0.067	0.076	0.086	0.096	0.106	0.116	
								E	0.010	0.020	0.029	0.038	0.046	0.054	0.067	0.078	0.089	0.101	0.112	0.124	0.135	
								F	0.012	0.023	0.033	0.043	0.053	0.062	0.076	0.089	0.102	0.115	0.128	0.141	0.154	
								G	0.013	0.025	0.037	0.049	0.059	0.069	0.086	0.100	0.115	0.130	0.144	0.159	0.174	
								H	0.014	0.028	0.042	0.054	0.066	0.077	0.095	0.111	0.127	0.144	0.160	0.177	0.193	


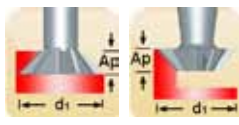





- | | | | |
|---|---|---|--|
| ■ | Vynikající
Основное применение
Najlepsze zastosowanie
Vynikajúce | ● | Dobry
Возможное применение
Dobre zastosowanie
Dobré |
|---|---|---|--|

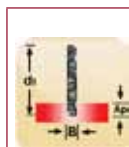
HSS HSS-E HSS-E PM

Z	Z	Z	Z	Ø	Ae (x Ø)	Ap (x Ø)	fz	Ø [mm] fz [mm/Z] ± 25%																			
2	3	4	>4					Ø	1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	30	32	36
■ ●			0.2 - 0.5	A	0.004	0.008	0.013	0.017	0.024	0.029	0.043	0.060	0.072	0.084	0.096	0.097	0.096	0.099	0.105	0.109	0.108	0.106	0.108	0.108	0.105		
				B	0.004	0.007	0.012	0.015	0.022	0.026	0.039	0.054	0.065	0.076	0.086	0.087	0.086	0.089	0.095	0.098	0.097	0.095	0.097	0.097	0.095		
				C	0.003	0.006	0.011	0.014	0.019	0.023	0.035	0.049	0.058	0.068	0.078	0.079	0.078	0.080	0.085	0.088	0.087	0.086	0.087	0.087	0.086		
				D	0.004	0.007	0.011	0.014	0.020	0.024	0.037	0.051	0.061	0.071	0.081	0.082	0.081	0.084	0.089	0.099	0.091	0.097	0.091	0.101	0.101		
				E	0.007	0.012	0.018	0.024	0.035	0.042	0.063	0.087	0.105	0.122	0.140	0.141	0.140	0.144	0.153	0.171	0.157	0.168	0.157	0.175	0.175		
				F	0.007	0.009	0.013	0.018	0.021	0.025	0.033	0.041	0.050	0.055	0.064	0.072	0.079	0.079	0.085	0.085	0.085	0.085	0.085	0.085	0.085		
■ ■ ■			0.05 - 1.0 - 1.5 - 2.0	G						0.026	0.034	0.036	0.043	0.050	0.057	0.064	0.071	0.071	0.054	0.053	0.054	0.053	0.056	0.057	0.060		
				H						0.023	0.031	0.032	0.039	0.045	0.051	0.058	0.064	0.064	0.049	0.048	0.049	0.048	0.050	0.051	0.054		
				I						0.021	0.028	0.029	0.035	0.041	0.046	0.052	0.058	0.058	0.044	0.043	0.044	0.043	0.045	0.046	0.049		
				J						0.024	0.031	0.033	0.039	0.046	0.052	0.059	0.065	0.065	0.049	0.049	0.049	0.049	0.051	0.052	0.055		
				K						0.035	0.047	0.065	0.079	0.092	0.105	0.088	0.098	0.097	0.110	0.110	0.110	0.110	0.115	0.118	0.123		
				L						0.010	0.013	0.017	0.020	0.025	0.028	0.030	0.032	0.033	0.034	0.036	0.038	0.039	0.040	0.042	0.042		
■ ■ ●			0.15 - 1.0 - 1.5 - 3.0	M	0.008	0.012	0.018	0.023	0.031	0.041	0.057	0.069	0.080	0.091	0.103	0.114	0.090	0.103	0.085	0.091	0.097	0.110	0.107	0.086			
				N	0.007	0.011	0.016	0.021	0.028	0.037	0.051	0.062	0.072	0.082	0.093	0.103	0.081	0.093	0.077	0.082	0.087	0.099	0.096	0.077			
				O	0.006	0.010	0.015	0.019	0.025	0.033	0.046	0.056	0.065	0.074	0.083	0.092	0.073	0.083	0.069	0.074	0.079	0.089	0.087	0.070			
				P	0.007	0.010	0.016	0.020	0.027	0.035	0.049	0.059	0.069	0.079	0.088	0.098	0.078	0.088	0.073	0.079	0.084	0.094	0.092	0.074			
				Q	0.009	0.014	0.021	0.026	0.036	0.048	0.066	0.079	0.092	0.106	0.089	0.099	0.098	0.111	0.111	0.119	0.127	0.143	0.139	0.148			
				R	0.012	0.016	0.020	0.025	0.029	0.038	0.047	0.056	0.065	0.073	0.083	0.092	0.092	0.092	0.092	0.092	0.092	0.104	0.104	0.108	0.108		
■			0.3 - 0.5 - 0.8 - 1.5	S	0.010	0.015	0.023	0.029	0.039	0.051	0.071	0.086	0.100	0.114	0.129	0.143	0.113	0.129	0.107	0.114	0.122	0.137	0.133	0.107			
				T	0.009	0.014	0.021	0.026	0.035	0.046	0.064	0.077	0.090	0.103	0.116	0.129	0.102	0.116	0.096	0.103	0.110	0.123	0.120	0.096			
				U	0.008	0.012	0.019	0.023	0.032	0.041	0.058	0.070	0.081	0.092	0.104	0.116	0.092	0.104	0.087	0.092	0.099	0.111	0.108	0.087			
				V	0.009	0.013	0.020	0.025	0.033	0.044	0.061	0.074	0.086	0.098	0.110	0.123	0.097	0.110	0.092	0.098	0.105	0.118	0.115	0.092			
				X	0.012	0.017	0.026	0.033	0.045	0.059	0.082	0.099	0.115	0.132	0.111	0.124	0.122	0.139	0.139	0.148	0.158	0.178	0.173	0.186			
				Y	0.015	0.020	0.025	0.031	0.036	0.047	0.059	0.070	0.081	0.092	0.104	0.115	0.115	0.115	0.115	0.115	0.130	0.130	0.136	0.136			

■ Vynikající / Основное применение / Najlepsze zastosowanie / Vynikajúce
 ● Dobry / Возможное применение / Dobře zastosowanie / Dobré

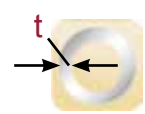
HSS HSS-E HSS-E PM

Ø	fz	Ø [mm] fz [mm/Z] ± 25%															
		10	12	16	20	25	32	38	50	63	80	100	125	160	200	300	350
C800 C801  C810 C820 C822 C825	M	0.017	0.022	0.036	0.038	0.041	0.044	0.045	0.047								
	N	0.022	0.027	0.045	0.046	0.052	0.058	0.06	0.062								
	O	0.025	0.03	0.052	0.055	0.056	0.058	0.06	0.062								
	P	0.030	0.043	0.063	0.064	0.062	0.068	0.07	0.072								
	Q	0.045	0.048	0.063	0.064	0.066	0.068	0.07	0.072								
	R	0.055	0.07	0.115	0.119	0.123	0.126	0.128	0.13								
C830 C835  C837 C831	M	0.036	0.045	0.057	0.064	0.074	0.084										
	N	0.048	0.058	0.073	0.084	0.095	0.105										
	O	0.052	0.063	0.081	0.092	0.103	0.114										
	P	0.059	0.071	0.089	0.1	0.112	0.125										
	Q	0.072	0.088	0.106	0.12	0.133	0.147										
	R	0.079	0.095	0.114	0.13	0.143	0.157										
C700 C710 	M	0.03	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05										
	N	0.04	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07										
	O	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07	0.08										
	P	0.04	0.04	0.05	0.07	0.08	0.08										
	Q	0.05	0.05	0.07	0.08	0.09	0.10										
	R	0.06	0.06	0.07	0.09	0.10	0.11										
D745 D747 D750 D751 D752 D753 	R					0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040		
	S					0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020		
	T					0.060	0.060	0.060	0.060	0.060	0.060	0.060	0.060	0.060	0.060		
D200 D763 	M						0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.090	0.100	0.110	0.120		
	N						0.060	0.070	0.080	0.090	0.100	0.105	0.115	0.125	0.135		
	O						0.070	0.080	0.090	0.100	0.105	0.110	0.120	0.125	0.135		
	P						0.080	0.090	0.095	0.110	0.115	0.115	0.125	0.135	0.145		
	Q						0.090	0.100	0.105	0.110	0.115	0.125	0.135	0.145	0.155		
D402 D422 	G	0.042	0.049	0.040	0.047	0.040	0.037										
	H	0.050	0.059	0.047	0.055	0.048	0.044										
	I	0.062	0.071	0.058	0.066	0.058	0.054										
	J	0.082	0.095	0.078	0.090	0.078	0.073										
	K	0.118	0.140	0.110	0.130	0.110	0.103										
	L	0.145	0.171	0.136	0.160	0.136	0.127										
	M	0.185	0.160	0.170	0.200	0.170	0.160										
	N	0.270	0.320	0.250	0.290	0.250	0.230										
D400 D420 	G	0.042	0.049	0.040	0.047	0.040											
	H	0.050	0.059	0.047	0.055	0.048											
	I	0.062	0.071	0.058	0.066	0.058											
	J	0.082	0.095	0.078	0.090	0.078											
	K	0.118	0.140	0.110	0.130	0.110											
	L	0.145	0.171	0.136	0.160	0.136											
	M	0.185	0.160	0.170	0.200	0.170											
	N	0.270	0.320	0.250	0.290	0.250											



Výběr rozteče zubů "P"
Выбор шага зубьев фрезы
Dobór freza przy cięciu rurek cienkościennych i prętów
Výber hrubovacieho profilu zubu frézy

D750
D751
D752
D753



t (mm)



Ø (mm)

	<1.0 mm	1.0 - 1.5 mm	1.5 - 2.0 mm	2.0 - 3.0 mm	3.0 - 4.0 mm	>4.0 mm	10 - 20 mm	20 - 40 mm	40 - 60 mm	
1.1	3	4	5	5	6	7	5	8		P 1
1.2	3	4	4	5	6	7	5	6		P 1
1.3	3	4	4	5	6	7	5	6		P 2
1.4	3	4	4	5	6	7	5	6		P 3
1.5	3	3	4	5	5	6	5	6	8	P 4
1.6										H 1
1.7										H 3
1.8										H 4
2.1	3	4	5	5	6	6	5	6	8	M 1
2.2	3	4	5	5	6	6	5	6	8	M 3
2.3	3	4	5	5	6	6	5	6	8	M 2
2.4	3	4	5	5	6	6	5	6	8	S 2
3.1							6	8		K 1
3.2							6	8		K 2
3.3							6	8		K 3
3.4							6	8		K 4
4.1										S 1
4.2										S 2
4.3										S 3
5.1										S 1
5.2										S 2
5.3										S 3
6.1	4	5	6	7	8	8	6	8		N 3
6.2	4	5	6	7	8	8	8			N 4
6.3	4	5	6	7	8	8	8			N 3
6.4	4	5	6	7	8	8	6	8		N 4
7.1	4	5	6	7	8	8	6	8		N 1
7.2	4	5	6	7	8	8	6	8		N 1
7.3	4	5	6	7	8	8	6	8		N 1
7.4	4	5	6	7	8	8	6	8		N 2
8.1										O
8.2										O
8.3										O
9.1										H
10.1										O

 <p>Trubka Полая заготовка (труба) Tuleja Rúra</p>	 <p>Kulatina Цельная заготовка(пруток) Pręt Plný materiál</p>
---	--



- S802HA**
- Drážk. frézy
 - Шпоночные фрезы
- S802HB**
- Frezy palcowe do rowków na wpusty
 - Drážkovacie frézy

S802HA; S802HB	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	6.2	6.3	6.4	7.2	7.3	7.4	
	•	2.3	2.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	7.1	8.1	8.2									



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S802HA	S802HB
1.00	3	3	38	2	S802HA1.0	
1.50	3	3	38	2	S802HA1.5	
1.80	6	3	50	2	S802HA1.8	S802HB1.8
2.00	6	3	50	2	S802HA2.0	S802HB2.0
2.50	6	3	50	2	S802HA2.5	S802HB2.5
2.80	6	4	50	2	S802HA2.8	S802HB2.8
3.00	6	4	50	2	S802HA3.0	S802HB3.0
3.50	6	4	50	2	S802HA3.5	S802HB3.5
3.80	6	5	54	2	S802HA3.8	S802HB3.8
4.00	6	5	54	2	S802HA4.0	S802HB4.0
4.50	6	5	54	2	S802HA4.5	S802HB4.5
4.80	6	6	54	2	S802HA4.8	S802HB4.8
5.00	6	6	54	2	S802HA5.0	S802HB5.0
5.75	6	7	54	2	S802HA5.75	S802HB5.75
6.00	6	7	54	2	S802HA6.0	S802HB6.0
6.75	8	8	58	2	S802HA6.75	S802HB6.75
7.00	8	8	58	2	S802HA7.0	S802HB7.0
7.75	8	9	58	2	S802HA7.75	S802HB7.75
8.00	8	9	58	2	S802HA8.0	S802HB8.0
9.00	10	10	66	2	S802HA9.0	S802HB9.0
9.70	10	11	66	2	S802HA9.7	S802HB9.7
10.00	10	11	66	2	S802HA10.0	S802HB10.0
11.70	12	12	73	2	S802HA11.7	S802HB11.7
12.00	12	12	73	2	S802HA12.0	S802HB12.0
13.70	14	14	75	2	S802HA13.7	S802HB13.7
14.00	14	14	75	2	S802HA14.0	S802HB14.0
15.70	16	16	82	2	S802HA15.7	S802HB15.7
16.00	16	16	82	2	S802HA16.0	S802HB16.0
17.70	18	18	84	2	S802HA17.7	S802HB17.7
18.00	18	18	84	2	S802HA18.0	S802HB18.0
19.70	20	20	92	2	S802HA19.7	S802HB19.7
20.00	20	20	92	2	S802HA20.0	S802HB20.0

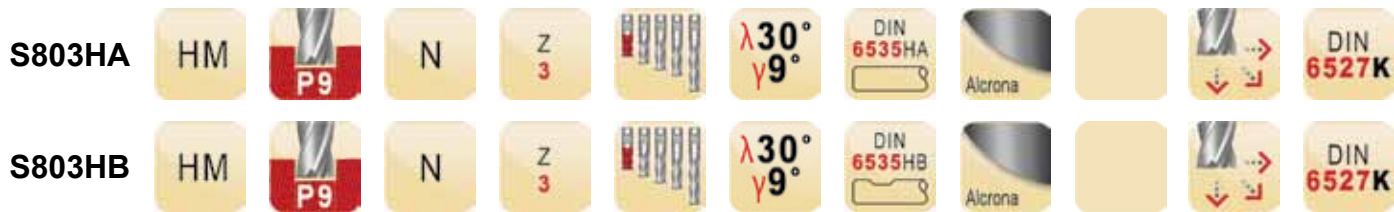


- S812HA**
- Drážk. frézy
 - Шпоночные фрезы
- S812HB**
- Frezy palcowe do rowków na wpusty
 - Drážkovacie frézy

S812HA; S812HB	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2
	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2							



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S812HA	S812HB
2.00	6	6	57	2	S812HA2.0	S812HB2.0
2.50	6	7	57	2	S812HA2.5	S812HB2.5
3.00	6	7	57	2	S812HA3.0	S812HB3.0
3.50	6	7	57	2	S812HA3.5	S812HB3.5
4.00	6	8	57	2	S812HA4.0	S812HB4.0
4.50	6	8	57	2	S812HA4.5	S812HB4.5
5.00	6	10	57	2	S812HA5.0	S812HB5.0
6.00	6	10	57	2	S812HA6.0	S812HB6.0
7.00	8	13	63	2	S812HA7.0	S812HB7.0
8.00	8	16	63	2	S812HA8.0	S812HB8.0
9.00	10	16	72	2	S812HA9.0	S812HB9.0
10.00	10	19	72	2	S812HA10.0	S812HB10.0
12.00	12	22	83	2	S812HA12.0	S812HB12.0
14.00	14	22	83	2	S812HA14.0	S812HB14.0
16.00	16	26	92	2	S812HA16.0	S812HB16.0
18.00	18	26	92	2	S812HA18.0	S812HB18.0
20.00	20	32	104	2	S812HA20.0	S812HB20.0

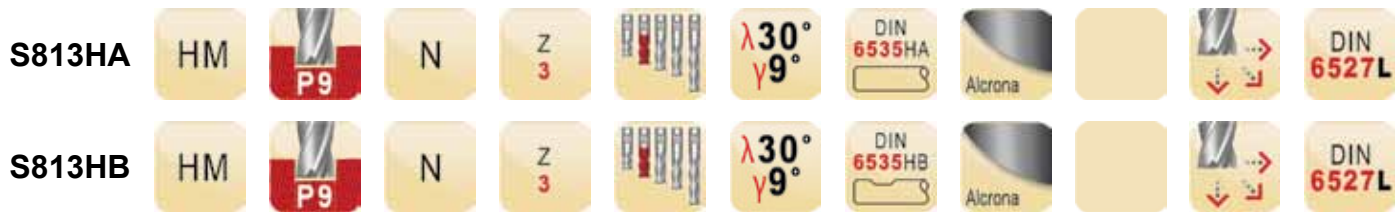


- S803HA**
- Drážk. frézy
 - Шпоночные фрезы
- S803HB**
- Frezy palcowe do rowków na wpusty
 - Drážkovacie frézy

S803HA; S803HB	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	6.2	6.3	6.4	7.2	7.3	7.4	
	•	2.3	2.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	7.1	8.1	8.2									



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S803HA	S803HB
1.00	3	3	38	3	S803HA1.0	
1.50	3	3	38	3	S803HA1.5	
1.80	6	3	50	3	S803HA1.8	S803HB1.8
2.00	6	3	50	3	S803HA2.0	S803HB2.0
2.50	6	3	50	3	S803HA2.5	S803HB2.5
2.80	6	4	50	3	S803HA2.8	S803HB2.8
3.00	6	4	50	3	S803HA3.0	S803HB3.0
3.50	6	4	50	3	S803HA3.5	S803HB3.5
3.80	6	5	54	3	S803HA3.8	S803HB3.8
4.00	6	5	54	3	S803HA4.0	S803HB4.0
4.50	6	5	54	3	S803HA4.5	S803HB4.5
4.80	6	6	54	3	S803HA4.8	S803HB4.8
5.00	6	6	54	3	S803HA5.0	S803HB5.0
5.75	6	7	54	3	S803HA5.75	S803HB5.75
6.00	6	7	54	3	S803HA6.0	S803HB6.0
6.75	8	8	58	3	S803HA6.75	S803HB6.75
7.00	8	8	58	3	S803HA7.0	S803HB7.0
7.75	8	9	58	3	S803HA7.75	S803HB7.75
8.00	8	9	58	3	S803HA8.0	S803HB8.0
9.00	10	10	66	3	S803HA9.0	S803HB9.0
9.70	10	11	66	3	S803HA9.7	S803HB9.7
10.00	10	11	66	3	S803HA10.0	S803HB10.0
11.70	12	12	73	3	S803HA11.7	S803HB11.7
12.00	12	12	73	3	S803HA12.0	S803HB12.0
13.70	14	14	75	3	S803HA13.7	S803HB13.7
14.00	14	14	75	3	S803HA14.0	S803HB14.0
15.70	16	16	82	3	S803HA15.7	S803HB15.7
16.00	16	16	82	3	S803HA16.0	S803HB16.0
17.70	18	18	84	3	S803HA17.7	S803HB17.7
18.00	18	18	84	3	S803HA18.0	S803HB18.0
19.70	20	20	92	3	S803HA19.7	S803HB19.7
20.00	20	20	92	3	S803HA20.0	S803HB20.0



- S813HA**
- Drážk. frézy
 - Шпоночные фрезы
- S813HB**
- Frezy palcowe do rowków na wpusty
 - Drážkovacie frézy

S813HA; S813HB	■	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	6.2	6.3	6.4	7.2	7.3	7.4
	•	1.6	2.2	2.3	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	7.1	8.1	8.2					



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S813HA	S813HB
2.00	6	6	57	3	S813HA2.0	S813HB2.0
2.50	6	7	57	3	S813HA2.5	S813HB2.5
3.00	6	7	57	3	S813HA3.0	S813HB3.0
3.50	6	7	57	3	S813HA3.5	S813HB3.5
4.00	6	8	57	3	S813HA4.0	S813HB4.0
4.50	6	8	57	3	S813HA4.5	S813HB4.5
5.00	6	10	57	3	S813HA5.0	S813HB5.0
6.00	6	10	57	3	S813HA6.0	S813HB6.0
7.00	8	13	63	3	S813HA7.0	S813HB7.0
8.00	8	16	63	3	S813HA8.0	S813HB8.0
9.00	10	16	72	3	S813HA9.0	S813HB9.0
10.00	10	19	72	3	S813HA10.0	S813HB10.0
12.00	12	22	83	3	S813HA12.0	S813HB12.0
14.00	14	22	83	3	S813HA14.0	S813HB14.0
16.00	16	26	92	3	S813HA16.0	S813HB16.0
18.00	18	26	92	3	S813HA18.0	S813HB18.0
20.00	20	32	104	3	S813HA20.0	S813HB20.0

S710



S710

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы
- Frezy walcowo-czołowe
- Stopkové frézy

S710 ■ 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 3.1 3.2 3.3 3.4 4.2 5.2



S710



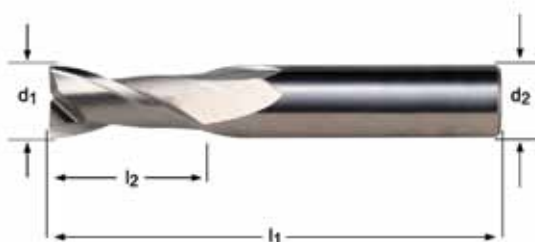
1.00 - 20.00

d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S710
1.00	3	3	40	2	S7101.0
1.50	3	4.5	40	2	S7101.5
2.00	3	6.5	40	2	S7102.0
2.50	3	6.5	40	2	S7102.5
3.00	6	9	50	2	S7103.0
4.00	6	12	50	2	S7104.0
5.00	6	15	50	2	S7105.0
6.00	6	20	60	2	S7106.0
8.00	8	20	64	2	S7108.0
10.00	10	22	75	2	S71010.0
12.00	12	25	75	2	S71012.0
14.00	14	32	90	2	S71014.0
16.00	16	32	90	2	S71016.0
20.00	20	38	100	2	S71020.0



- S902**
- Stopkové frézy
 - Концевые фрезы
- S922**
- Frezy walcowo-czołowe
 - Stopkové frézy

S902	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.3	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3			
	•	1.5	3.2	3.4	4.2	4.3	6.4	7.1	7.2	7.3	8.1	8.2	8.3		
S922	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3
	•	1.6	4.2	4.3	6.4	7.1	7.2	7.3	8.1	8.2	8.3				



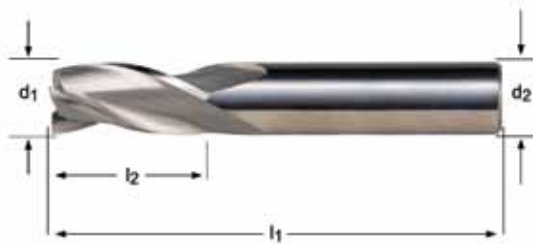
d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S902	S922
2.00	3	6	38	2	S9022.0	S9222.0 ¹⁾
2.50	3	9	38	2	S9022.5	S9222.5 ¹⁾
3.00	3	12	38	2	S9023.0	S9223.0 ¹⁾
4.00	4	14	50	2	S9024.0	S9224.0 ¹⁾
5.00	5	16	50	2	S9025.0	S9225.0 ¹⁾
6.00	6	19	57	2	S9026.0	S9226.0
7.00	8	19	63	2	S9027.0	S9227.0
8.00	8	19	63	2	S9028.0	S9228.0
9.00	10	21	72	2	S9029.0	S9229.0
10.00	10	22	72	2	S90210.0	S92210.0
12.00	12	25	73	2	S90212.0	S92212.0
14.00	14	30	83	2	S90214.0	S92214.0
16.00	16	32	92	2	S90216.0	S92216.0
18.00	18	32	92	2	S90218.0	S92218.0
20.00	20	38	104	2	S90220.0	S92220.0

¹⁾ Válcová stopka / Цилиндрический хвостовик / Chwył cylindryczny (HA) / Válcová stopka



- S903**
- Stopkové frézy
 - Концевые фрезы
- S933**
- Frezy walcowo-czołowe
 - Stopkové frézy

S903	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.3	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3			
	•	1.5	3.2	3.4	4.2	4.3	6.4	7.1	7.2	7.3	8.1	8.2	8.3		
S933	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3
	•	1.6	4.2	4.3	6.4	7.1	7.2	7.3	8.1	8.2	8.3				



d ₁ Ø mm	d ₂ Øh ₆ mm	l ₂ mm	l ₁ mm	z	S903	S933
2.00	3	6	38	3	S9032.0	S9332.0 ¹⁾
2.50	3	9	38	3	S9032.5	S9332.5 ¹⁾
3.00	3	12	38	3	S9033.0	S9333.0 ¹⁾
4.00	4	14	50	3	S9034.0	S9334.0 ¹⁾
5.00	5	16	50	3	S9035.0	S9335.0 ¹⁾
6.00	6	19	57	3	S9036.0	S9336.0
7.00	8	19	63	3	S9037.0	S9337.0
8.00	8	19	63	3	S9038.0	S9338.0
9.00	10	21	72	3	S9039.0	S9339.0
10.00	10	22	72	3	S90310.0	S93310.0
12.00	12	25	73	3	S90312.0	S93312.0
14.00	14	30	83	3	S90314.0	S93314.0
16.00	16	32	92	3	S90316.0	S93316.0
18.00	18	32	92	3	S90318.0	S93318.0
20.00	20	38	104	3	S90320.0	S93320.0

¹⁾ Válcová stopka / Цилиндрический хвостовик / Chwył cylindryczny (HA) / Válcová stopka

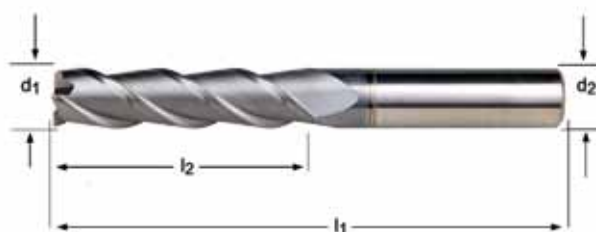
S714



S714

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы
- Frezy walcowo-czołowe
- Stopkové frézy

S714	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
	7.4																			



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h₆} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S714
3.00	3	19	60	3	S7143.0
4.00	4	19	60	3	S7144.0
5.00	5	19	60	3	S7145.0
6.00	6	31	75	3	S7146.0
8.00	8	31	75	3	S7148.0
10.00	10	31	75	3	S71410.0
12.00	12	50	100	3	S71412.0
14.00	14	57	125	3	S71414.0
16.00	16	57	125	3	S71416.0
18.00	18	57	125	3	S71418.0
20.00	20	57	125	3	S71420.0

S715



S715

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы
- Frez walcowo-czołowy
- Stopkové frézy

S715	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2
------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S715
3.00	3	25	100	3	S7153.0
4.00	4	31	100	3	S7154.0
5.00	5	31	100	3	S7155.0
6.00	6	38	100	3	S7156.0
8.00	8	41	100	3	S7158.0
10.00	10	57	125	3	S71510.0
12.00	12	75	150	3	S71512.0
14.00	14	75	150	3	S71514.0
16.00	16	75	150	3	S71516.0
18.00	18	75	150	3	S71518.0
20.00	20	75	150	3	S71520.0

S637



S637

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы
- Frez walcowo-czołowy
- Stopkové frézy

S637 ■ 6.1 6.2 6.3 6.4 7.1 7.2 7.3 7.4 8.1 8.2



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h₆} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S637
2.00	2	10	40	1	S6372.0
3.00	3	12	40	1	S6373.0
4.00	4	15	50	1	S6374.0
5.00	5	16	50	1	S6375.0
6.00	6	20	60	1	S6376.0
8.00	8	22	63	1	S6378.0
10.00	10	25	72	1	S63710.0
12.00	12	30	83	1	S63712.0

S638



S638

- Stopkové frézy
 - Концевые фрезы
 - Frez walcowo-czołowy
 - Stopkové frézy
- Zúžená stopka
 - Уменьшенный хвостовик
 - Przewężony chwyt
 - Zúžená stopka

S638 ■ 6.1 6.2 6.3 6.4 7.1 7.2 7.3 7.4 8.1 8.2



S638



6.20 - 20.30

d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S638
6.20	6	8	100	2	S6386.2
8.20	8	10	100	2	S6388.2
10.30	10	14	125	2	S63810.3
12.30	12	16	125	2	S63812.3
16.30	16	20	125	2	S63816.3
20.30	20	25	125	2	S63820.3

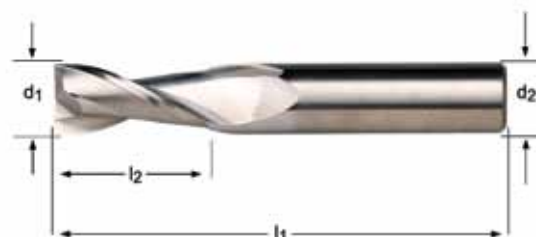
S610



S610

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы
- Frez walcowo-czołowy
- Stopkové frézy

S610 ■ 6.1 6.2 6.3 6.4 7.1 7.2 7.3 7.4 8.1 8.2



d_1 \varnothing mm	d_2 $\varnothing h_6$ mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S610
3.00	3	9	40	2	S6103.0XD3
3.00	6	9	50	2	S6103.0XD6
4.00	4	12	50	2	S6104.0XD4
4.00	6	12	50	2	S6104.0XD6
5.00	6	15	50	2	S6105.0
6.00	6	20	60	2	S6106.0
8.00	8	20	64	2	S6108.0
10.00	10	22	70	2	S61010.0
12.00	12	25	75	2	S61012.0
14.00	14	32	90	2	S61014.0
16.00	16	32	90	2	S61016.0
20.00	20	38	100	2	S61020.0

S611



S611

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы
- Frez walcowo-czołowy
- Stopkové frézy

S611 ■ 6.1 6.2 6.3 6.4 7.1 7.2 7.3 7.4 8.1 8.2

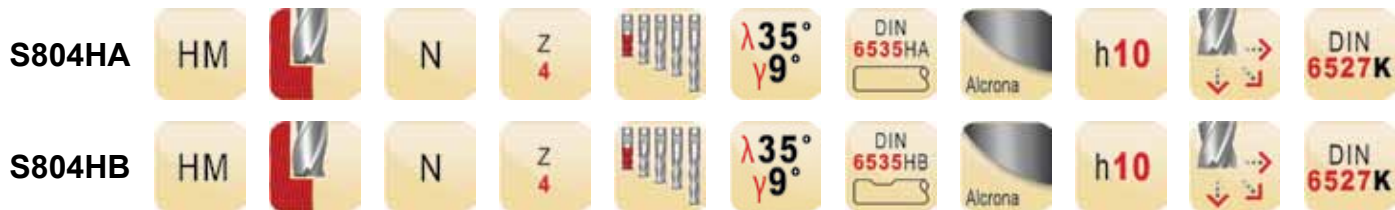


S611



6.00 - 20.00

d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h₆} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	S611
6.00	6	16	80	2	40.0	5.5	S6116.0
8.00	8	20	80	2	40.0	7.4	S6118.0
10.00	10	22	100	2	60.0	9.2	S61110.0
12.00	12	25	100	2	60.0	11.0	S61112.0
14.00	14	32	125	2	85.0	13.0	S61114.0
16.00	16	32	125	2	85.0	15.0	S61116.0
20.00	20	38	125	2	85.0	19.0	S61120.0



- S804HA**
- Stopkové frézy
 - Концевые фрезы
- S804HB**
- Frezy walcowo-czołowe
 - Stopkové frézy

S804HA; S804HB	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	6.2	6.3	6.4
	•	2.3	2.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2		



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S804HA	S804HB
2.00	6	4	50	4	S804HA2.0	S804HB2.0
3.00	6	5	50	4	S804HA3.0	S804HB3.0
4.00	6	8	54	4	S804HA4.0	S804HB4.0
5.00	6	9	54	4	S804HA5.0	S804HB5.0
6.00	6	10	54	4	S804HA6.0	S804HB6.0
8.00	8	12	58	4	S804HA8.0	S804HB8.0
10.00	10	14	66	4	S804HA10.0	S804HB10.0
12.00	12	16	73	4	S804HA12.0	S804HB12.0
16.00	16	22	82	4	S804HA16.0	S804HB16.0
20.00	20	26	92	4	S804HA20.0	S804HB20.0
25.00	25	32	121	4	S804HA25.0	S804HB25.0

S219

HM



N

Z

4



$\lambda 40^\circ$
 $\gamma 3^\circ$

DIN
6535HA



h9



DORMER

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы
- Frez walcowo-czołowy
- Stopkové frézy

S219

S219 ■ 1.6 2.3 2.4 4.3 5.3

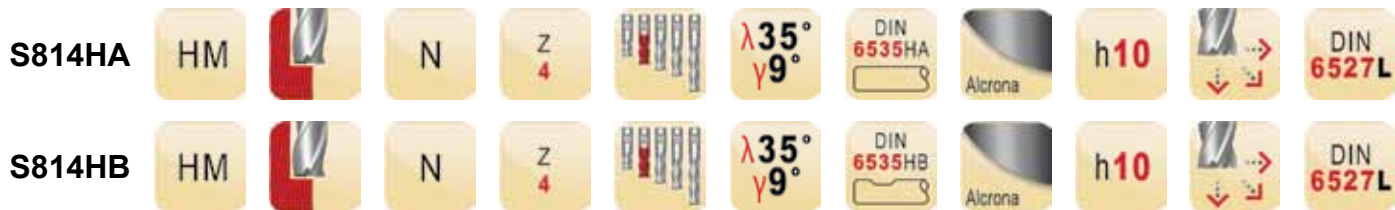


S219



3.00 - 20.00

d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h₆} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	S219
3.00	3	5	60	4	30.0	2.8	S2193.0
4.00	4	8	60	4	32.0	3.7	S2194.0
5.00	5	9	60	4	32.0	4.6	S2195.0
6.00	6	10	75	4	40.0	5.5	S2196.0
8.00	8	12	75	4	40.0	7.4	S2198.0
10.00	10	14	75	4	40.0	9.2	S21910.0
12.00	12	16	100	4	60.0	11.0	S21912.0
14.00	14	22	125	4	85.0	13.0	S21914.0
16.00	16	22	125	4	85.0	15.0	S21916.0
18.00	18	26	125	4	85.0	17.0	S21918.0
20.00	20	26	125	4	85.0	19.0	S21920.0



- S814HA**
- Stopkové frézy
 - Концевые фрезы
- S814HB**
- Frezy walcowo-czołowe
 - Stopkové frézy

S814HA; S814HB	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	6.2	6.3	6.4	
	•	1.6	2.2	2.3	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S814HA	S814HB
2.00	6	7	57	4	S814HA2.0	S814HB2.0
3.00	6	8	57	4	S814HA3.0	S814HB3.0
4.00	6	11	57	4	S814HA4.0	S814HB4.0
5.00	6	13	57	4	S814HA5.0	S814HB5.0
6.00	6	13	57	4	S814HA6.0	S814HB6.0
8.00	8	19	63	4	S814HA8.0	S814HB8.0
10.00	10	22	72	4	S814HA10.0	S814HB10.0
12.00	12	26	83	4	S814HA12.0	S814HB12.0
16.00	16	32	92	4	S814HA16.0	S814HB16.0
20.00	20	38	104	4	S814HA20.0	S814HB20.0
25.00	25	45	121	4	S814HA25.0	S814HB25.0

S612

HM



N

Z

4



λ 40°
 γ 10°

DIN
6535HA



h9



DORMER

S612

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы
- Frez walcowo-czołowy
- Stopkové frézy

S612 ■ 10.1



S612



1.00 - 12.00

d_1 \varnothing mm	d_2 $\varnothing h_6$ mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S612
1.00	3	3	40	4	S6121.0
1.50	3	4.5	40	4	S6121.5
2.00	3	6.5	40	4	S6122.0
2.50	3	6.5	40	4	S6122.5
3.00	3	9	40	4	S6123.0
4.00	4	12	50	4	S6124.0
5.00	5	15	50	4	S6125.0
6.00	6	20	60	4	S6126.0
8.00	8	20	64	4	S6128.0
10.00	10	22	70	4	S61210.0
12.00	12	25	75	4	S61212.0

S216



S216

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы
- Frez walcowo-czołowy
- Stopkové frézy

S216 ■ 1.6 2.3 2.4 4.3 5.3



S216



2.00 - 20.00

d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h_s} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S216
2.00	4	6.5	40	4	S2162.0
3.00	3	9	40	4	S2163.0XD3
3.00	6	9	50	4	S2163.0XD6
4.00	4	12	50	4	S2164.0XD4
4.00	6	12	50	4	S2164.0XD6
5.00	5	15	50	4	S2165.0
6.00	6	16	50	4	S2166.0
8.00	8	20	64	4	S2168.0
10.00	10	22	70	4	S21610.0
12.00	12	25	75	4	S21612.0
14.00	14	32	90	4	S21614.0
16.00	16	32	90	4	S21616.0
18.00	18	38	100	4	S21618.0
20.00	20	38	100	4	S21620.0



- S904**
- Stopkové frézy
 - Концевые фрезы
- S944**
- Frezy walcowo-czołowe
 - Stopkové frézy

S904	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.3	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3								
	•	1.5	1.6	3.2	3.4	4.2	4.3	5.2	5.3	6.4	7.1	7.2	7.3	8.1	8.2	8.3				
S944	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3					
	•	1.6	4.2	4.3	5.2	5.3	6.4	7.1	7.2	7.3	8.1	8.2	8.3							



d ₁ Ø mm	d ₂ Øh ₆ mm	l ₂ mm	l ₁ mm	z	S904	S944
2.00	3	6	38	4	S9042.0	S9442.0 ¹⁾
2.50	3	9	38	4	S9042.5	S9442.5 ¹⁾
3.00	3	12	38	4	S9043.0	S9443.0 ¹⁾
4.00	4	14	50	4	S9044.0	S9444.0 ¹⁾
5.00	5	16	50	4	S9045.0	S9445.0 ¹⁾
6.00	6	19	57	4	S9046.0	S9446.0
7.00	8	19	63	4	S9047.0	S9447.0
8.00	8	19	63	4	S9048.0	S9448.0
9.00	10	21	72	4	S9049.0	S9449.0
10.00	10	22	72	4	S90410.0	S94410.0
12.00	12	25	73	4	S90412.0	S94412.0
14.00	14	30	83	4	S90414.0	S94414.0
16.00	16	32	92	4	S90416.0	S94416.0
18.00	18	32	92	4	S90418.0	S94418.0
20.00	20	38	104	4	S90420.0	S94420.0

¹⁾ Válcová stopka / Цилиндрический хвостовик / Chwył cylindryczny (HA) / Válcová stopka



- S717**
- Stopkové frézy
 - Концевые фрезы
- S217**
- Frezy walcowo-czołowe
 - Stopkové frézy

S717	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2
S217	▪	1.6	2.3	2.4	4.3	5.3								



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S717	S217
3.00	3	19	60	4	S7173.0	S2173.0XD3
3.00	6	19	75	4		S2173.0XD6
4.00	4	19	60	4	S7174.0	S2174.0XD4
4.00	6	19	75	4		S2174.0XD6
5.00	5	19	60	4	S7175.0	S2175.0
6.00	6	31	75	4	S7176.0	S2176.0
8.00	8	31	75	4	S7178.0	S2178.0
10.00	10	31	75	4	S71710.0	S21710.0
12.00	12	50	100	4	S71712.0	S21712.0
14.00	14	57	125	4	S71714.0	S21714.0
16.00	16	57	125	4	S71716.0	S21716.0
18.00	18	57	125	4	S71718.0	S21718.0
20.00	20	57	125	4	S71720.0	S21720.0



- S718**
- Stopkové frézy
 - Концевые фрезы
- S218**
- Frezy walcowo-czołowe
 - Stopkové frézy

S718	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2
S218	▪	1.6	2.3	2.4	4.3	5.3								



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S718	S218
3.00	3	25	100	4	S7183.0	S2183.0
4.00	4	31	100	4	S7184.0	S2184.0
5.00	5	31	100	4	S7185.0	S2185.0
6.00	6	38	100	4	S7186.0	S2186.0
8.00	8	41	100	4	S7188.0	S2188.0
10.00	10	57	125	4	S71810.0	S21810.0
12.00	12	75	150	4	S71812.0	S21812.0
14.00	14	75	150	4	S71814.0	S21814.0
16.00	16	75	150	4	S71816.0	S21816.0
18.00	18	75	150	4	S71818.0	S21818.0
20.00	20	75	150	4	S71820.0	S21820.0



S761

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы

S260

- Frezy walcowo-czołowe
- Stopkové frézy

S761	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2	
S260	▪	1.6	1.7	2.3	2.4	4.3	5.3								



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S761	S260
3.00	6	9	57	4	S7613.0	S2603.0
4.00	6	12	57	4	S7614.0	S2604.0
5.00	6	13	57	4	S7615.0	S2605.0
6.00	6	13	57	4	S7616.0	S2606.0
8.00	8	20	64	4	S7618.0	S2608.0
10.00	10	22	72	4	S76110.0	S26010.0
12.00	12	26	83	4	S76112.0	S26012.0
14.00	14	32	83	4	S76114.0	S26014.0
16.00	16	32	92	4	S76116.0	S26016.0
18.00	18	38	92	4		S26018.0
20.00	20	38	104	4	S76120.0	S26020.0

S766

HM



N

Z 4



$\lambda \neq$
 $\gamma 10^\circ$

DIN
6535HA



h9



DORMER

S766

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы
- Frez walcowo-czołowy
- Stopkové frézy

S766 ■ 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 3.1 3.2 3.3 3.4 4.2 5.2

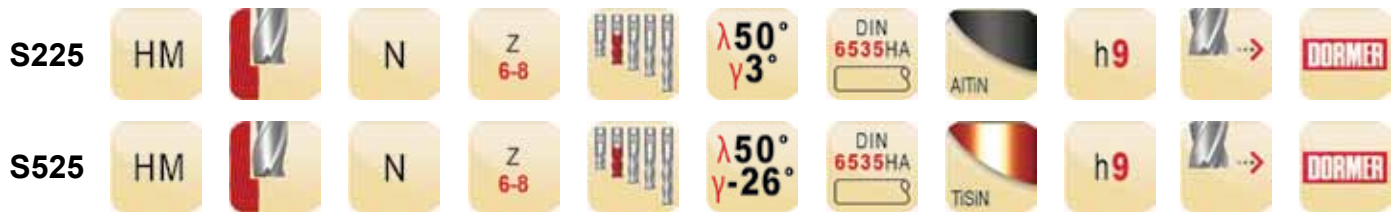


S766



4.00 - 20.00

d_1 \emptyset mm	d_2 $\emptyset h_6$ mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S766
4.00	6	11	57	4	S7664.0
5.00	6	13	57	4	S7665.0
6.00	6	13	57	4	S7666.0
8.00	8	20	64	4	S7668.0
10.00	10	22	72	4	S76610.0
12.00	12	26	83	4	S76612.0
14.00	14	26	83	4	S76614.0
16.00	16	32	92	4	S76616.0
20.00	20	38	104	4	S76620.0

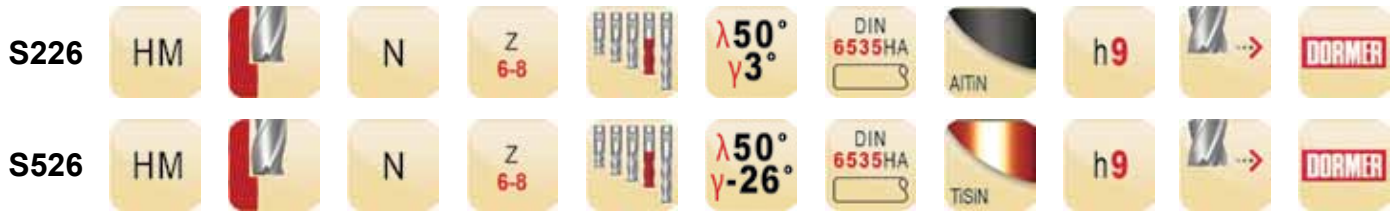


- S225**
- Dokončovací frézy
 - Чистовая концевая фреза
- S525**
- Frezy walcowo-czołowe do obróbki wykańczającej
 - Dokončovacie frézy

S225	▪	1.6	2.3	2.4	4.3	5.3
S525	▪	1.7	1.8			



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	S225	S525
3.00	6	8	50	6	20.0	2.8	S2253.0	S5253.0
4.00	6	11	50	6	20.0	3.7	S2254.0	S5254.0
6.00	6	15	50	6	20.0	5.5	S2256.0	S5256.0
8.00	8	20	64	6	30.0	7.4	S2258.0	S5258.0
10.00	10	22	70	6	32.0	9.2	S22510.0	S52510.0
12.00	12	25	75	6	37.0	11.0	S22512.0	S52512.0
14.00	14	30	90	6	44.0	13.0	S22514.0	S52514.0
16.00	16	30	90	8	46.0	15.0	S22516.0	S52516.0
18.00	18	35	100	8	53.0	17.0	S22518.0	S52518.0
20.00	20	38	100	8	58.0	19.0	S22520.0	S52520.0

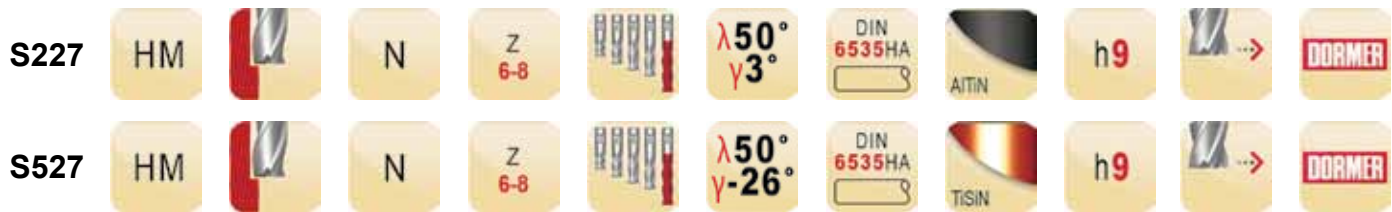


- S226**
- Dokončovací frézy
 - Чистовая концевая фреза
- S526**
- Frezy walcowo-czołowe do obróbki wykańczającej
 - Dokončovacie frézy

S226	▪	1.6	2.3	2.4	4.3	5.3
S526	▪	1.7	1.8			



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	S226	S526
3.00	6	19	75	6	30.0	2.8	S2263.0	S5263.0
4.00	6	19	75	6	32.0	3.7	S2264.0	S5264.0
6.00	6	31	75	6	40.0	5.5	S2266.0	S5266.0
8.00	8	31	75	6	40.0	7.4	S2268.0	S5268.0
10.00	10	45	100	6	60.0	9.2	S22610.0	S52610.0
12.00	12	50	100	6	60.0	11.0	S22612.0	S52612.0
14.00	14	57	125	6	85.0	13.0	S22614.0	S52614.0
16.00	16	57	125	8	85.0	15.0	S22616.0	S52616.0
18.00	18	57	125	8	85.0	17.0	S22618.0	S52618.0
20.00	20	57	125	8	85.0	19.0	S22620.0	S52620.0



- S227**
- Dokončovacie frézy
 - Чистовая концевая фреза
- S527**
- Frezy walcowo-czołowe do obróbki wykańczającej
 - Dokončovacie frézy

S227	▪	1.6	2.3	2.4	4.3	5.3
S527	▪	1.7	1.8			



d_1 Ø mm	d_2 Ø h_6 mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	S227	S527
3.00	6	25	100	6	60.0	2.8		S5273.0
4.00	6	31	100	6	60.0	3.7		S5274.0
6.00	6	38	100	6	60.0	5.5	S2276.0	S5276.0
8.00	8	41	100	6	60.0	7.4	S2278.0	S5278.0
10.00	10	57	125	6	85.0	9.2	S22710.0	S52710.0
12.00	12	75	150	6	110.0	11.0	S22712.0	S52712.0
14.00	14	75	150	6	110.0	13.0	S22714.0	S52714.0
16.00	16	75	150	8	110.0	15.0	S22716.0	S52716.0
18.00	18	75	150	8	110.0	17.0	S22718.0	S52718.0
20.00	20	75	150	8	110.0	19.0	S22720.0	S52720.0

S765



S765

- Hrubovací frézy
- Черновые концевые фрезы
- Frez człowo-walcowy do obróbki zgrubnej
- Hrubovacie frézy

S765 ■ 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 3.1 3.2 3.3 3.4 4.2 5.2



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S765
6.00	6	16	50	4	S7656.0
8.00	8	20	64	4	S7658.0
10.00	10	22	70	4	S76510.0
12.00	12	26	75	4	S76512.0
14.00	14	32	90	4	S76514.0
16.00	16	32	90	4	S76516.0
18.00	18	38	100	4	S76518.0
20.00	20	38	100	4	S76520.0

S264



S264

- Hrubovací frézy
- Черновые концевые фрезы
- Frez czołowo-walcowy do obróbki zgrubnej
- Hrubovacie frézy

S264 ■ 1.6 1.7 2.3 2.4 4.3 5.3



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h_s} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S264
6.00	6	13	57	4	S2646.0
8.00	8	20	64	4	S2648.0
10.00	10	22	72	4	S26410.0
12.00	12	26	83	4	S26412.0
14.00	14	26	83	4	S26414.0
16.00	16	32	92	4	S26416.0
18.00	18	32	92	4	S26418.0
20.00	20	38	104	4	S26420.0

S524

HM



N

Z

4



$\lambda 40^\circ$
 $\gamma -6^\circ$

DIN
6535HA



TiSiN

h9

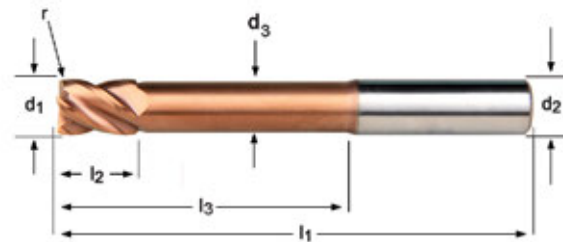


DORMER

S524

- Drážkovací frézy s rádiusem
- Тороидальные концевые фрезы
- Frez czółowo-walcowy z promieniem naroża
- Drážkovacie frézy s rádiusom

S524 ■ 1.7 1.8



S524



3.00 - 16.00

d_1 \emptyset mm	r ± 0.01 mm	d_2 $\emptyset h_6$ mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 \emptyset mm	S524
3.00	0.30	6	5	75	4	30.0	2.8	S5243.0XR0.3
4.00	0.30	6	8	75	4	32.0	3.7	S5244.0XR0.3
4.00	0.50	6	8	75	4	32.0	3.7	S5244.0XR0.5
5.00	0.30	6	9	75	4	32.0	4.6	S5245.0XR0.3
5.00	0.50	6	9	75	4	32.0	4.6	S5245.0XR0.5
6.00	0.30	6	10	75	4	40.0	5.5	S5246.0XR0.3
6.00	0.50	6	10	75	4	40.0	5.5	S5246.0XR0.5
6.00	1.00	6	10	75	4	40.0	5.5	S5246.0XR1.0
8.00	0.30	8	12	75	4	40.0	7.4	S5248.0XR0.3
8.00	0.50	8	12	75	4	40.0	7.4	S5248.0XR0.5
8.00	1.00	8	12	75	4	40.0	7.4	S5248.0XR1.0
10.00	0.50	10	14	75	4	40.0	9.2	S52410.0XR0.5
10.00	1.00	10	14	75	4	40.0	9.2	S52410.0XR1.0
10.00	2.00	10	14	75	4	40.0	9.2	S52410.0XR2.0
12.00	0.50	12	16	100	4	60.0	11.0	S52412.0XR0.5
12.00	1.00	12	16	100	4	60.0	11.0	S52412.0XR1.0
12.00	2.00	12	16	100	4	60.0	11.0	S52412.0XR2.0
16.00	0.50	16	22	125	4	85.0	15.0	S52416.0XR0.5
16.00	1.00	16	22	125	4	85.0	15.0	S52416.0XR1.0
16.00	2.00	16	22	125	4	85.0	15.0	S52416.0XR2.0
16.00	3.00	16	22	125	4	85.0	15.0	S52416.0XR3.0

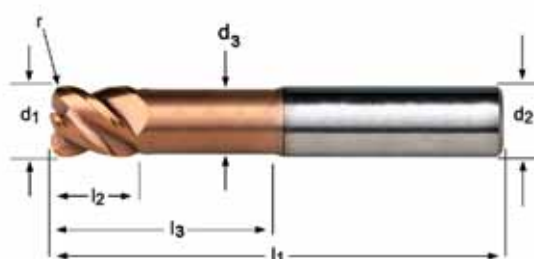
S521



S521

- Drážkovací frézy s rádiusem
- Тороидальные концевые фрезы
- Frez czołowo-walcowy z promieniem naroża
- Drážkovacie frézy s rádiusom

S521 ■ 1.7 1.8



S521



3.00 - 16.00

d_1 Ø mm	r ±0.01 mm	d_2 Ø h_6 mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	S521
3.00	0.30	6	4	60	4	14.0	2.8	S5213.0XR0.3
4.00	0.30	6	5	60	4	16.0	3.7	S5214.0XR0.3
4.00	0.50	6	5	60	4	16.0	3.7	S5214.0XR0.5
5.00	0.30	6	6	60	4	18.0	4.6	S5215.0XR0.3
5.00	0.50	6	6	60	4	18.0	4.6	S5215.0XR0.5
6.00	0.50	6	7	60	4	20.0	5.5	S5216.0XR0.5
6.00	1.00	6	7	60	4	20.0	5.5	S5216.0XR1.0
8.00	0.50	8	9	64	4	26.0	7.4	S5218.0XR0.5
8.00	1.00	8	9	64	4	26.0	7.4	S5218.0XR1.0
10.00	1.00	10	11	70	4	31.0	9.2	S52110.0XR1.0
10.00	2.00	10	11	70	4	31.0	9.2	S52110.0XR2.0
12.00	1.00	12	13	75	4	37.0	11.0	S52112.0XR1.0
12.00	2.00	12	13	75	4	37.0	11.0	S52112.0XR2.0
16.00	1.00	16	17	90	4	43.0	15.0	S52116.0XR1.0
16.00	2.00	16	17	90	4	43.0	15.0	S52116.0XR2.0
16.00	3.00	16	17	90	4	43.0	15.0	S52116.0XR3.0

S523

HM



N

Z

4



$\lambda 40^\circ$
 $\gamma -6^\circ$

DIN
6535HA



TiSiN

h9

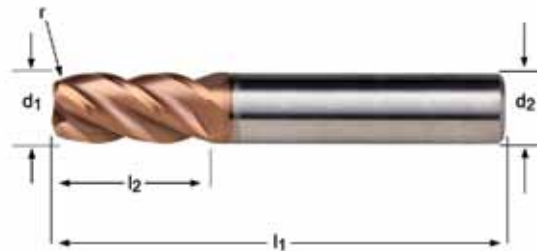


DORMER

S523

- Drážkovací frézy s rádiusem
- Тороидальные концевые фрезы
- Frez czółowo-walcowy z promieniem naroża
- Drážkovacie frézy s rádiusom

S523 ■ 1.7 1.8



S523



1.50 - 16.00

d_1 \varnothing mm	r ± 0.01 mm	d_2 $\varnothing h_6$ mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S523
1.50	0.20	6	4.5	50	4	S5231.5XR0.2
2.00	0.20	6	6.5	50	4	S5232.0XR0.2
3.00	0.20	3	9	40	4	S5233.0XR0.2XD3
3.00	0.30	3	9	40	4	S5233.0XR0.3XD3
3.00	0.20	6	9	50	4	S5233.0XR0.2XD6
3.00	0.30	6	9	50	4	S5233.0XR0.3XD6
3.00	0.50	6	9	50	4	S5233.0XR0.5XD6
4.00	0.30	4	12	50	4	S5234.0XR0.3XD4
4.00	0.50	4	12	50	4	S5234.0XR0.5XD4
4.00	0.30	6	12	50	4	S5234.0XR0.3XD6
4.00	0.50	6	12	50	4	S5234.0XR0.5XD6
5.00	0.30	5	15	50	4	S5235.0XR0.3XD5
5.00	0.50	5	15	50	4	S5235.0XR0.5XD5
5.00	0.30	6	15	50	4	S5235.0XR0.3XD6
5.00	0.50	6	15	50	4	S5235.0XR0.5XD6
6.00	0.30	6	16	50	4	S5236.0XR0.3
6.00	0.50	6	16	50	4	S5236.0XR0.5
6.00	1.00	6	16	50	4	S5236.0XR1.0
8.00	0.30	8	20	64	4	S5238.0XR0.3
8.00	0.50	8	20	64	4	S5238.0XR0.5
8.00	1.00	8	20	64	4	S5238.0XR1.0
8.00	2.00	8	20	64	4	S5238.0XR2.0
10.00	0.50	10	22	70	4	S52310.0XR0.5
10.00	1.00	10	22	70	4	S52310.0XR1.0
10.00	1.50	10	22	70	4	S52310.0XR1.5
10.00	2.00	10	22	70	4	S52310.0XR2.0
12.00	0.50	12	25	75	4	S52312.0XR0.5
12.00	1.00	12	25	75	4	S52312.0XR1.0
12.00	2.00	12	25	75	4	S52312.0XR2.0
12.00	3.00	12	25	75	4	S52312.0XR3.0
16.00	0.50	16	32	90	4	S52316.0XR0.5
16.00	1.00	16	32	90	4	S52316.0XR1.0
16.00	2.00	16	32	90	4	S52316.0XR2.0
16.00	3.00	16	32	90	4	S52316.0XR3.0

S763



S763

- Drážkovací frézy s radiusem
- Тороидальные концевые фрезы
- Frez czołowo-walcowy z promieniem naroża
- Drážkovacie frézy s rádiusom

S763 ■ 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 3.1 3.2 3.3 3.4 4.2 5.2



S763



3.00 - 20.00

d_1 \varnothing mm	r ± 0.01 mm	d_2 $\varnothing h_6$ mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S763
3.00	0.30	3	9	40	4	S7633.0XR0.3
4.00	0.30	4	12	50	4	S7634.0XR0.3
4.00	0.50	4	12	50	4	S7634.0XR0.5
5.00	0.30	5	15	50	4	S7635.0XR0.3
5.00	0.50	5	15	50	4	S7635.0XR0.5
6.00	0.50	6	16	50	4	S7636.0XR0.5
6.00	1.00	6	16	50	4	S7636.0XR1.0
8.00	0.50	8	20	64	4	S7638.0XR0.5
8.00	1.00	8	20	64	4	S7638.0XR1.0
10.00	0.50	10	22	70	4	S76310.0XR0.5
10.00	1.00	10	22	70	4	S76310.0XR1.0
10.00	2.00	10	22	70	4	S76310.0XR2.0
12.00	1.00	12	25	75	4	S76312.0XR1.0
12.00	2.00	12	25	75	4	S76312.0XR2.0
12.00	3.00	12	25	75	4	S76312.0XR3.0
14.00	1.50	14	32	90	4	S76314.0XR1.5
16.00	1.00	16	32	90	4	S76316.0XR1.0
16.00	2.00	16	32	90	4	S76316.0XR2.0
16.00	3.00	16	32	90	4	S76316.0XR3.0
18.00	2.00	18	38	100	4	S76318.0XR2.0
20.00	3.00	20	38	100	4	S76320.0XR3.0

S262

HM



N

Z 4



$\lambda 40^\circ$
 $\gamma 4^\circ$

DIN
6535HA



h9



DORMER

S262

- Drážkovací frézy s rádiusem
- Тороидальные концевые фрезы
- Frez czółowo-walcowy z promieniem naroża
- Drážkovacie frézy s rádiusom

S262 ■ 1.6 1.7 2.3 2.4 4.3 5.3



S262



3.00 - 20.00

d_1 \varnothing mm	r ± 0.01 mm	d_2 $\varnothing h_6$ mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S262
3.00	0.30	6	9	50	4	S2623.0XR0.3
3.00	0.50	6	9	50	4	S2623.0XR0.5
4.00	0.30	6	12	57	4	S2624.0XR0.3
4.00	0.50	6	12	57	4	S2624.0XR0.5
4.00	1.00	6	12	57	4	S2624.0XR1.0
5.00	0.30	6	15	57	4	S2625.0XR0.3
5.00	0.50	6	15	57	4	S2625.0XR0.5
6.00	0.30	6	16	57	4	S2626.0XR0.3
6.00	0.50	6	16	57	4	S2626.0XR0.5
6.00	1.00	6	16	57	4	S2626.0XR1.0
8.00	0.30	8	20	64	4	S2628.0XR0.3
8.00	0.50	8	20	64	4	S2628.0XR0.5
8.00	1.00	8	20	64	4	S2628.0XR1.0
8.00	1.50	8	20	64	4	S2628.0XR1.5
8.00	2.00	8	20	64	4	S2628.0XR2.0
10.00	0.30	10	22	72	4	S26210.0XR0.3
10.00	0.50	10	22	72	4	S26210.0XR0.5
10.00	1.00	10	22	72	4	S26210.0XR1.0
10.00	1.50	10	22	72	4	S26210.0XR1.5
10.00	2.00	10	22	72	4	S26210.0XR2.0
12.00	0.30	12	26	83	4	S26212.0XR0.3
12.00	0.50	12	26	83	4	S26212.0XR0.5
12.00	1.00	12	26	83	4	S26212.0XR1.0
12.00	2.00	12	26	83	4	S26212.0XR2.0
12.00	2.50	12	26	83	4	S26212.0XR2.5
12.00	3.00	12	26	83	4	S26212.0XR3.0
14.00	0.30	14	32	83	4	S26214.0XR0.3
14.00	0.50	14	32	83	4	S26214.0XR0.5
14.00	1.00	14	32	83	4	S26214.0XR1.0
14.00	2.00	14	32	83	4	S26214.0XR2.0
14.00	3.00	14	32	83	4	S26214.0XR3.0
16.00	0.30	16	32	92	4	S26216.0XR0.3
16.00	0.50	16	32	92	4	S26216.0XR0.5
16.00	1.00	16	32	92	4	S26216.0XR1.0
16.00	2.00	16	32	92	4	S26216.0XR2.0
16.00	2.50	16	32	92	4	S26216.0XR2.5
16.00	3.00	16	32	92	4	S26216.0XR3.0
16.00	4.00	16	32	92	4	S26216.0XR4.0
18.00	0.30	18	38	92	4	S26218.0XR0.3
18.00	0.50	18	38	92	4	S26218.0XR0.5

d_1 \emptyset mm	r ± 0.01 mm	d_2 $\emptyset h_6$ mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S262
18.00	1.00	18	38	92	4	S26218.0XR1.0
18.00	2.00	18	38	92	4	S26218.0XR2.0
18.00	3.00	18	38	92	4	S26218.0XR3.0
20.00	0.30	20	38	104	4	S26220.0XR0.3
20.00	0.50	20	38	104	4	S26220.0XR0.5
20.00	1.00	20	38	104	4	S26220.0XR1.0
20.00	2.00	20	38	104	4	S26220.0XR2.0
20.00	2.50	20	38	104	4	S26220.0XR2.5
20.00	3.00	20	38	104	4	S26220.0XR3.0
20.00	4.00	20	38	104	4	S26220.0XR4.0

S767

HM



N

Z 4



$\lambda \neq$
 $\gamma 10^\circ$



h9



DORMER

S767

- Drážkovací frézy s rádiusem
- Тороидальные концевые фрезы
- Frez czołowo-walcowy z promieniem naroża
- Drážkovacie frézy s rádiusom

S767 ■ 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 3.1 3.2 3.3 3.4 4.2 5.2



S767



4.00 - 20.00

d ₁ Ø mm	r ±0.01 mm	d ₂ Øh ₆ mm	l ₂ mm	l ₁ mm	z	S767
4.00	0.30	6	11	57	4	S7674.0XR0.3
4.00	0.50	6	11	57	4	S7674.0XR0.5
5.00	0.30	6	13	57	4	S7675.0XR0.3
5.00	0.50	6	13	57	4	S7675.0XR0.5
6.00	0.30	6	13	57	4	S7676.0XR0.3
6.00	0.50	6	13	57	4	S7676.0XR0.5
6.00	1.00	6	13	57	4	S7676.0XR1.0
8.00	0.30	8	20	64	4	S7678.0XR0.3
8.00	0.50	8	20	64	4	S7678.0XR0.5
8.00	1.00	8	20	64	4	S7678.0XR1.0
10.00	0.30	10	22	72	4	S76710.0XR0.3
10.00	0.50	10	22	72	4	S76710.0XR0.5
10.00	1.00	10	22	72	4	S76710.0XR1.0
12.00	0.30	12	26	83	4	S76712.0XR0.3
12.00	0.50	12	26	83	4	S76712.0XR0.5
12.00	1.00	12	26	83	4	S76712.0XR1.0
12.00	2.00	12	26	83	4	S76712.0XR2.0
16.00	0.30	16	32	92	4	S76716.0XR0.3
16.00	0.50	16	32	92	4	S76716.0XR0.5
16.00	1.00	16	32	92	4	S76716.0XR1.0
16.00	2.00	16	32	92	4	S76716.0XR2.0
20.00	0.30	20	38	104	4	S76720.0XR0.3
20.00	0.50	20	38	104	4	S76720.0XR0.5
20.00	1.00	20	38	104	4	S76720.0XR1.0
20.00	2.00	20	38	104	4	S76720.0XR2.0

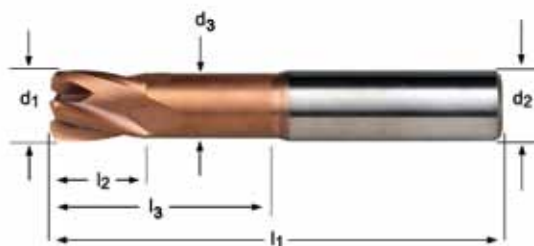
S536



S536

- Vysokoposuvové frézy
- Концевая фреза для высоких подач
- Frez czołowo-walcow do stosowania wysokich posuwów
- Rýchloposuvová dokončovacia fréza

S536 ■ 1.7 1.8



S536



6.00 - 12.00

d_1 Ø mm	r ±0.01 mm	d_2 Ø _{h₆} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	S536
6.00	1.00	6	6	60	4	20.0	5.5	S5366.0XR1.0
8.00	2.00	8	8	64	4	24.0	7.4	S5368.0XR2.0
10.00	2.00	10	10	70	4	30.0	9.2	S53610.0XR2.0
12.00	2.00	12	12	75	4	30.0	11.0	S53612.0XR2.0

S229

HM



N

Z

2



$\lambda 30^\circ$
 $\gamma 3^\circ$

DIN
6535HA



h9

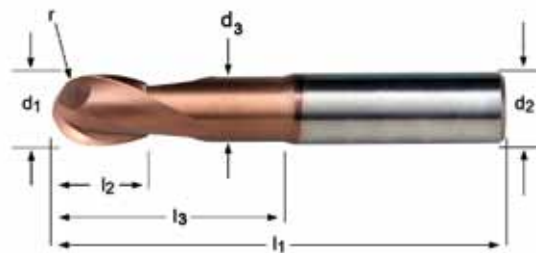


DORMER

S229

- Kopírovací frézy
- Ball Nose
- Frez kulisty
- Kopírovacie frézy

S229 ■ 1.6 2.3 2.4 4.3 5.3



S229



1.50 - 16.00

d_1 \emptyset mm	r +0/-0.02 mm	d_2 $\emptyset h_6$ mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 \emptyset mm	S229
1.50	0.75	4	3	40	2	6.0	1.4	S2291.5XD4
2.00	1.00	3	4	40	2	8.0	1.9	S2292.0XD3
2.00	1.00	4	4	40	2	8.0	1.9	S2292.0XD4
3.00	1.50	3	5	40	2	14.0	2.8	S2293.0XD3
3.00	1.50	6	5	50	2	14.0	2.8	S2293.0XD6
4.00	2.00	4	8	50	2	20.0	3.7	S2294.0XD4
4.00	2.00	6	8	50	2	20.0	3.7	S2294.0XD6
5.00	2.50	5	9	50	2	20.0	4.6	S2295.0XD5
5.00	2.50	6	9	50	2	20.0	4.6	S2295.0XD6
6.00	3.00	6	10	50	2	20.0	5.5	S2296.0
8.00	4.00	8	12	64	2	30.0	7.4	S2298.0
10.00	5.00	10	14	70	2	32.0	9.2	S22910.0
12.00	6.00	12	16	75	2	38.0	11.0	S22912.0
14.00	7.00	14	32	90	2	44.0	13.0	S22914.0
16.00	8.00	16	32	90	2	46.0	15.0	S22916.0

S231



- Kopírovací frézy
- Ball Nose
- Frez kulisty
- Kopírovacie frézy

S231

S231 ■ 1.6 2.3 2.4 4.3 5.3



d_1 Ø mm	r +0/-0.02 mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	S231
1.50	0.75	4	3	75	2	10.0	1.4	S2311.5XD4
2.00	1.00	3	4	60	2	14.0	1.9	S2312.0XD3
2.00	1.00	4	4	75	2	14.0	1.9	S2312.0XD4
3.00	1.50	3	5	60	2	21.0	2.8	S2313.0XD3
3.00	1.50	6	5	75	2	21.0	2.8	S2313.0XD6
4.00	2.00	4	8	60	2	28.0	3.7	S2314.0XD4
4.00	2.00	6	8	75	2	28.0	3.7	S2314.0XD6
5.00	2.50	5	9	60	2	32.0	4.6	S2315.0
6.00	3.00	6	10	75	2	40.0	5.5	S2316.0
8.00	4.00	8	12	75	2	40.0	7.4	S2318.0
10.00	5.00	10	14	75	2	40.0	9.2	S23110.0
12.00	6.00	12	16	100	2	60.0	11.0	S23112.0
14.00	7.00	14	32	125	2	80.0	13.0	S23114.0
16.00	8.00	16	32	125	2	80.0	15.0	S23116.0

S233

HM



N

Z

2



$\lambda 30^\circ$
 $\gamma 3^\circ$

DIN
6535HA



h9



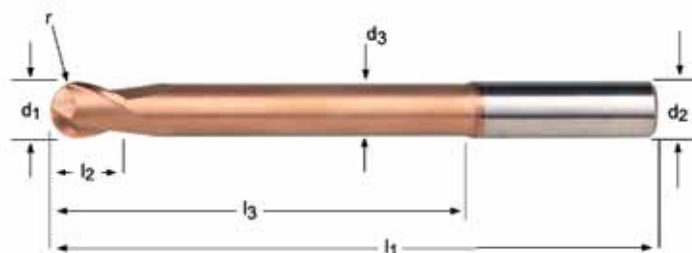
DORMER

S233

- Kopírovací frézy
- Ball Nose
- Frez kulisty
- Kopírovacie frézy

S233

▪ 1.6 2.3 2.4 4.3 5.3



S233



2.00 - 16.00

d_1 \emptyset mm	r +0/-0.02 mm	d_2 $\emptyset h_6$ mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 \emptyset mm	S233
2.00	1.00	3	4	100	2	20.0	1.9	S2332.0XD3
2.00	1.00	4	4	100	2	20.0	1.9	S2332.0XD4
3.00	1.50	3	5	100	2	30.0	2.8	S2333.0XD3
3.00	1.50	6	5	100	2	30.0	2.8	S2333.0XD6
4.00	2.00	4	8	100	2	40.0	3.7	S2334.0XD4
4.00	2.00	6	8	100	2	40.0	3.7	S2334.0XD6
5.00	2.50	5	9	100	2	50.0	4.6	S2335.0
6.00	3.00	6	10	100	2	60.0	5.5	S2336.0
8.00	4.00	8	12	100	2	60.0	7.4	S2338.0
10.00	5.00	10	14	125	2	85.0	9.2	S23310.0
12.00	6.00	12	16	125	2	85.0	11.0	S23312.0
14.00	7.00	14	32	150	2	110.0	13.0	S23314.0
16.00	8.00	16	32	150	2	110.0	15.0	S23316.0

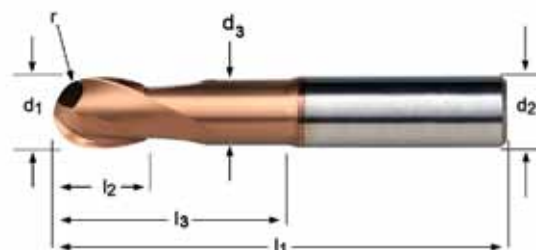
S529



S529

- Kopírovací frézy
- Ball Nose
- Frez kulisty
- Kopírovacie frézy

S529 ■ 1.7 1.8



S529



1.50 - 16.00

d_1 Ø mm	r +0/-0.02 mm	d_2 Ø _{h8} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	S529
1.50	0.75	6	3	50	2	6.0	1.4	S5291.5
2.00	1.00	4	4	40	2	8.0	1.9	S5292.0XD4
2.00	1.00	6	4	50	2	8.0	1.9	S5292.0XD6
3.00	1.50	3	5	40	2	14.0	2.8	S5293.0XD3
3.00	1.50	6	5	50	2	14.0	2.8	S5293.0XD6
4.00	2.00	4	8	50	2	20.0	3.7	S5294.0XD4
4.00	2.00	6	8	50	2	20.0	3.7	S5294.0XD6
5.00	2.50	5	9	50	2	20.0	4.6	S5295.0XD5
5.00	2.50	6	9	50	2	20.0	4.6	S5295.0XD6
6.00	3.00	6	10	50	2	20.0	5.5	S5296.0
8.00	4.00	8	12	64	2	30.0	7.4	S5298.0
10.00	5.00	10	14	70	2	32.0	9.2	S52910.0
12.00	6.00	12	16	75	2	38.0	11.0	S52912.0
14.00	7.00	14	32	90	2	44.0	13.0	S52914.0
16.00	8.00	16	32	90	2	46.0	15.0	S52916.0

S531

HM



N

Z

2



$\lambda 30^\circ$
 $\gamma -10^\circ$

DIN
6535HA



h9



DORMER

S531

- Kopírovací frézy
- Ball Nose
- Frez kulisty
- Kopírovacie frézy

S531 ■ 1.7 1.8



S531



1.50 - 16.00

d_1 \emptyset mm	r +0/-0.02 mm	d_2 $\emptyset h_6$ mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 \emptyset mm	S531
1.50	0.75	6	3	75	2	10.0	1.4	S5311.5
2.00	1.00	4	4	75	2	14.0	1.9	S5312.0XD4
2.00	1.00	6	4	75	2	14.0	1.9	S5312.0XD6
3.00	1.50	3	5	60	2	21.0	2.8	S5313.0XD3
3.00	1.50	6	5	75	2	21.0	2.8	S5313.0XD6
4.00	2.00	4	8	60	2	28.0	3.7	S5314.0XD4
4.00	2.00	6	8	75	2	28.0	3.7	S5314.0XD6
5.00	2.50	5	9	60	2	32.0	4.6	S5315.0XD5
5.00	2.50	6	9	75	2	32.0	4.6	S5315.0XD6
6.00	3.00	6	10	75	2	40.0	5.5	S5316.0
8.00	4.00	8	12	75	2	40.0	7.4	S5318.0
10.00	5.00	10	14	75	2	40.0	9.2	S53110.0
12.00	6.00	12	16	100	2	60.0	11.0	S53112.0
14.00	7.00	14	32	125	2	80.0	13.0	S53114.0
16.00	8.00	16	32	125	2	80.0	15.0	S53116.0

S533



S533

- Kopírovací frézy
- Ball Nose
- Frez kulisty
- Kopírovacie frézy

S533 ■ 1.7 1.8



S533



2.00 - 16.00

d_1 Ø mm	r +0/-0.02 mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	S533
2.00	1.00	4	4	100	2	20.0	1.9	S5332.0XD4
2.00	1.00	6	4	100	2	20.0	1.9	S5332.0XD6
3.00	1.50	4	5	100	2	30.0	2.8	S5333.0XD4
3.00	1.50	6	5	100	2	30.0	2.8	S5333.0XD6
4.00	2.00	4	8	100	2	40.0	3.7	S5334.0XD4
4.00	2.00	6	8	100	2	40.0	3.7	S5334.0XD6
5.00	2.50	5	9	100	2	50.0	4.6	S5335.0XD5
5.00	2.50	6	9	100	2	50.0	4.6	S5335.0XD6
6.00	3.00	6	10	100	2	60.0	5.5	S5336.0
8.00	4.00	8	12	100	2	60.0	7.4	S5338.0
10.00	5.00	10	14	125	2	85.0	9.2	S53310.0
12.00	6.00	12	16	125	2	85.0	11.0	S53312.0
14.00	7.00	14	32	150	2	110.0	13.0	S53314.0
16.00	8.00	16	32	150	2	110.0	15.0	S53316.0

S501

HM



N

Z

2



$\lambda 30^\circ$
 $\gamma 10^\circ$

DIN
6535HA



h9



DORMER

S501

- Kopírovací frézy
- Ball Nose
- Frez kulisty
- Kopírovacie frézy

S501	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	
		6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	9.1										
	•	1.7																				



S501



1.00 - 16.00

d_1 Ø mm	r ±0.01 mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S501
1.00	0.50	3	3	38	2	S5011.0
1.50	0.75	3	3	38	2	S5011.5
2.00	1.00	3	6	38	2	S5012.0
2.50	1.25	3	7	38	2	S5012.5
3.00	1.50	3	7	38	2	S5013.0
4.00	2.00	6	8	57	2	S5014.0
5.00	2.50	6	10	57	2	S5015.0
6.00	3.00	6	10	57	2	S5016.0
7.00	3.50	8	13	63	2	S5017.0
8.00	4.00	8	16	63	2	S5018.0
9.00	4.50	10	16	72	2	S5019.0
10.00	5.00	10	19	72	2	S50110.0
12.00	6.00	12	22	83	2	S50112.0
16.00	8.00	16	26	92	2	S50116.0

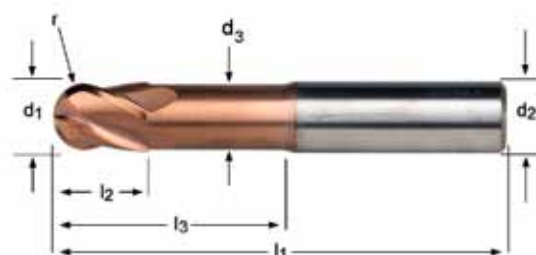
S534



S534

- Kopírovací frézy
- Ball Nose
- Frez kulisty
- Kopírovacie frézy

S534 ■ 1.7 1.8



d_1 Ø mm	r +0/-0.02 mm	d_2 Ø _{h8} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	S534
3.00	1.50	6	5	50	4	14.0	2.8	S5343.0
4.00	2.00	6	8	50	4	20.0	3.7	S5344.0
5.00	2.50	6	9	50	4	20.0	4.6	S5345.0
6.00	3.00	6	10	50	4	20.0	5.5	S5346.0
8.00	4.00	8	12	64	4	30.0	7.4	S5348.0
10.00	5.00	10	14	70	4	32.0	9.2	S53410.0
12.00	6.00	12	16	75	4	38.0	11.0	S53412.0
14.00	7.00	14	32	90	4	44.0	13.0	S53414.0
16.00	8.00	16	32	90	4	46.0	15.0	S53416.0

S535

HM



N

Z
4



$\lambda 30^\circ$
 $\gamma -10^\circ$

DIN
6535HA



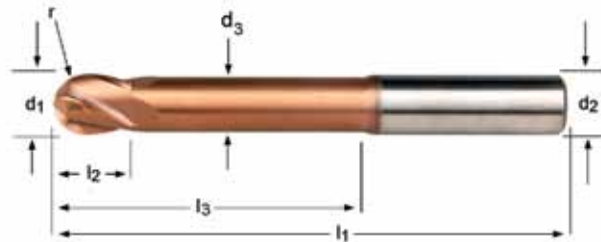
h9



S535

- Kopírovací frézy
- Ball Nose
- Frez kulisty
- Kopírovacie frézy

S535 ■ 1.7 1.8



S535



3.00 - 16.00

d_1 Ø mm	r +0/-0.02 mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	S535
3.00	1.50	6	5	75	4	21.0	2.8	S5353.0
4.00	2.00	6	8	75	4	28.0	3.7	S5354.0
5.00	2.50	6	9	75	4	32.0	4.6	S5355.0
6.00	3.00	6	10	75	4	40.0	5.5	S5356.0
8.00	4.00	8	12	75	4	40.0	7.4	S5358.0
10.00	5.00	10	14	75	4	40.0	9.2	S53510.0
12.00	6.00	12	16	100	4	60.0	11.0	S53512.0
14.00	7.00	14	32	125	4	80.0	13.0	S53514.0
16.00	8.00	16	32	125	4	80.0	15.0	S53516.0

S511



S511

- Kopírovací frézy
- Ball Nose
- Frez kulisty
- Kopírovacie frézy

S511	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	7.3	
	7.4	8.2	8.3	9.1																	
	1.7	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	8.1													



d_1 Ø mm	r ±0.01 mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S511
3.00	1.50	6	8	80	4	S5113.0
4.00	2.00	6	11	80	4	S5114.0
5.00	2.50	6	13	80	4	S5115.0
6.00	3.00	6	13	80	4	S5116.0
7.00	3.50	8	16	100	4	S5117.0
8.00	4.00	8	19	100	4	S5118.0
9.00	4.50	10	19	100	4	S5119.0
10.00	5.00	10	22	100	4	S51110.0
12.00	6.00	12	26	100	4	S51112.0
16.00	8.00	16	32	100	4	S51116.0

S629

HM



W

Z

2



$\lambda 30^\circ$
 $\gamma 15^\circ$

DIN
6535HA



h9



DORMER

S629

- Kopírovací frézy
- Ball Nose
- Frez kulisty
- Kopírovacie frézy

S629 ■ 6.1 6.2 6.3 6.4 7.1 7.2 7.3 7.4 8.1 8.2



S629



3.00 - 20.00

d_1 Ø mm	r +0/-0.02 mm	d_2 Ø mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	S629
3.00	1.50	6	5	57	2	20.0	2.8	S6293.0
4.00	2.00	6	6	57	2	20.0	3.7	S6294.0
5.00	2.50	6	7	57	2	20.0	4.6	S6295.0
6.00	3.00	6	8	57	2	20.0	5.5	S6296.0
8.00	4.00	8	10	64	2	25.0	7.4	S6298.0
10.00	5.00	10	12	75	2	35.0	9.2	S62910.0
12.00	6.00	12	14	75	2	35.0	11.0	S62912.0
16.00	8.00	16	18	90	2	45.0	15.0	S62916.0
20.00	10.00	20	22	100	2	50.0	19.0	S62920.0



- ## S739
- Srážeci frézy - 60°
 - Фасочные концевые фрезы - 60°
 - Frez czołowo-walcowe do fazowania - 60°
 - Frézy na zrážanie hrán - 60°

- ## S740
- Srážeci frézy - 90°
 - Фасочные концевые фрезы - 90°
 - Frez czołowo-walcowe do fazowania - 90°
 - Frézy na zrážanie hrán - 90°

- ## S741
- Srážeci frézy - 120°
 - Фасочные концевые фрезы - 120°
 - Frez czołowo-walcowe do fazowania - 120°
 - Frézy na zrážanie hrán - 120°

S739; S740; S741	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2	6.1	6.2	6.3	6.4
	7.1	7.2	7.3	7.4													



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	S739	S740	S741
3.00	3	9	40	2	S7393.0	S7403.0	S7413.0
4.00	4	12	50	2	S7394.0	S7404.0	S7414.0
5.00	5	15	50	2	S7395.0	S7405.0	S7415.0
6.00	6	16	50	2	S7396.0	S7406.0	S7416.0
8.00	8	20	64	2	S7398.0	S7408.0	S7418.0
10.00	10	22	70	2	S73910.0	S74010.0	S74110.0
12.00	12	25	75	2	S73912.0	S74012.0	S74112.0
16.00	16	32	90	2	S73916.0	S74016.0	S74116.0
20.00	20	38	100	2	S73920.0	S74020.0	S74120.0

S991

- Sada karbidových fréz
- Набор цельнотвердосплавных фрез
- Zestaw frezów węglkowych
- Karbidová fréza, sada

A=typy v sadě, B=počet v sadě, C=rozměry v sadě

A=фрезы в наборе, B=кол-во в наборе, C=диаметры в наборе

A=Typy w zestawie. B=Ilość w zestawie. C=Średnice występujące w zestawie

A=typy v sade, B=počet v sade, C=rozmery v sade

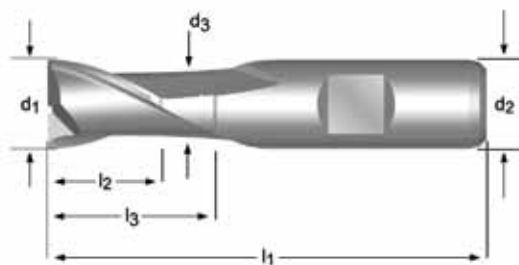


Nr.	A	B	C	S991
922	S922	6	Ø 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm	S991SET922
933	S933	6	Ø 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm	S991SET933
944	S944	6	Ø 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm	S991SET944



- C110**
- Drážk. frézy
 - Шпоночные фрезы
- C126**
- Frezy palcowe do rowków na wpusty
 - Drážkovacie frézy

C110	▪	1.1	1.2	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3	•	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2	7.1	7.2	7.3	8.1							
C126	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	•	1.5	1.6	2.1	2.3	4.3	5.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1



d_1 Ø Inch	d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C110	C126
1/16	1.00	6	2.5	47	2	-	-	C1101.0	C1261.0
	1.50	6	3	47	2	-	-	C1101.5	C1261.5
	1.59	6	3	47	2	-	-	C1101/16	
3/32	1.80	6	4	48	2	-	-	C1101.8	
	2.00	6	4	48	2	-	-	C1102.0	C1262.0
	2.38	6	5	49	2	-	-	C1103/32	
1/8	2.50	6	5	49	2	-	-	C1102.5	C1262.5
	2.80	6	5	49	2	-	-	C1102.8	
	3.00	6	5	49	2	-	-	C1103.0	C1263.0
	3.18	6	6	50	2	-	-	C1101/8	
	3.50	6	6	50	2	-	-	C1103.5	C1263.5
3/16	3.80	6	7	51	2	-	-	C1103.8	
	4.00	6	7	51	2	-	-	C1104.0	C1264.0
	4.50	6	7	51	2	-	-	C1104.5	C1264.5
	4.76	6	8	52	2	-	-	C1103/16	
	4.80	6	8	52	2	-	-	C1104.8	²⁾³⁾ C1264.8 ²⁾³⁾
	5.00	6	8	52	2	-	-	C1105.0	C1265.0
1/4	5.50	6	8	52	2	-	-	C1105.5	C1265.5
	5.75	6	8	52	2	-	-	C1105.75	²⁾³⁾ C1265.75 ²⁾³⁾
	6.00	6	8	52	2	-	-	C1106.0	C1266.0
	6.35	10	10	60	2	-	-	C1101/4	
	6.50	10	10	60	2	-	-	C1106.5	C1266.5
	6.75	10	10	60	2	-	-	C1106.75	
5/16	7.00	10	10	60	2	-	-	C1107.0	C1267.0
	7.50	10	10	60	2	-	-	C1107.5	C1267.5
	7.75	10	11	61	2	-	-	C1107.75	²⁾³⁾ C1267.75 ²⁾³⁾
	7.94	10	11	61	2	-	-	C1105/16	
	8.00	10	11	61	2	-	-	C1108.0	C1268.0

²⁾ tolerance průměru h10 / допуск на диаметр h10 / Tolerancja średnicy h10 / tolerancia piemeru h10

³⁾ ≠ P9 tolerance / Обработка пазов с допуском P9 / ≠ P9 Tolerancja / ≠ P9 tolerancia

d ₁ Ø Inch	d ₁ Ø mm	d ₂ Øh ₆ mm	l ₂ mm	l ₁ mm	z	l ₃ mm	d ₃ Ø mm	C110	C126
	8.50	10	11	61	2	-	-	C1108.5	C1268.5
	9.00	10	11	61	2	-	-	C1109.0	C1269.0
	9.50	10	11	61	2	-	-	C1109.5	C1269.5
3/8	9.52	10	13	63	2	22.5	9.5	C1103/8	
	9.70	10	13	63	2	22.5	9.5	C1109.7 ²⁾³⁾	C1269.7 ²⁾³⁾
	10.00	10	13	63	2	22.5	9.5	C11010.0	C12610.0
13/32	10.32	12	13	70	2	-	-	C11013/32	
	10.50	12	13	70	2	-	-	C11010.5	C12610.5
	11.00	12	13	70	2	-	-	C11011.0	C12611.0
7/16	11.11	12	13	70	2	-	-	C1107/16	
	11.50	12	13	70	2	-	-	C11011.5	C12611.5
	11.70	12	16	73	2	27.5	11.5	C11011.7 ²⁾³⁾	C12611.7 ²⁾³⁾
	12.00	12	16	73	2	27.5	11.5	C11012.0	C12612.0
	12.50	12	16	73	2	27.5	11.5	C11012.5	C12612.5
1/2	12.70	12	16	73	2	27.5	11.5	C1101/2	
	13.00	12	16	73	2	27.5	11.5	C11013.0	C12613.0
17/32	13.49	12	16	73	2	27.5	11.5	C11017/32	
	13.70	12	16	73	2	27.5	11.5	C11013.7 ²⁾³⁾	C12613.7 ²⁾³⁾
	14.00	12	16	73	2	27.5	11.5	C11014.0	C12614.0
9/16	14.29	12	16	73	2	27.5	11.5	C1109/16	
	15.00	12	16	73	2	27.5	11.5	C11015.0	C12615.0
	15.70	16	19	79	2	30.5	15.5	C11015.7 ²⁾³⁾	C12615.7 ²⁾³⁾
5/8	15.88	16	19	79	2	30.5	15.5	C1105/8	
	16.00	16	19	79	2	30.5	15.5	C11016.0	C12616.0
	17.00	16	19	79	2	30.5	15.5	C11017.0	
11/16	17.46	16	19	79	2	30.5	15.5	C11011/16	
	17.70	16	19	79	2	30.5	15.5	C11017.7	
	18.00	16	19	79	2	30.5	15.5	C11018.0	C12618.0
	19.00	16	19	79	2	30.5	15.5	C11019.0	
3/4	19.05	20	22	88	2	37.5	18.5	C1103/4	
	19.70	20	22	88	2	37.5	19.5	C11019.7	
	20.00	20	22	88	2	37.5	19.5	C11020.0	C12620.0
	21.70	20	22	88	2	37.5	19.5	C11021.7	
	22.00	20	22	88	2	37.5	19.5	C11022.0	C12622.0
7/8	22.22	20	22	88	2	37.5	19.5	C1107/8	
	24.00	25	26	102	2	45.5	23.5	C11024.0	C12624.0
	24.70	25	26	102	2	45.5	24.5	C11024.7	
	25.00	25	26	102	2	45.5	24.5	C11025.0	C12625.0
1"	25.40	25	26	102	2	45.5	24.5	C1101	
	26.00	25	26	102	2	45.5	24.5	C11026.0	
	28.00	25	26	102	2	45.5	24.5	C11028.0	
1.1/8	28.58	25	26	102	2	45.5	24.5	C1101.1/8	
	30.00	25	26	102	2	45.5	24.5	C11030.0	C12630.0
1.1/4	31.75	32	32	112	2	51.5	31.5	C1101.1/4	
	32.00	32	32	112	2	51.5	31.5	C11032.0	
	35.00	32	32	112	2	51.5	31.5	C11035.0 ²⁾⁴⁾	
	36.00	32	32	112	2	51.5	31.5	C11036.0 ²⁾⁴⁾	
1.1/2	38.10	40	38	130	2	55.5	37.0	C1101.1/2 ²⁾⁴⁾	
	40.00	40	38	130	2	59.5	39.0	C11040.0 ²⁾⁴⁾	
1.3/4	44.45	40	38	130	2	59.5	38.0	C1101.3/4 ²⁾⁴⁾	
	45.00	40	38	130	2	59.5	38.0	C11045.0 ²⁾⁴⁾	
	50.00	50	45	147	2	66.5	48.0	C11050.0 ²⁾⁴⁾	

²⁾ tolerance průměru h10 / допуск на диаметр h10 / Tolerancja średnicy h10 / tolerancia piemeru h10

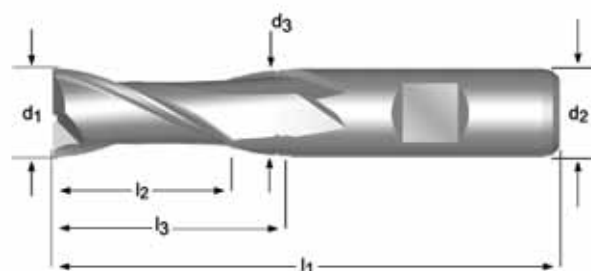
³⁾ ≠ P9 tolerance / Обработка пазов с допуском P9 / ≠ P9 Tolerancja / ≠ P9 tolerancia

⁴⁾ Pouze HSS-E. / Заказ только исполнении из быстрорежущей стали / Dostępe tylko jako HSS-E / Iba HSS-E



- C123**
- Drážk. frézy
 - Шпоночные фрезы
- C139**
- Frezy palcowe do rowków na wpusty
 - Drážkovacie frézy

C123	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3						
	•	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2	7.1	7.2	7.3	8.1				
C139	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3
	•	1.5	1.6	2.1	2.3	4.3	5.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1			



d_1 Ø Inch	d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C123	C139
1/16	1.59	6	7	51	2	-	-	C1231/16	4)
	2.00	6	7	51	2	-	-	C1232.0	C1392.0
	2.50	6	8	52	2	-	-	C1232.5	C1392.5
1/8	3.00	6	8	52	2	-	-	C1233.0	C1393.0
	3.18	6	10	54	2	-	-	C1231/8	4)
	3.50	6	10	54	2	-	-	C1233.5	C1393.5
5/32	3.97	6	11	55	2	-	-	C1235/32	4)
	4.00	6	11	55	2	-	-	C1234.0	C1394.0
	4.50	6	11	55	2	-	-	C1234.5	C1394.5
3/16	4.76	6	13	57	2	-	-	C1233/16	4)
	5.00	6	13	57	2	-	-	C1235.0	C1395.0
	5.50	6	13	57	2	-	-	C1235.5	C1395.5
	6.00	6	13	57	2	-	-	C1236.0	C1396.0
1/4	6.35	10	16	66	2	-	-	C1231/4	4)
	6.50	10	16	66	2	-	-	C1236.5	C1396.5
	7.00	10	16	66	2	-	-	C1237.0	C1397.0
	7.50	10	16	66	2	-	-	C1237.5	C1397.5
5/16	7.94	10	19	69	2	-	-	C1235/16	4)
	8.00	10	19	69	2	-	-	C1238.0	C1398.0
	8.50	10	19	69	2	-	-	C1238.5	C1398.5
	9.00	10	19	69	2	-	-	C1239.0	C1399.0
	9.50	10	19	69	2	-	-	C1239.5	C1399.5
3/8	9.52	10	22	72	2	31.5	9.5	C1233/8	4)
	10.00	10	22	72	2	31.5	9.5	C12310.0	C13910.0
	11.00	12	22	79	2	-	-	C12311.0	C13911.0
	12.00	12	26	83	2	37.5	11.5	C12312.0	C13912.0

4) tolerance průměru - .0005" / -.0013" / допуск на диаметр -0.0005 дюйма / -0.0013 дюйма / Tolerancja średnicy -0.0005 cala / -.0013 cala / tolerancja priemeru - .0005" / -.0013"

d_1 Ø Inch	d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h₆} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C123	C139
1/2	12.70	12	26	83	2	37.5	11.5	C1231/2 ⁴⁾	
	13.00	12	26	83	2	37.5	11.5	C12313.0	C13913.0
	14.00	12	26	83	2	37.5	11.5	C12314.0	C13914.0
9/16	14.29	12	26	83	2	37.5	11.5	C1239/16 ⁴⁾	
	15.00	12	26	83	2	37.5	11.5	C12315.0	C13915.0
5/8	15.88	16	32	92	2	43.5	15.5	C1235/8 ⁴⁾	
	16.00	16	32	92	2	43.5	15.5	C12316.0	C13916.0
	18.00	16	32	92	2	43.5	15.5	C12318.0	C13918.0
3/4	19.05	20	38	104	2	53.5	18.5	C1233/4 ⁵⁾	
	20.00	20	38	104	2	53.5	19.5	C12320.0	C13920.0
	22.00	20	38	104	2	53.5	19.5	C12322.0	C13922.0
	25.00	25	45	121	2	64.5	24.5	C12325.0	C13925.0
1"	25.40	25	45	121	2	64.5	24.5	C1231	
	30.00	25	45	121	2	64.5	24.5	C12330.0	C13930.0
	32.00	32	53	133	2	72.5	31.5	C12332.0	
	36.00	32	53	133	2	72.5	31.5	C12336.0 ⁶⁾	
	38.10	40	63	155	2	84.5	37.0	C1231.1/2 ⁶⁾⁵⁾	
1.1/2	40.00	40	63	155	2	84.5	39.0	C12340.0 ⁶⁾	

⁴⁾ tolerance průměru - .0005" / -.0013" / допуск на диаметр -0.0005 дюйма / -0.0013 дюйма / Tolerancja średnicy -.0005 cala/ -.0013 cala / tolerancja priemeru - .0005" / -.0013"

⁵⁾ tolerance průměru - .0005" / -.0015" / допуск на диаметр -0.0005 дюйма / -0.0015 дюйма / tolerancja średnicy-.0005 cala/ -.0015 cala / tolerancja priemeru - .0005" / -.0015"

⁶⁾ Pouze HSS-E. / Заказ только на исполнение из быстрорежущей стали / Dostępne tylko jako HSS-E / Iba HSS-E

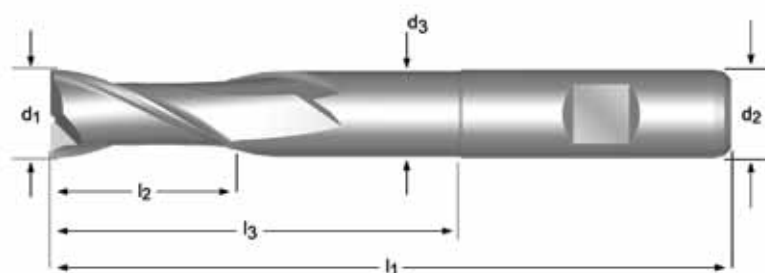
C135



- Drážk. frézy
- Шпоночные фрезы
- Frezy palcowe do rowków na wpusty
- Drážkovacie frézy

C135

C135	▪	1.1	1.2	5.1	6.1	6.2	6.3								
	•	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.2	7.1	7.2	7.3	8.1

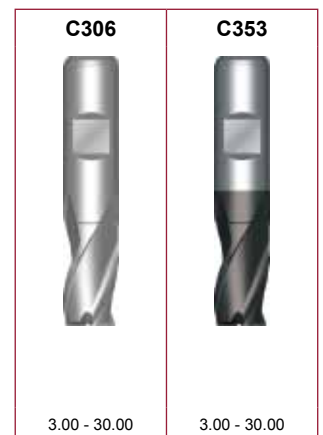
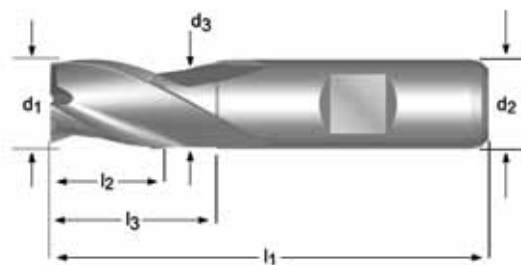


d_1 Ø mm	d_2 Ø h_6 mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C135
2.00	6	7	54	2	18.0	1.8	C1352.0
3.00	6	8	56	2	20.0	2.8	C1353.0
4.00	6	11	63	2	27.0	3.7	C1354.0
5.00	6	13	68	2	32.0	4.7	C1355.0
6.00	6	13	68	2	32.0	5.7	C1356.0
7.00	10	16	80	2	40.0	6.5	C1357.0
8.00	10	19	88	2	48.0	7.5	C1358.0
9.00	10	19	88	2	48.0	8.5	C1359.0
10.00	10	22	95	2	54.5	9.5	C13510.0
11.00	12	22	102	2	57.0	10.5	C13511.0
12.00	12	26	110	2	64.5	11.5	C13512.0
13.00	12	26	110	2	64.5	11.5	C13513.0
14.00	12	26	110	2	64.5	11.5	C13514.0
15.00	12	26	110	2	64.5	11.5	C13515.0
16.00	16	32	123	2	74.5	15.5	C13516.0
17.00	16	32	123	2	74.5	15.5	C13517.0
18.00	16	32	123	2	74.5	15.5	C13518.0
19.00	16	32	123	2	74.5	15.5	C13519.0
20.00	20	38	141	2	90.5	19.5	C13520.0
25.00	25	45	166	2	109.5	24.5	C13525.0
30.00	25	45	166	2	109.5	24.5	C13530.0



- C306**
- Drážk. frézy
 - Шпоночные фрезы
- C353**
- Frezy palcowe do rowków na wpusty
 - Drážkovacie frézy

C306	▪	1.2	1.3	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3	▪	1.1	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2	7.2	7.3	8.1								
C353	▪	1.2	1.3	1.4	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	▪	1.1	1.6	2.1	2.2	2.3	4.3	5.3	6.4	7.2	7.3	7.4	8.1



d ₁ Ø mm	d ₂ Øh ₆ mm	l ₂ mm	l ₁ mm	z	l ₃ mm	d ₃ Ø mm	C306	C353
3.00	6	5	49	3	-	-	C3063.0	C3533.0
3.50	6	6	50	3	-	-	C3063.5	C3533.5
4.00	6	7	51	3	-	-	C3064.0	C3534.0
4.50	6	7	51	3	-	-	C3064.5	C3534.5
4.80	6	8	52	3	-	-	C3064.8	C3534.8
5.00	6	8	52	3	-	-	C3065.0	C3535.0
5.50	6	8	52	3	-	-	C3065.5	C3535.5
5.75	6	8	52	3	-	-	C3065.75	C3535.75
6.00	6	8	52	3	-	-	C3066.0	C3536.0
6.50	10	10	60	3	-	-	C3066.5	C3536.5
7.00	10	10	60	3	-	-	C3067.0	C3537.0
7.50	10	10	60	3	-	-	C3067.5	C3537.5
7.75	10	11	61	3	-	-	C3067.75	C3537.75
8.00	10	11	61	3	-	-	C3068.0	C3538.0
8.50	10	11	61	3	-	-	C3068.5	C3538.5
9.00	10	11	61	3	-	-	C3069.0	C3539.0
9.50	10	11	61	3	-	-	C3069.5	C3539.5
9.70	10	13	63	3	22.5	9.5	C3069.7	C3539.7
10.00	10	13	63	3	22.5	9.5	C30610.0	C35310.0
11.00	12	13	70	3	-	-	C30611.0	C35311.0
11.70	12	16	73	3	27.5	11.5	C30611.7	C35311.7
12.00	12	16	73	3	27.5	11.5	C30612.0	C35312.0
13.00	12	16	73	3	27.5	11.5	C30613.0	C35313.0
13.70	12	16	73	3	27.5	11.5	C30613.7	C35313.7
14.00	12	16	73	3	27.5	11.5	C30614.0	C35314.0
15.00	12	16	73	3	27.5	11.5	C30615.0	C35315.0
15.70	16	19	79	3	30.5	15.5	C30615.7	C35315.7
16.00	16	19	79	3	30.5	15.5	C30616.0	C35316.0
18.00	16	19	79	3	30.5	15.5	C30618.0	C35318.0
19.00	16	19	79	3	30.5	15.5	C30619.0	C35319.0
19.70	20	22	88	3	37.5	19.5	C30619.7	C35319.7

d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h₅} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C306	C353
20.00	20	22	88	3	37.5	19.5	C30620.0	C35320.0
22.00	20	22	88	3	37.5	19.5	C30622.0	C35322.0
25.00	25	26	102	3	45.5	24.5	C30625.0	C35325.0
28.00	25	26	102	3	45.5	24.5	C30628.0	C35328.0
30.00	25	26	102	3	45.5	24.5	C30630.0	C35330.0

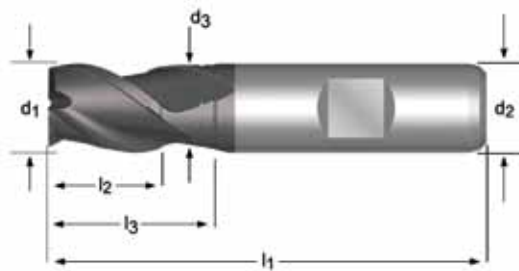
C367



- Drážk. frézy
- Шпоночные фрезы
- Frezy palcowe do rowków na wpusty
- Drážkovacie frézy

C367

C367	▪	1.1	1.2	2.1	2.2	2.3	2.4	6.1	7.1
	•	1.3	1.4	4.1	5.1	6.2	6.3	7.2	7.3

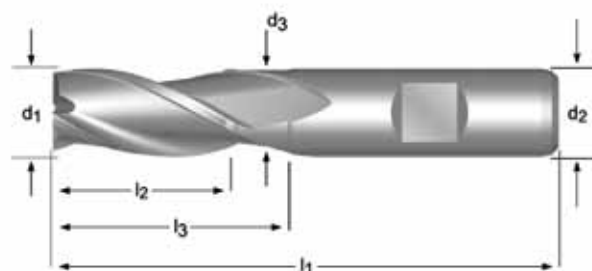


d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C367
2.00	6	4	48	3	-	-	C3672.0
3.00	6	5	49	3	-	-	C3673.0
4.00	6	7	51	3	-	-	C3674.0
5.00	6	8	52	3	-	-	C3675.0
6.00	6	8	52	3	-	-	C3676.0
7.00	10	10	60	3	-	-	C3677.0
8.00	10	11	61	3	-	-	C3678.0
9.00	10	11	61	3	-	-	C3679.0
10.00	10	13	63	3	22.5	9.5	C36710.0
11.00	12	13	70	3	-	-	C36711.0
12.00	12	16	73	3	27.5	11.5	C36712.0
13.00	12	16	73	3	27.5	11.5	C36713.0
14.00	12	16	73	3	27.5	11.5	C36714.0
15.00	12	16	73	3	27.5	11.5	C36715.0
16.00	16	19	79	3	30.5	15.5	C36716.0
18.00	16	19	79	3	30.5	15.5	C36718.0
20.00	20	22	88	3	37.5	19.5	C36720.0



- C305**
- Drážk. frézy
 - Шпоночные фрезы
- C352**
- Frezy palcowe do rowków na wpusty
 - Drážkovacie frézy

C305	▪	1.2	1.3	4.1	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3									
	•	1.1	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	7.2	7.3	8.1						
C352	▪	1.2	1.3	1.4	1.5	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3		
	•	1.1	1.6	2.1	2.2	2.3	4.3	5.3	6.4	7.2	7.3	7.4	8.1					

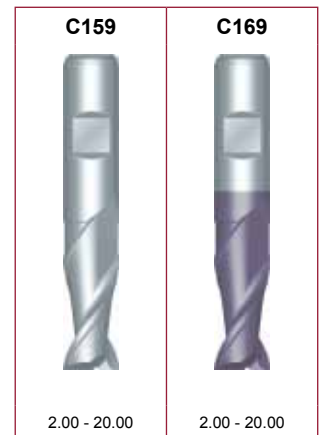
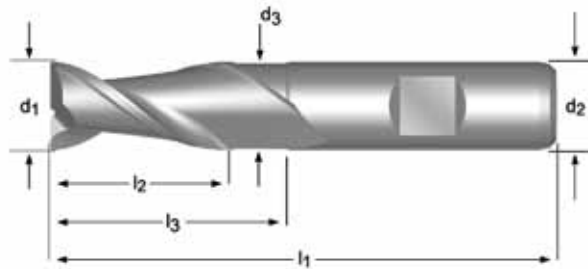


d ₁ Ø mm	d ₂ Øh ₆ mm	l ₂ mm	l ₁ mm	z	l ₃ mm	d ₃ Ø mm	C305	C352
2.00	6	7	51	3	-	-	C3052.0	
2.50	6	8	52	3	-	-	C3052.5	
3.00	6	8	52	3	-	-	C3053.0	C3523.0
3.50	6	10	54	3	-	-	C3053.5	
4.00	6	11	55	3	-	-	C3054.0	C3524.0
4.50	6	11	55	3	-	-	C3054.5	
5.00	6	13	57	3	-	-	C3055.0	C3525.0
5.50	6	13	57	3	-	-	C3055.5	
6.00	6	13	57	3	-	-	C3056.0	C3526.0
6.50	10	16	66	3	-	-	C3056.5	
7.00	10	16	66	3	-	-	C3057.0	
7.50	10	16	66	3	-	-	C3057.5	
8.00	10	19	69	3	-	-	C3058.0	C3528.0
8.50	10	19	69	3	-	-	C3058.5	
9.00	10	19	69	3	-	-	C3059.0	
10.00	10	22	72	3	31.5	9.5	C30510.0	C35210.0
11.00	12	22	79	3	-	-	C30511.0	
12.00	12	26	83	3	37.5	11.5	C30512.0	C35212.0
13.00	12	26	83	3	37.5	11.5	C30513.0	
14.00	12	26	83	3	37.5	11.5	C30514.0	C35214.0
15.00	12	26	83	3	37.5	11.5	C30515.0	
16.00	16	32	92	3	43.5	15.5	C30516.0	C35216.0
17.00	16	32	92	3	43.5	15.5	C30517.0	
18.00	16	32	92	3	43.5	15.5	C30518.0	C35218.0
19.00	16	32	92	3	43.5	15.5	C30519.0	
20.00	20	38	104	3	53.5	19.5	C30520.0	C35220.0
22.00	20	38	104	3	53.5	19.5	C30522.0	
25.00	25	45	121	3	-	-	C30525.0	
28.00	25	45	121	3	-	-	C30528.0	
30.00	25	45	121	3	-	-	C30530.0	
32.00	32	53	133	3	-	-	C30532.0	



- C159**
- Drážk. frézy
 - Шпоночные фрезы
- C169**
- Frezy palcowe do rowków na wpusty
 - Drážkovacie frézy

C159	▪	1.1	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	8.1	8.2	
	•	1.2	1.3	2.1	2.2	4.1	5.1				
C169	▪	1.1	1.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	8.1	8.2
	•	1.3	2.1	2.2	2.3	4.1	4.2	5.1	5.2		

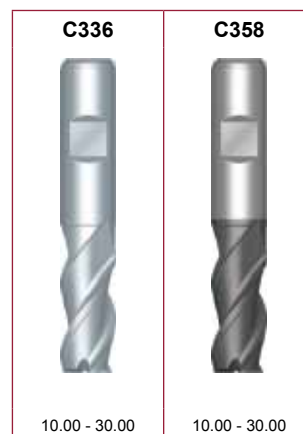
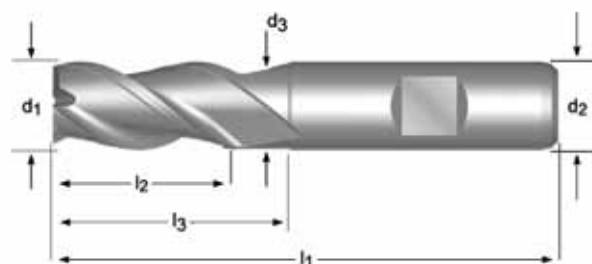


d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C159	C169
2.00	6	7	51	2	-	-	C1592.0	C1692.0
3.00	6	8	52	2	-	-	C1593.0	C1693.0
4.00	6	11	55	2	-	-	C1594.0	C1694.0
5.00	6	13	57	2	-	-	C1595.0	C1695.0
6.00	6	13	57	2	-	-	C1596.0	C1696.0
7.00	10	16	66	2	-	-	C1597.0	C1697.0
8.00	10	19	69	2	-	-	C1598.0	C1698.0
10.00	10	22	72	2	-	-	C15910.0	C16910.0
11.00	12	22	79	2	-	-	C15911.0	
12.00	12	26	83	2	-	-	C15912.0	C16912.0
14.00	12	26	83	2	37.5	11.5	C15914.0	C16914.0
16.00	16	32	92	2	43.5	15.5	C15916.0	C16916.0
18.00	16	32	92	2	43.5	15.5	C15918.0	C16918.0
20.00	20	38	104	2	53.5	19.5	C15920.0	C16920.0



- C336**
- Stopkové frézy
 - Концевые фрезы
- C358**
- Frezy walcowo-czołowe
 - Stopkové frézy

C336	▪	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	8.1	8.2		
	•	1.1	1.2	1.3	2.1	2.2	4.1	5.1			
C358	▪	1.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2
	•	1.1	1.3	2.1	2.2	2.3	4.1	4.2	5.1	5.2	



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C336	C358
10.00	10	22	72	3	31.5	9.5	C33610.0	C35810.0
12.00	12	26	83	3	37.5	11.5	C33612.0	C35812.0
14.00	12	26	83	3	37.5	11.5	C33614.0	C35814.0
15.00	12	26	83	3	37.5	11.5	C33615.0	
16.00	16	32	92	3	43.5	15.5	C33616.0	C35816.0
18.00	16	32	92	3	43.5	15.5	C33618.0	C35818.0
20.00	20	38	104	3	53.5	19.5	C33620.0	C35820.0
22.00	20	38	104	3	53.5	19.5	C33622.0	C35822.0
25.00	25	45	121	3	64.5	24.5	C33625.0	C35825.0
30.00	25	45	121	3	64.5	24.5	C33630.0	C35830.0

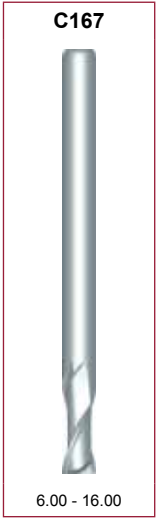
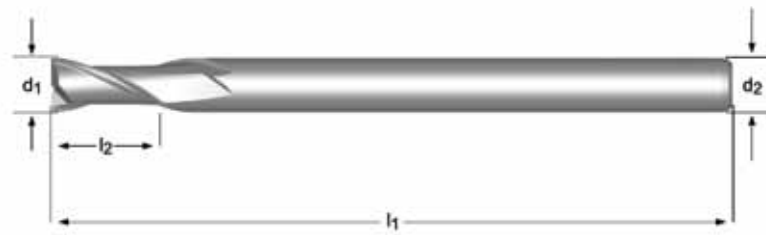
C167



C167

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы
- Frezy walcowo-czołowe
- Stopkové frézy

C167	▪	1.1	1.2	5.1	6.1	6.2	6.3								
	•	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.2	7.1	7.2	7.3	8.1



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	C167
6.00	6	13	180	2	C1676.0
8.00	8	19	180	2	C1678.0
10.00	10	22	200	2	C16710.0
12.00	12	26	200	2	C16712.0
16.00	16	32	200	2	C16716.0

C122

HSS-E



N

Z
2



λ 30°
 γ 12°

DIN
1835A



e8

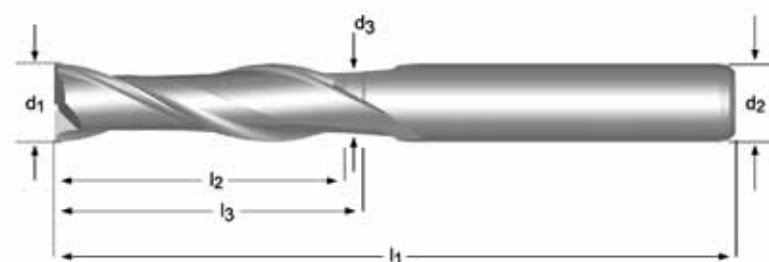


DORMER

C122

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы
- Frezy walcowo-czołowe
- Stopkové frézy

C122	▪	1.1	1.2	5.1	6.1	6.2	6.3									
	•	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.2	7.1	7.2	7.3	8.1	



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C122
5.00	5	22	65	2	-	-	C1225.0
6.00	6	27	75	2	-	-	C1226.0
7.00	8	33	85	2	-	-	C1227.0
8.00	8	33	85	2	-	-	C1228.0
10.00	10	40	95	2	-	-	C12210.0
12.00	12	45	110	2	-	-	C12212.0
14.00	12	52	125	2	-	-	C12214.0
16.00	16	58	140	2	69.5	15.5	C12216.0
18.00	16	65	150	2	76.5	15.5	C12218.0
20.00	20	70	160	2	85.5	19.5	C12220.0
22.00	20	75	170	2	90.5	19.5	C12222.0
25.00	25	82	185	2	101.5	24.5	C12225.0
30.00	25	90	205	2	109.5	24.5	C12230.0

C346

HSS-E



N

Z
3



λ 30°
 γ 12°

DIN
1835B



e8

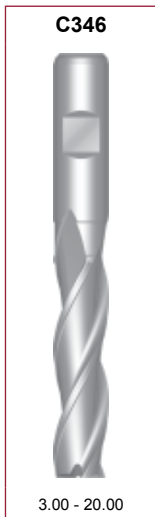
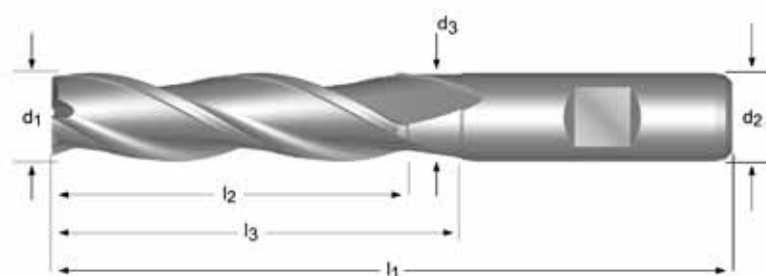


DIN
844L

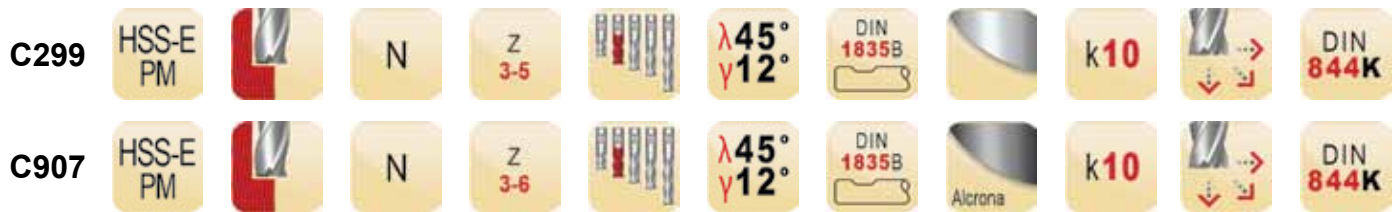
C346

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы
- Frezy walcowo-czołowe
- Stopkové frézy

C346	▪	1.2	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3											
	•	1.1	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2	7.1	7.2	8.1				

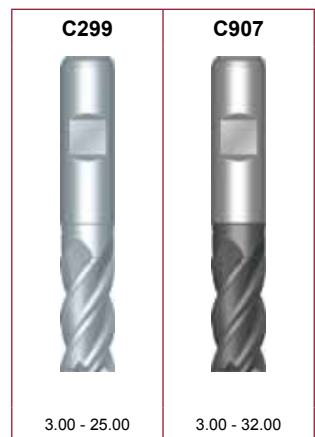
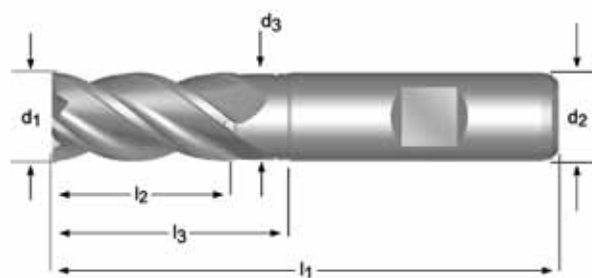


d_1 Ø mm	d_2 Ø h_8 mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C346
3.00	6	12	56	3	-	-	C3463.0
4.00	6	19	63	3	-	-	C3464.0
5.00	6	24	68	3	-	-	C3465.0
6.00	6	24	68	3	-	-	C3466.0
7.00	10	30	80	3	-	-	C3467.0
8.00	10	38	88	3	-	-	C3468.0
9.00	10	38	88	3	-	-	C3469.0
10.00	10	45	95	3	-	-	C34610.0
11.00	12	45	102	3	-	-	C34611.0
12.00	12	53	110	3	-	-	C34612.0
13.00	12	53	110	3	64.5	11.5	C34613.0
14.00	12	53	110	3	64.5	11.5	C34614.0
15.00	12	53	110	3	64.5	11.5	C34615.0
16.00	16	63	123	3	74.5	15.5	C34616.0
18.00	16	63	123	3	74.5	15.5	C34618.0
20.00	20	75	141	3	90.5	19.5	C34620.0

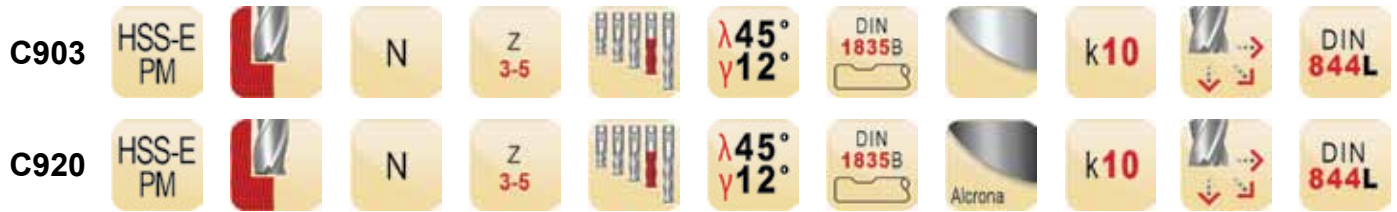


- C299**
- Stopkové frézy
 - Концевые фрезы
- C907**
- Frezy walcowo-czołowe
 - Stopkové frézy

C299	▪	1.3	1.4	1.5	2.1	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.2	7.4		
	•	1.6	2.2	4.1															
C907	▪	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.2	7.4
	•	4.1																	

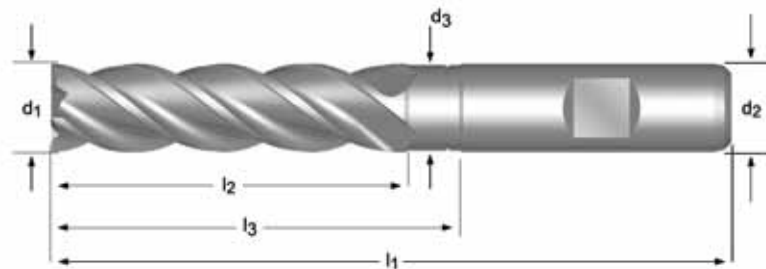


d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C299	C907
3.00	6	8	52	3	-	-	C2993.0	C9073.0
4.00	6	11	55	3	-	-	C2994.0	C9074.0
5.00	6	13	57	3	-	-	C2995.0	C9075.0
6.00	6	13	57	3	-	-	C2996.0	C9076.0
8.00	10	19	69	4	-	-	C2998.0	C9078.0
10.00	10	22	72	4	31.5	9.5	C29910.0	C90710.0
12.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C29912.0	C90712.0
14.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C29914.0	C90714.0
16.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C29916.0	C90716.0
18.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C29918.0	C90718.0
20.00	20	38	104	4	53.5	19.5	C29920.0	C90720.0
22.00	20	38	104	5	53.5	19.5		C90722.0
25.00	25	45	121	5	64.5	24.5	C29925.0	C90725.0
28.00	25	45	121	6	64.5	24.5		C90728.0
30.00	25	45	121	6	64.5	24.5		C90730.0
32.00	32	53	133	6	72.5	31.5		C90732.0



- C903**
- Stopkové frézy
 - Концевые фрезы
- C920**
- Frezy walcowo-czołowe
 - Stopkové frézy

C903	▪	1.3	1.4	1.5	2.1	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.2	7.4		
	•	1.6	2.2	4.1															
C920	▪	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.2	7.4
	•	4.1																	

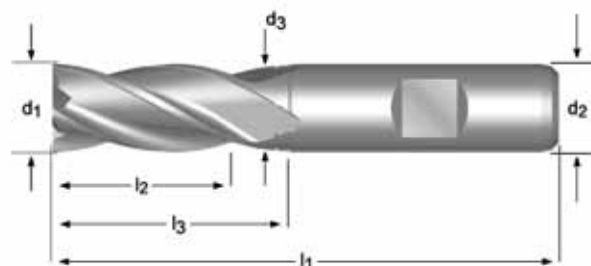


d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C903	C920
6.00	6	24	68	3	-	-	C9036.0	C9206.0
8.00	10	38	88	4	-	-	C9038.0	C9208.0
10.00	10	45	95	4	54.5	9.5	C90310.0	C92010.0
12.00	12	53	110	4	64.5	11.5	C90312.0	C92012.0
14.00	12	53	110	4	64.5	11.5	C90314.0	C92014.0
16.00	16	63	123	4	74.5	15.5	C90316.0	C92016.0
18.00	16	63	123	4	74.5	15.5	C90318.0	C92018.0
20.00	20	75	141	4	90.5	19.5	C90320.0	C92020.0
22.00	22	75	141	5	90.5	19.5	C90322.0	C92022.0
25.00	25	90	166	5	109.5	24.5	C90325.0	C92025.0



- C247**
- Stopkové frézy
 - Концевые фрезы
- C246**
- Frezy walcowo-czołowe
 - Stopkové frézy

C247	▪	1.1	1.2	1.3	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3												
	•	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2	7.1	7.2	7.3	8.1								
C246	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3					
	•	1.5	1.6	2.1	2.3	4.3	5.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1								



d ₁ Ø Inch	d ₁ Ø mm	d ₂ Øh ₆ mm	l ₂ mm	l ₁ mm	z	l ₃ mm	d ₃ Ø mm	C247	C246
	2.00	6	7	51	4	-	-	C2472.0	C2462.0
	2.50	6	8	52	4	-	-	C2472.5	
	3.00	6	8	52	4	-	-	C2473.0	C2463.0
1/8	3.18	6	10	54	4	-	-	C2471/8	¹⁾
	3.50	6	10	54	4	-	-	C2473.5	
	4.00	6	11	55	4	-	-	C2474.0	C2464.0
	4.50	6	11	55	4	-	-	C2474.5	
3/16	4.76	6	13	57	4	-	-	C2473/16	¹⁾
	5.00	6	13	57	4	-	-	C2475.0	C2465.0
	5.50	6	13	57	4	-	-	C2475.5	
	6.00	6	13	57	4	-	-	C2476.0	C2466.0
1/4	6.35	10	16	66	4	-	-	C2471/4	¹⁾
	6.50	10	16	66	4	-	-	C2476.5	
	7.00	10	16	66	4	-	-	C2477.0	C2467.0
	7.50	10	16	66	4	-	-	C2477.5	
5/16	7.94	10	19	69	4	-	-	C2475/16	¹⁾
	8.00	10	19	69	4	-	-	C2478.0	C2468.0
	8.50	10	19	69	4	-	-	C2478.5	
	9.00	10	19	69	4	-	-	C2479.0	C2469.0
	9.50	10	19	69	4	-	-	C2479.5	
3/8	9.52	10	22	72	4	31.5	9.5	C2473/8	¹⁾
	10.00	10	22	72	4	31.5	9.5	C24710.0	C24610.0
	11.00	12	22	79	4	-	-	C24711.0	C24611.0
	12.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C24712.0	C24612.0
1/2	12.70	12	26	83	4	37.5	11.5	C2471/2	¹⁾
	13.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C24713.0	C24613.0

¹⁾ tolerance průměru + .0025" / -.0005" / допуск на диаметр +0.0025 дюйма / -0.0005 дюйма / Tolerancja średnicy +.0025 cala / -.0005 cala / tolerancia priemeru + .0025" / -.0005" / tolerancia premera +.0025 col / -.0005 col

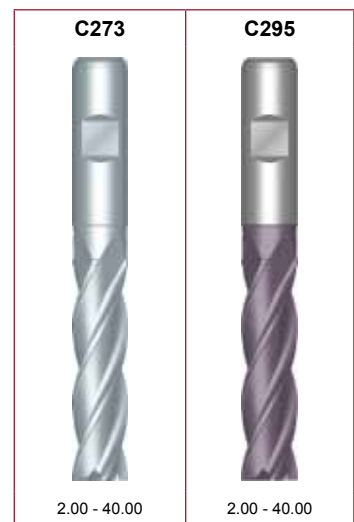
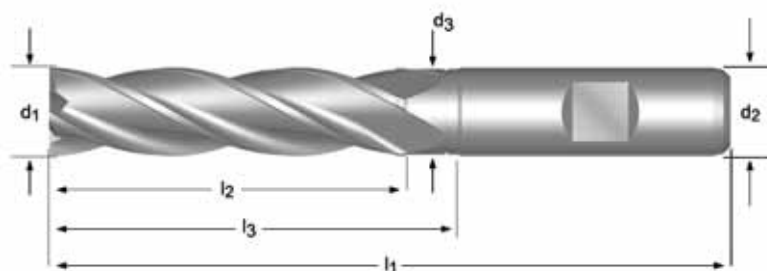
d_1 Ø Inch	d_1 Ø mm	d_2 Øh ₆ mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C247	C246
9/16	14.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C24714.0	C24614.0
	14.29	12	26	83	4	37.5	11.5	C2479/16 ¹⁾	
	15.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C24715.0	C24615.0
5/8	15.88	16	32	92	4	43.5	15.5	C2475/8 ¹⁾	
	16.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C24716.0	C24616.0
	17.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C24717.0	
	18.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C24718.0	C24618.0
	19.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C24719.0	
3/4	19.05	20	38	104	4	53.5	18.5	C2473/4 ¹⁾	
	20.00	20	38	104	4	53.5	19.5	C24720.0	C24620.0
	21.00	20	38	104	4	53.5	19.5	C24721.0	
	22.00	20	38	104	5	53.5	19.5	C24722.0	C24622.0
7/8	22.22	20	38	104	5	53.5	19.5	C2477/8 ¹⁾	
	23.00	20	38	104	5	53.5	19.5	C24723.0	
	24.00	25	45	121	5	64.5	23.5	C24724.0	
	25.00	25	45	121	5	64.5	24.5	C24725.0	C24625.0
	25.40	25	45	121	5	64.5	24.5	C2471 ¹⁾	
1"	26.00	25	45	121	6	64.5	24.5	C24726.0	
	28.00	25	45	121	6	64.5	24.5	C24728.0	C24628.0
	30.00	25	45	121	6	64.5	24.5	C24730.0	C24630.0
	32.00	32	53	133	6	72.5	31.5	C24732.0	C24632.0
	36.00	32	53	133	6	72.5	31.5	C24736.0 ²⁾³⁾	
	40.00	40	63	155	6	84.5	39.0	C24740.0 ²⁾³⁾	
	50.00	50	75	177	8	96.5	48.0	C24750.0 ²⁾³⁾	

¹⁾ tolerance průměru + .0025" / -.0005" / допуск на диаметр +0.0025 дюйма / -0.0005 дюйма / Tolerancja średnicy +.0025 cala / -.0005 cala / tolerancia priemeru + .0025" / -.0005" / toleranca premera +.0025 col / -.0005 col
²⁾ Bez středícího břitu / Без перекрытия центра / Bez ostrza centralnego / Bez strediaceho břitu
³⁾ Pouze HSS-E. / Возможен заказ исполнения только из быстрорежущей стали / Dostępane tylko jako HSS-E / Iba HSCo / Dobavlјiv samo HSS-E



- C273**
- Stopkové frézy
 - Концевые фрезы
- C295**
- Frezy walcowo-czołowe
 - Stopkové frézy

C273	▪	1.1	1.2	1.3	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3												
	•	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2	7.1	7.2	7.3	8.1								
C295	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3					
	•	1.5	1.6	2.1	2.3	4.3	5.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1								



d_1 Ø Inch	d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C273	C295
	2.00	6	10	54	4	-	-	C2732.0	C2952.0
	2.50	6	12	56	4	-	-	C2732.5	
	3.00	6	12	56	4	-	-	C2733.0	C2953.0
1/8	3.18	6	15	59	4	-	-	C2731/8	¹⁾
	3.50	6	15	59	4	-	-	C2733.5	
	4.00	6	19	63	4	-	-	C2734.0	C2954.0
	4.50	6	19	63	4	-	-	C2734.5	
3/16	4.76	6	24	68	4	-	-	C2733/16	¹⁾
	5.00	6	24	68	4	-	-	C2735.0	C2955.0
	5.50	6	24	68	4	-	-	C2735.5	
	6.00	6	24	68	4	-	-	C2736.0	C2956.0
1/4	6.35	10	30	80	4	-	-	C2731/4	¹⁾
	7.00	10	30	80	4	-	-	C2737.0	C2957.0
	8.00	10	38	88	4	-	-	C2738.0	C2958.0
	9.00	10	38	88	4	-	-	C2739.0	C2959.0
3/8	9.52	10	45	95	4	54.5	9.5	C2733/8	¹⁾
	10.00	10	45	95	4	54.5	9.5	C27310.0	C29510.0
	11.00	12	45	102	4	-	-	C27311.0	C29511.0
	12.00	12	53	110	4	64.5	11.5	C27312.0	C29512.0
1/2	12.70	12	53	110	4	64.5	11.5	C2731/2	¹⁾
	13.00	12	53	110	4	64.5	11.5	C27313.0	C29513.0
	14.00	12	53	110	4	64.5	11.5	C27314.0	C29514.0
	15.00	12	53	110	4	64.5	11.5	C27315.0	C29515.0
5/8	15.88	16	63	123	4	74.5	15.5	C2735/8	¹⁾

¹⁾ tolerance průměru + .0025" / -.0005" / допуск на диаметр +0.0025 дюйма / -0.0005 дюйма / Tolerancja średnicy +.0025 cala / -.0005 cala / tolerancja priemeru + .0025" / -.0005" / tolerancja premera +.0025 col / -.0005 col

d_1 Ø Inch	d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h₆} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C273	C295
	16.00	16	63	123	4	74.5	15.5	C27316.0	C29516.0
	18.00	16	63	123	4	74.5	15.5	C27318.0	C29518.0
3/4	19.05	20	75	141	4	90.5	18.5	C2733/4 ¹⁾	
	20.00	20	75	141	4	90.5	19.5	C27320.0	C29520.0
	22.00	20	75	141	5	90.5	19.5	C27322.0	C29522.0
7/8	22.22	20	75	141	5	90.5	19.5	C2737/8 ¹⁾	
	25.00	25	90	166	5	109.5	24.5	C27325.0	C29525.0
1"	25.40	25	90	166	5	109.5	24.5	C2731 ¹⁾	
	28.00	25	90	166	6	109.5	24.5	C27328.0	C29528.0
	30.00	25	90	166	6	109.5	24.5	C27330.0	C29530.0
	32.00	32	106	186	6	125.5	31.5	C27332.0	C29532.0
	36.00	32	106	186	6	125.5	31.5	C27336.0 ²⁾³⁾	
1.1/2	38.10	40	125	217	6	146.5	37.0	C2731.1/2 ¹⁾²⁾³⁾	
	40.00	40	125	217	6	146.5	39.0	C27340.0 ²⁾³⁾	C29540.0 ²⁾³⁾

¹⁾ tolerance průměru + .0025" / -.0005" / допуск на диаметр +0.0025 дюйма / -0.0005 дюйма / Tolerancja średnicy +.0025 cala / -.0005 cala / tolerancia priemeru + .0025" / -.0005" / toleranca premera +.0025 col / -.0005 col

²⁾ Bez středícího břitu / Без перекрытия центра / Bez ostrza centralnego / Bez strediaceho britu

³⁾ Pouze HSCo. / Возможен заказ исполнения только из быстрорежущей стали / Dostępane tylko jako HSCo / Iba HSCo / Dobavljiv samoHSCo

C166

HSS-E



W

Z
2



λ 40°
 γ 20°

DIN
1835B



e8



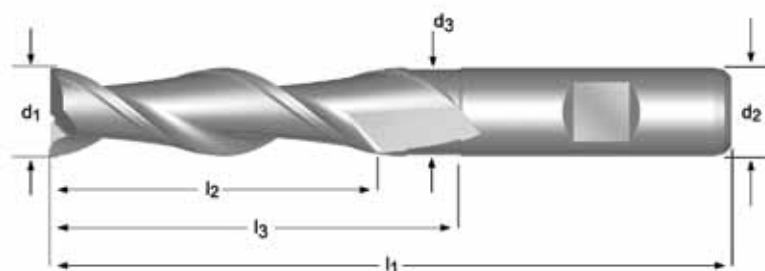
DIN
844L

C166

- Stopkové frézy
- Концевые фрезы
- Frezy walcowo-czołowe
- Stopkové frézy

C166

- 1.1 6.1 6.2 6.3 7.1 7.2 7.3 8.1 8.2
- 1.2 1.3 2.1 2.2 4.1 5.1



C166



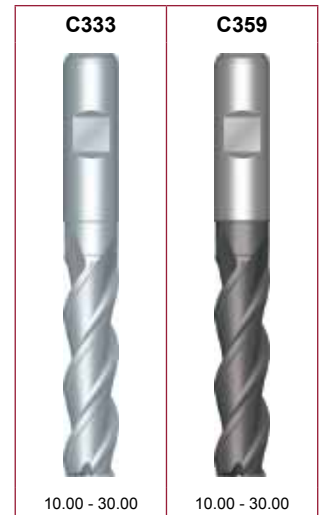
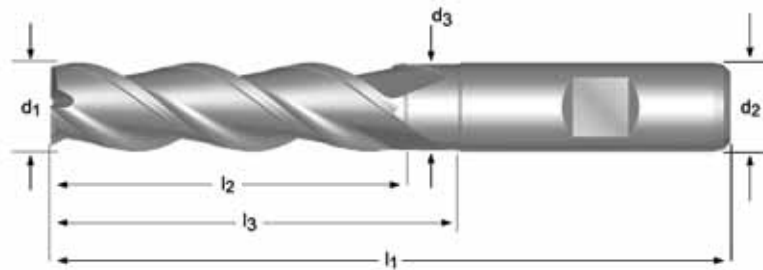
6.00 - 16.00

d_1 Ø mm	d_2 Øh ₆ mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C166
6.00	6	24	68	2	-	-	C1666.0
7.00	10	30	80	2	-	-	C1667.0
8.00	10	38	88	2	-	-	C1668.0
9.00	10	38	88	2	-	-	C1669.0
10.00	10	45	95	2	-	-	C16610.0
12.00	12	53	110	2	-	-	C16612.0
14.00	12	53	110	2	64.5	11.5	C16614.0
16.00	16	63	123	2	74.5	15.5	C16616.0



- C333**
- Stopkové frézy
 - Концевые фрезы
- C359**
- Frezy walcowo-czołowe
 - Stopkové frézy

C333	▪	6.1	7.2											
	•	1.1	1.2	1.3	2.1	2.2	4.1	5.1	7.1	7.3				
C359	▪	1.2	6.1	7.2	7.3	7.4								
	•	1.1	1.3	2.1	2.2	2.3	4.1	4.2	5.1	5.2	6.2	7.1		



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C333	C359
10.00	10	45	95	3	54.5	9.5	C33310.0	C35910.0
12.00	12	53	110	3	64.5	11.5	C33312.0	C35912.0
14.00	12	53	110	3	64.5	11.5	C33314.0	C35914.0
16.00	16	63	123	3	74.5	15.5	C33316.0	C35916.0
18.00	16	63	123	3	74.5	15.5	C33318.0	C35918.0
20.00	20	75	141	3	90.5	19.5	C33320.0	C35920.0
25.00	25	90	166	3	109.5	24.5	C33325.0	C35925.0
30.00	25	90	166	3	109.5	24.5	C33330.0	C35930.0

C365

HSS-E
PM



FS

Z
3-4



λ 40°
 γ 25°

DIN
1835B



k10

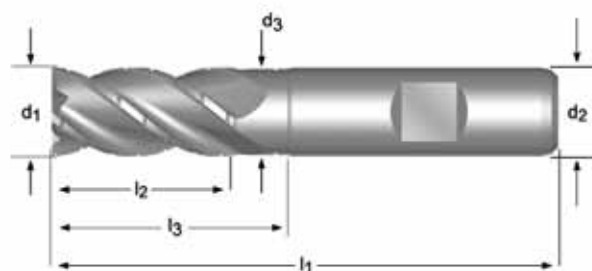


DIN
844K

C365

- Hrubovací frézy
- Черновые концевые фрезы
- Frezy walcowo-czołowy do obróbki zgrubnej
- Hrubovacie frézy

C365	▪	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	8.1	8.2
	•	1.1	1.2	1.3	2.1	4.1	5.1		



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C365
10.00	10	22	72	3	31.5	9.5	C36510.0
12.00	12	26	83	3	37.5	11.5	C36512.0
14.00	12	26	83	3	37.5	11.5	C36514.0
16.00	16	32	92	3	43.5	15.5	C36516.0
18.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C36518.0
20.00	20	38	104	4	53.5	19.5	C36520.0
25.00	25	45	121	4	64.5	24.5	C36525.0
30.00	25	45	121	4	64.5	24.5	C36530.0

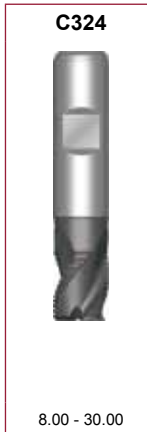
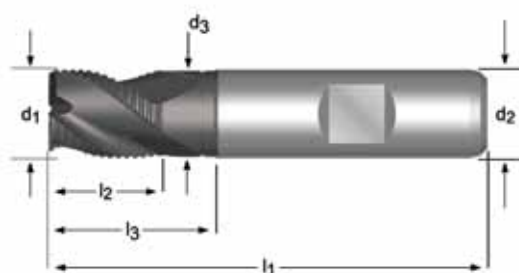
C324



C324

- Hrubovací frézy
- Черновые концевые фрезы
- Frezy walcowo-czołowy do obróbki zgrubnej
- Hrubovacie frézy

C324	▪	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.2	5.3	6.2	7.4
	•	1.3	4.1	5.1	6.4												



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C324
8.00	10	11	61	3	-	-	C3248.0
10.00	10	13	63	3	22.5	9.5	C32410.0
12.00	12	16	73	3	27.5	11.5	C32412.0
14.00	12	16	73	3	27.5	11.5	C32414.0
16.00	16	19	79	3	30.5	15.5	C32416.0
18.00	16	19	79	3	30.5	15.5	C32418.0
20.00	20	22	88	3	37.5	19.5	C32420.0
22.00	20	22	88	3	37.5	19.5	C32422.0
25.00	25	26	102	3	45.5	24.5	C32425.0
28.00	25	26	102	3	45.5	24.5	C32428.0
30.00	25	26	102	3	45.5	24.5	C32430.0

C922

HSS-E
PM



HRA

Z
3-4



λ 35°
 γ 12°

DIN
1835B

Alcrona

k12

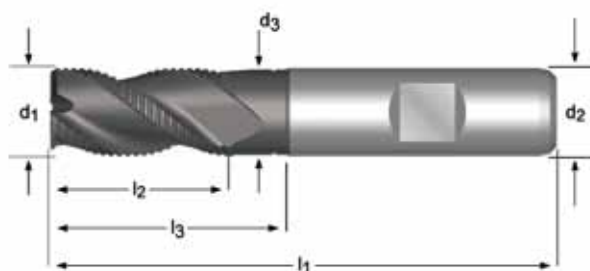


DIN
844K

- Hrubovací frézy
- Черновые концевые фрезы
- Frezy walcowo-czołowy do obróbki zgrubej
- Hrubovacie frézy

C922

C922	▪	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.2	5.3	6.2	7.4
	•	1.3	4.1	5.1	6.4												



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C922
6.00	6	13	57	3	-	-	C9226.0
7.00	10	16	66	3	-	-	C9227.0
8.00	10	19	69	3	-	-	C9228.0
9.00	10	19	69	3	-	-	C9229.0
10.00	10	22	72	3	31.5	9.5	C92210.0
11.00	12	22	79	3	-	-	C92211.0
12.00	12	26	83	3	37.5	11.5	C92212.0
13.00	12	26	83	3	37.5	11.5	C92213.0
14.00	12	26	83	3	37.5	11.5	C92214.0
15.00	12	26	83	3	37.5	11.5	C92215.0
16.00	16	32	92	3	43.5	15.5	C92216.0
18.00	16	32	92	3	43.5	15.5	C92218.0
20.00	20	38	104	3	53.5	19.5	C92220.0
22.00	20	38	104	3	53.5	19.5	C92222.0
24.00	25	45	121	4	64.5	23.5	C92224.0
25.00	25	45	121	4	64.5	24.5	C92225.0
26.00	25	45	121	4	64.5	24.5	C92226.0
28.00	25	45	121	4	64.5	24.5	C92228.0
30.00	25	45	121	4	64.5	24.5	C92230.0
32.00	32	53	133	4	72.5	31.5	C92232.0
36.00	32	53	133	4	72.5	31.0	C92236.0
40.00	40	63	155	4	84.5	39.0	C92240.0

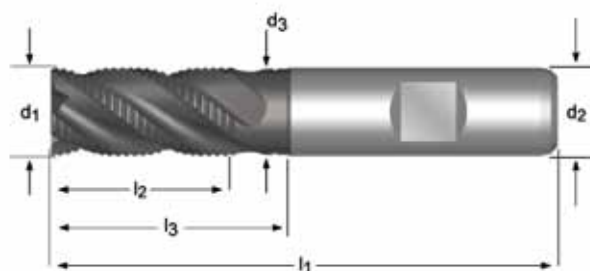
C428



- Hrubovací frézy
- Черновые концевые фрезы
- Frezy walcowo-czołowy do obróbki zgrubnej
- Hrubovacie frézy

C428

C428	▪	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.2	5.3	6.2	7.4
	•	1.3	4.1	5.1	6.4												



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C428
6.00	6	13	57	4	-	-	C4286.0
7.00	10	16	66	4	-	-	C4287.0
8.00	10	19	69	4	-	-	C4288.0
9.00	10	19	69	4	-	-	C4289.0
10.00	10	22	72	4	31.5	9.5	C42810.0
11.00	12	22	79	4	-	-	C42811.0
12.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C42812.0
13.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C42813.0
14.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C42814.0
15.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C42815.0
16.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C42816.0
18.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C42818.0
20.00	20	38	104	4	53.5	19.5	C42820.0
22.00	20	38	104	4	53.5	19.5	C42822.0
25.00	25	45	121	6	64.5	24.5	C42825.0
28.00	25	45	121	6	64.5	24.5	C42828.0
30.00	25	45	121	6	64.5	24.5	C42830.0
32.00	32	53	133	6	72.5	31.5	C42832.0
36.00	32	53	133	6	72.5	31.0	C42836.0
40.00	40	63	155	6	84.5	39.0	C42840.0

C492

HSS-E
PM



HRA

Z
3-6



λ 35°
 γ 12°

DIN
1835B

Alcrona

k12

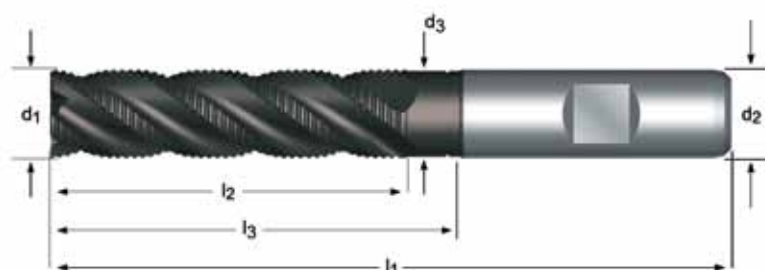


DIN
844L

- Hrubovací frézy
- Черновые концевые фрезы
- Frezy walcowo-czołowy do obróbki zgrubnej
- Hrubovacie frézy

C492

C492	▪	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.2	5.3	6.2	7.4
	•	4.1	5.1	6.4														

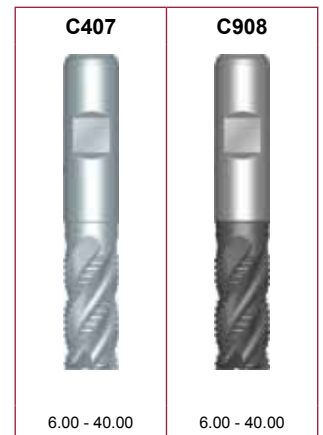
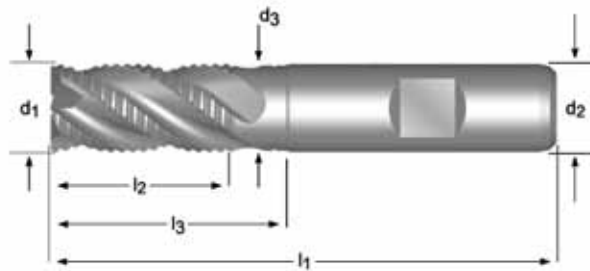


d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C492
6.00	6	24	68	3	-	-	C4926.0
8.00	10	38	88	3	-	-	C4928.0
10.00	10	45	95	4	54.5	9.5	C49210.0
12.00	12	53	110	4	64.5	11.5	C49212.0
14.00	12	53	110	4	64.5	11.5	C49214.0
16.00	16	63	123	4	74.5	15.5	C49216.0
18.00	16	63	123	4	74.5	15.5	C49218.0
20.00	20	75	141	4	90.5	19.5	C49220.0
22.00	20	75	141	4	90.5	19.5	C49222.0
25.00	25	90	166	6	109.5	24.5	C49225.0
30.00	25	90	166	6	109.5	24.5	C49230.0

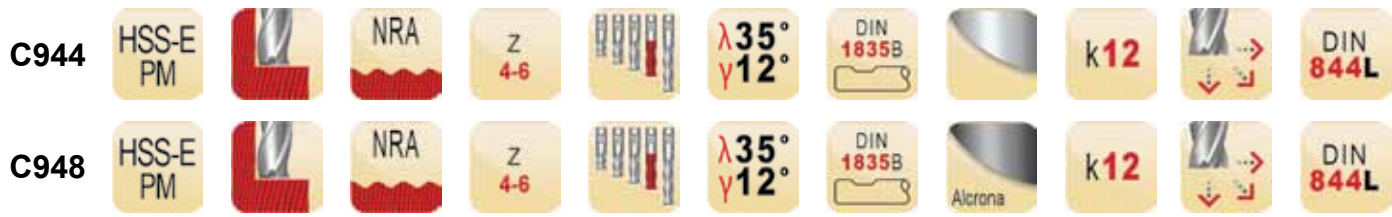


- C407**
- Hrubovací frézy
 - Черновые концевые фрезы
- C908**
- Frezy walcowo-czołowy do obróbki zgrubnej
 - Hrubovacie frézy

C407	▪	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.2	5.3	6.2	
	•	1.1	1.6	2.2	4.1	5.1	6.4	7.4									
C908	▪	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.2	5.3	6.2	
	•	1.6	4.1	5.1	6.4	7.4											

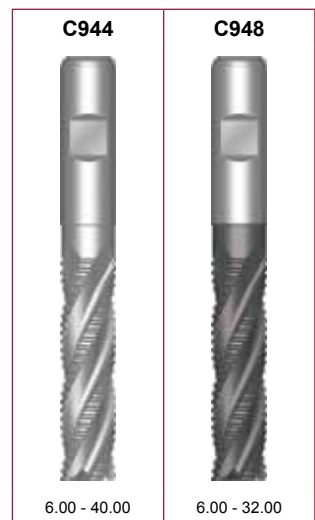
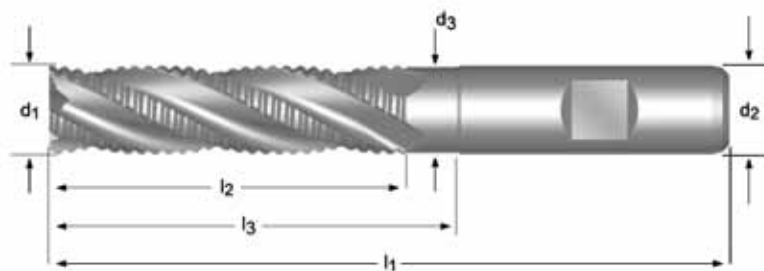


d ₁ Ø mm	d ₂ Øh ₆ mm	l ₂ mm	l ₁ mm	z	l ₃ mm	d ₃ Ø mm	C407	C908
6.00	6	13	57	4	-	-	C4076.0	C9086.0
7.00	10	16	66	4	-	-	C4077.0	C9087.0
8.00	10	19	69	4	-	-	C4078.0	C9088.0
9.00	10	19	69	4	-	-	C4079.0	C9089.0
10.00	10	22	72	4	31.5	9.5	C40710.0	C90810.0
11.00	12	22	79	4	-	-	C40711.0	C90811.0
12.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C40712.0	C90812.0
13.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C40713.0	C90813.0
14.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C40714.0	C90814.0
15.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C40715.0	C90815.0
16.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C40716.0	C90816.0
18.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C40718.0	C90818.0
20.00	20	38	104	4	53.5	19.5	C40720.0	C90820.0
22.00	20	38	104	4	53.5	19.5	C40722.0	C90822.0
25.00	25	45	121	6	64.5	24.5	C40725.0	C90825.0
28.00	25	45	121	6	64.5	24.5	C40728.0	C90828.0
30.00	25	45	121	6	64.5	24.5	C40730.0	C90830.0
32.00	32	53	133	6	72.5	31.5	C40732.0	C90832.0
36.00	32	53	133	6	72.5	31.0		C90836.0
40.00	40	63	155	6	84.5	39.0	C40740.0	C90840.0



- C944**
- Hrubovací frézy
 - Черновые концевые фрезы
- C948**
- Frezy walcowo-czołowy do obróbki zgrubnej
 - Hrubovacie frézy

C944	▪	1.3	1.4	1.5	2.1	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.2	5.3	6.2	7.4		
	•	1.6	2.2	4.1	5.1	6.4												
C948	▪	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.2	5.3	6.2	7.4
	•	4.1	5.1	6.4														



d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C944	C948
6.00	6	24	68	4	-	-	C9446.0	C9486.0
8.00	10	38	88	4	-	-	C9448.0	C9488.0
10.00	10	45	95	4	54.5	9.5	C94410.0	C94810.0
12.00	12	53	110	4	64.5	11.5	C94412.0	C94812.0
14.00	12	53	110	4	64.5	11.5	C94414.0	C94814.0
16.00	16	63	123	4	74.5	15.5	C94416.0	C94816.0
18.00	16	63	123	4	74.5	15.5		C94818.0
20.00	20	75	141	4	90.5	19.5	C94420.0	C94820.0
25.00	25	90	166	6	109.5	24.5	C94425.0	C94825.0
30.00	25	90	166	6	109.5	24.5		C94830.0
32.00	32	106	186	6	125.5	31.5	C94432.0	C94832.0
40.00	40	125	217	6	-	-	C94440.0	

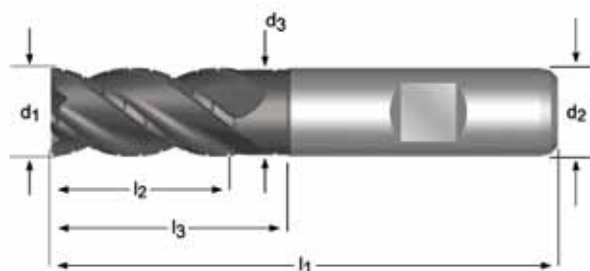
C921



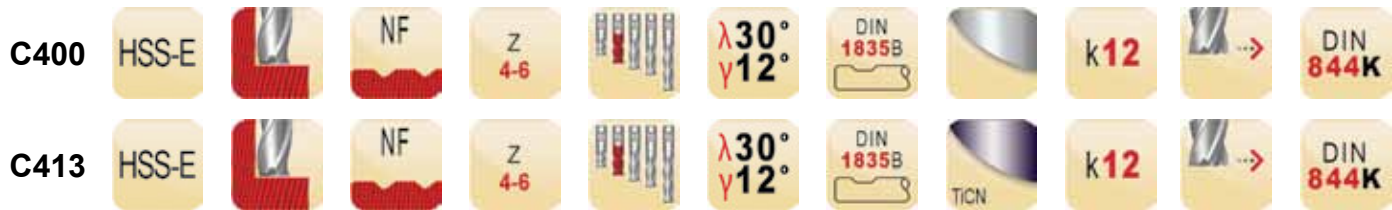
C921

- Hrubovací frézy
- Черновые концевые фрезы
- Frezy walcowo-czołowy do obróbki zgrubnej
- Hrubovacie frézy

C921	▪	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	4.3	5.2	5.3	6.2	7.4
	•	4.1	5.1	6.4														

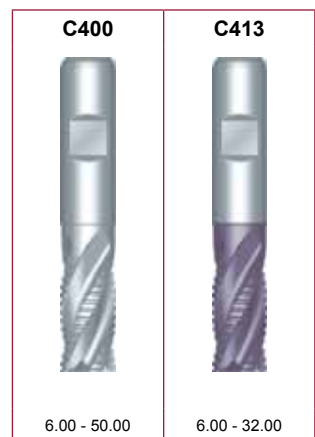
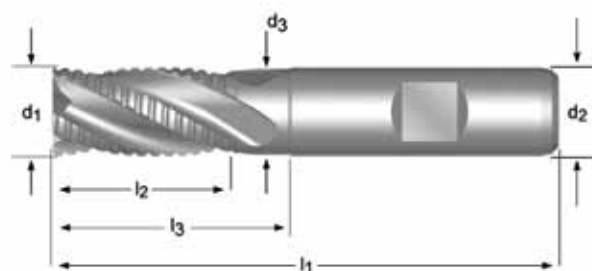


d_1 \varnothing mm	d_2 $\varnothing h_6$ mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 \varnothing mm	C921
6.00	6	13	57	3	-	-	C9216.0
8.00	10	19	69	4	-	-	C9218.0
10.00	10	22	72	4	31.5	9.5	C92110.0
12.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C92112.0
14.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C92114.0
16.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C92116.0
18.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C92118.0
20.00	20	38	104	4	53.5	19.5	C92120.0
22.00	20	38	104	5	53.5	19.5	C92122.0
25.00	25	45	121	5	64.5	24.5	C92125.0
28.00	25	45	121	6	64.5	24.5	C92128.0
30.00	25	45	121	6	64.5	24.5	C92130.0
32.00	32	53	133	6	72.5	31.5	C92132.0



- C400**
- Hrubovací frézy
 - Черновые концевые фрезы
- C413**
- Frezy walcowo-czołowy do obróbki zgrubnej
 - Hrubovacie frézy

C400	▪	1.2	1.3	6.2	6.3													
	•	1.1	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	7.2	7.3	8.1		
C413	▪	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2	6.2	6.3						
	•	1.1	1.5	1.6	2.1	2.3	4.1	4.3	5.1	5.3	6.1	6.4	7.2	7.3	7.4	8.1		

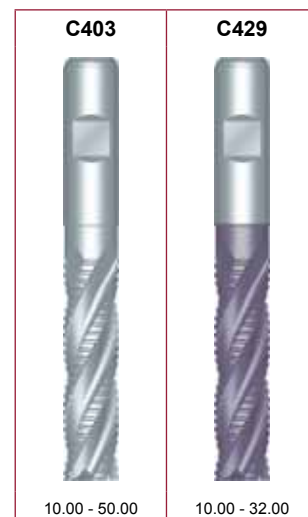
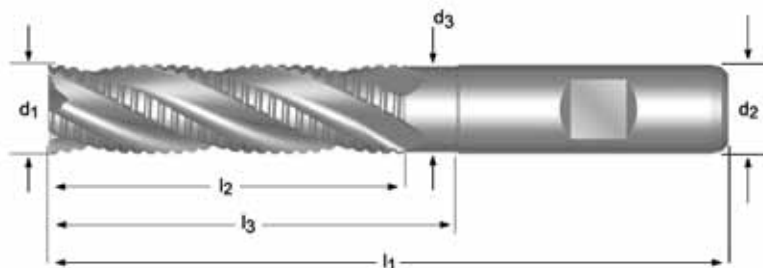


d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C400	C413
6.00	6	13	57	4	-	-	C4006.0	C4136.0
7.00	10	16	66	4	-	-	C4007.0	
8.00	10	19	69	4	-	-	C4008.0	C4138.0
9.00	10	19	69	4	-	-	C4009.0	
10.00	10	22	72	4	-	-	C40010.0	C41310.0
11.00	12	22	79	4	-	-	C40011.0	
12.00	12	26	83	4	-	-	C40012.0	C41312.0
13.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C40013.0	
14.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C40014.0	C41314.0
15.00	12	26	83	4	37.5	11.5	C40015.0	
16.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C40016.0	C41316.0
18.00	16	32	92	4	43.5	15.5	C40018.0	C41318.0
20.00	20	38	104	4	53.5	19.5	C40020.0	C41320.0
22.00	20	38	104	4	53.5	19.5	C40022.0	C41322.0
25.00	25	45	121	5	64.5	24.5	C40025.0	C41325.0
26.00	25	45	121	5	64.5	24.5	C40026.0	
28.00	25	45	121	5	64.5	24.5	C40028.0	C41328.0
30.00	25	45	121	5	64.5	24.5	C40030.0	C41330.0
32.00	32	53	133	6	72.5	31.0	C40032.0	C41332.0
40.00	40	63	155	6	84.5	39.0	C40040.0	
50.00	50	75	177	6	96.5	48.0	C40050.0	



- C403**
- Hrubovací frézy
 - Черновые концевые фрезы
- C429**
- Frezy walcowo-czołowy do obróbki zgrubnej
 - Hrubovacie frézy

C403	▪	1.2	1.3	6.2	6.3												
	•	1.1	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	7.2	7.3	8.1	
C429	▪	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2	6.2	6.3					
	•	1.1	1.5	1.6	2.1	2.3	4.1	4.3	5.1	5.3	6.1	6.4	7.2	7.3	7.4	8.1	

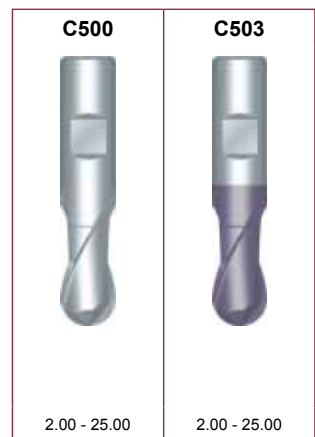
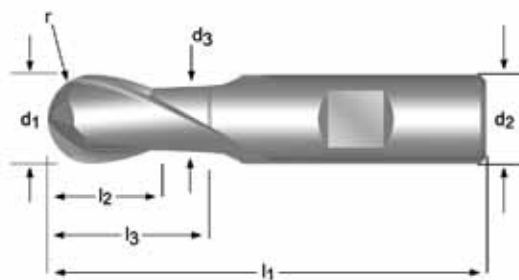


d_1 Ø mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C403	C429
10.00	10	45	95	4	-	-	C40310.0	C42910.0
12.00	12	53	110	4	-	-	C40312.0	C42912.0
14.00	12	53	110	4	64.5	11.5	C40314.0	C42914.0
16.00	16	63	123	4	74.5	15.5	C40316.0	C42916.0
18.00	16	63	123	4	74.5	15.5	C40318.0	C42918.0
20.00	20	75	141	4	90.5	19.5	C40320.0	C42920.0
22.00	20	75	141	4	90.5	19.5	C40322.0	
25.00	25	90	166	5	109.5	24.5	C40325.0	C42925.0
30.00	25	90	166	5	109.5	24.5	C40330.0	C42930.0
32.00	32	106	186	6	125.5	31.0	C40332.0	C42932.0
36.00	32	106	186	6	125.5	31.5	C40336.0	
40.00	40	125	217	6	146.5	39.0	C40340.0	
45.00	40	125	217	6	146.5	39.5	C40345.0	
50.00	50	150	252	6	171.5	48.0	C40350.0	



- C500**
- Kopírovací frézy
 - Ball Nose
- C503**
- Frezy kuliste
 - Kopírovacie frézy

C500	▪	1.1	1.2	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3								
	•	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2	7.1	7.2	7.3	8.1		
C503	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3
	•	1.5	1.6	2.1	2.3	4.3	5.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1			



d_1 Ø mm	r ±0.05 mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C500	C503
2.00	1.00	6	4	48	2	-	-	C5002.0	C5032.0
3.00	1.50	6	5	49	2	-	-	C5003.0	C5033.0
4.00	2.00	6	7	51	2	-	-	C5004.0	C5034.0
5.00	2.50	6	8	52	2	-	-	C5005.0	C5035.0
6.00	3.00	6	8	52	2	-	-	C5006.0	C5036.0
7.00	3.50	10	10	60	2	-	-	C5007.0	C5037.0
8.00	4.00	10	11	61	2	-	-	C5008.0	C5038.0
9.00	4.50	10	11	61	2	-	-	C5009.0	C5039.0
10.00	5.00	10	13	63	2	-	-	C50010.0	C50310.0
11.00	5.50	12	13	70	2	-	-	C50011.0	C50311.0
12.00	6.00	12	16	73	2	-	-	C50012.0	C50312.0
13.00	6.50	12	16	73	2	27.5	11.5	C50013.0	C50313.0
14.00	7.00	12	16	73	2	27.5	11.5	C50014.0	C50314.0
15.00	7.50	12	16	73	2	27.5	11.5	C50015.0	C50315.0
16.00	8.00	16	19	79	2	30.5	15.5	C50016.0	C50316.0
18.00	9.00	16	19	79	2	30.5	15.5	C50018.0	C50318.0
20.00	10.00	20	22	88	2	37.5	19.5	C50020.0	C50320.0
25.00	12.50	25	26	102	2	45.5	24.5	C50025.0	C50325.0

C505

HSS-E



N

Z
2



$\lambda 30^\circ$
 $\gamma 12^\circ$

DIN
1835B



e8

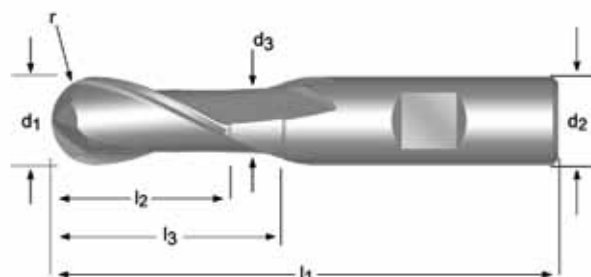


DIN
844K

C505

- Kopírovací frézy
- Ball Nose
- Frezy kuliste
- Kopírovacie frézy

C505	▪	1.1	1.2	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3						
	•	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2	7.1	7.2	7.3	8.1

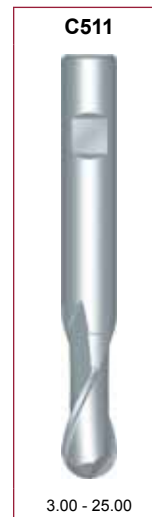
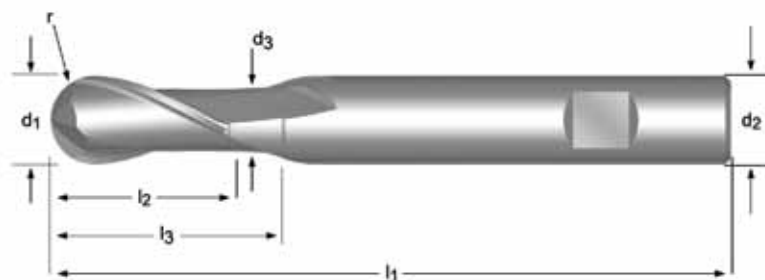


d_1 \varnothing mm	r ± 0.05 mm	d_2 \varnothing_{h_6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 \varnothing mm	C505
3.00	1.50	6	8	52	2	-	-	C5053.0
4.00	2.00	6	11	55	2	-	-	C5054.0
5.00	2.50	6	13	57	2	-	-	C5055.0
6.00	3.00	6	13	57	2	-	-	C5056.0
8.00	4.00	10	19	69	2	-	-	C5058.0
10.00	5.00	10	22	72	2	-	-	C50510.0
12.00	6.00	12	26	83	2	-	-	C50512.0
14.00	7.00	12	26	83	2	37.5	11.5	C50514.0
16.00	8.00	16	32	92	2	43.5	15.5	C50516.0
20.00	10.00	20	38	104	2	53.5	19.5	C50520.0
22.00	11.00	20	38	104	2	53.5	19.5	C50522.0
25.00	12.50	25	45	121	2	64.5	24.5	C50525.0
28.00	14.00	25	45	121	2	64.5	24.5	C50528.0
30.00	15.00	25	45	121	2	64.5	24.5	C50530.0

C511 HSS-E N Z 2 $\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$ DIN 1835B e8 DORMER

- C511**
- Kopírovací frézy
 - Ball Nose
 - Frezy kuliste
 - Kopírovacie frézy

C511	▪	1.1	1.2	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3								
	•	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.2	5.2	7.1	7.2	7.3	8.1		



d_1 Ø mm	r ±0.05 mm	d_2 Ø _{h6} mm	l_2 mm	l_1 mm	z	l_3 mm	d_3 Ø mm	C511
3.00	1.50	6	8	56	2	-	-	C5113.0
4.00	2.00	6	11	63	2	-	-	C5114.0
5.00	2.50	6	13	68	2	-	-	C5115.0
6.00	3.00	6	13	68	2	-	-	C5116.0
8.00	4.00	10	19	88	2	-	-	C5118.0
10.00	5.00	10	22	95	2	-	-	C51110.0
12.00	6.00	12	26	110	2	-	-	C51112.0
14.00	7.00	12	26	110	2	64.5	11.5	C51114.0
16.00	8.00	16	32	123	2	74.5	15.5	C51116.0
18.00	9.00	16	32	123	2	74.5	15.5	C51118.0
20.00	10.00	20	38	141	2	90.5	19.5	C51120.0
25.00	12.50	25	45	166	2	109.5	24.5	C51125.0

C800

HSS-E



N

Z

6-8

$\lambda 15^\circ$
 $\gamma 10^\circ$



d11

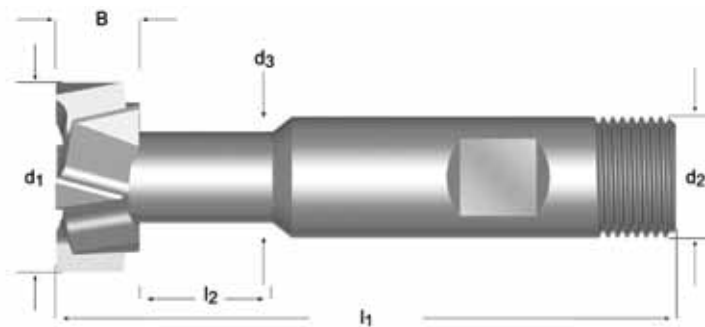


DIN 851

C800

- Frézy T-drážky
- Фрезы для обработки T-образных пазов
- Frezy do rowków teowych
- Frézy T-drážky

C800	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	
	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	10.1												



11.00 - 50.00

B	d ₁ Ø	T DIN650	d ₃ Ø	l ₂	l ₁	d ₂ Øh ₆ mm	z	C800
4.0	11.00	5	4	6.5	53.5	10	6	C80011.0X5.0
6.0	12.50	6	5	9	57.0	10	6	C80012.5X6.0
8.0	16.00	8	7	12	62.0	10	6	C80016.0X8.0
8.0	18.00	10	8	15	70.0	12	6	C80018.0X10.0
9.0	21.00	12	10	18	74.0	12	8	C80021.0X12.0
11.0	25.00	14	12	20	82.0	16	8	C80025.0X14.0
14.0	32.00	18	15	26	90.0	16	8	C80032.0X18.0
18.0	40.00	22	19	27	108.0	25	8	C80040.0X22.0
22.0	50.00	28	25	34	124.0	32	8	C80050.0X28.0

C810

HSS



N

Z

6-8

λ 12°
 γ 10°

DIN 1835D



d11

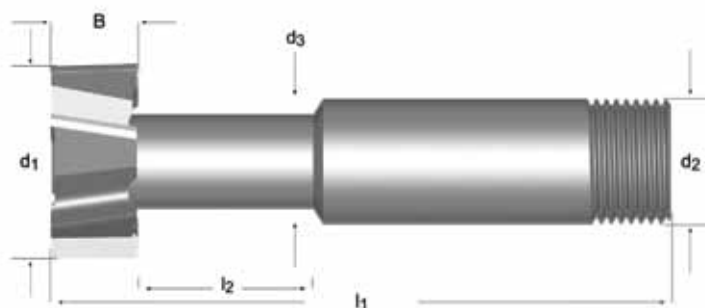


DORMER

C810

- Frézy T-drážky
- Фрезы для обработки T-образных пазов
- Frezy do rowków teowych
- Frézy T-drážky

C810	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	
	•	1.5	1.6	2.2	2.3	4.2	4.3	5.2	5.3	7.4	8.1	10.1								



C810



12.50 - 1.61/64

B	B	d ₁	d ₁	T	d ₃	l ₂	l ₁	d ₂	d ₂	z	C810
Inch	mm	Ø Inch	Ø mm	DIN650	Ø mm	mm	mm	Ø Inch	Ø, -0.025 mm		
	6.00		12.50	6.0	5.00	11	57.0		10.0	6	C8106.0
1/4	6.35	37/64	14.68	1/4	6.35	14	60.5	1/2	12.7	6	C8101/4
	8.00		16.00	8.0	7.00	13	61.0		10.0	6	C8108.0
5/16	7.94	45/64	17.86	5/16	7.15	17	65.0	1/2	12.7	6	C8105/16
	8.00		18.00	10.0	8.00	17	65.0		12.0	6	C81010.0
	9.00		21.00	12.0	10.00	20	69.0		12.0	6	C81012.0
23/64	9.13	53/64	21.03	3/8	8.75	19	68.5	1/2	12.7	6	C8103/8
27/64	10.72	61/64	24.21	7/16	9.50	22	73.0	1/2	12.7	6	C8107/16
	11.00		25.00	14.0	12.00	23	79.0		16.0	6	C81014.0
15/32	11.91	1.5/64	27.38	1/2	11.90	24	76.0	1/2	12.7	6	C8101/2
	12.00		28.00	16.0	13.00	23	76.0		16.0	6	C81016.0
37/64	14.68	1.21/64	33.73	5/8	14.30	30	101.5	1"	25.4	8	C8105/8
	14.00		32.00	18.0	15.00	27	98.0		25.0	8	C81018.0
	16.00		36.00	20.0	17.00	30	100.0		25.0	8	C81020.0
11/16	17.46	1.33/64	38.50	3/4	17.45	35	109.5	1"	25.4	8	C8103/4
	18.00		40.00	22.0	19.00	33	108.0		25.0	8	C81022.0
51/64	20.24	1.45/64	43.26	7/8	20.65	40	117.5	1"	25.4	8	C8107/8
29/32	23.02	1.61/64	49.61	1"	23.80	47	127.0	1"	25.4	8	C8101

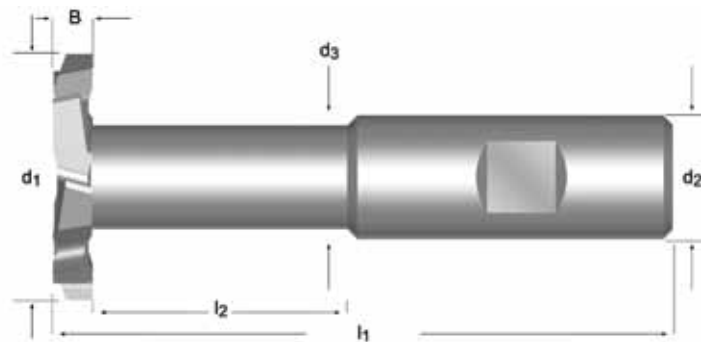
C825



C825

- Frézy T-drážky
- Фрезы для обработки T-образных пазов
- Frezy do rowków teowych
- Frézy T-drážky

C825	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	
	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	10.1												



B	d ₁ Ø	d ₃ Ø	l ₂	l ₁	d ₂ Øh ₆	z	C825
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
3	40	19.2	46	100	20	8	C8253.0X40.0
4	40	19.2	45	100	20	8	C8254.0X40.0
5	40	19.2	44	100	20	8	C8255.0X40.0
6	40	19.2	43	100	20	8	C8256.0X40.0
8	40	19.2	41	100	20	8	C8258.0X40.0
10	40	19.2	39	100	20	8	C82510.0X40.0
6	63	24.2	67	130	25	12	C8256.0X63.0
8	63	24.2	65	130	25	12	C8258.0X63.0
10	63	24.2	63	130	25	12	C82510.0X63.0
12	63	24.2	61	130	25	12	C82512.0X63.0
14	63	24.2	59	130	25	12	C82514.0X63.0
16	63	24.2	57	130	25	12	C82516.0X63.0
18	63	24.2	55	130	25	12	C82518.0X63.0

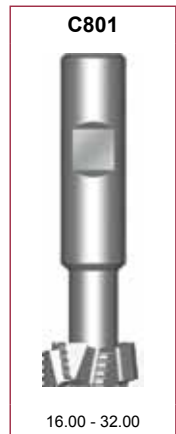
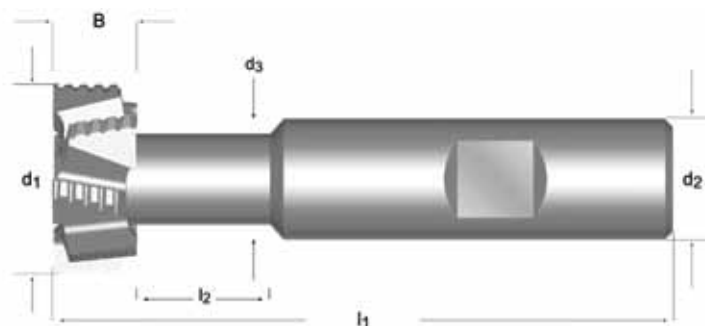
C801



C801

- Frézy T-drážky
- Фрезы для обработки T-образных пазов
- Frezy do rowków teowych
- Frézy T-drážky

C801	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	
	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	10.1												



B	d ₁ Ø	T DIN650	d ₃ Ø	l ₂	l ₁	d ₂ Øh ₆	z	C801
8.0	16.0	8	7	10	62	10	6	C80116.0X8.0
8.0	18.0	10	8	13	70	12	6	C80118.0X10.0
9.0	21.0	12	10	16	74	12	6	C80121.0X12.0
11.0	25.0	14	12	17	82	16	8	C80125.0X14.0
14.0	32.0	18	15	22	90	16	8	C80132.0X18.0

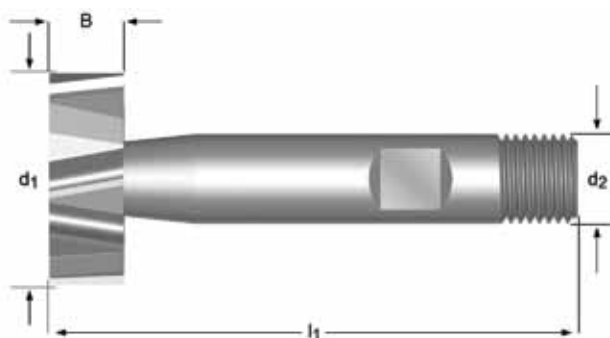
C822



- Frézy pro drážky Woodruff
- Грибковые фрезы
- Frezy do rowków na wpusty Woodruff
- Frézy pre drážky Woodruff

C822

C822	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	
	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	10.1												



B	d ₁ Ø	l ₁	d ₂ Ø h ₆	z	C822
mm	mm	mm	mm		
1.0	4.50	50	6	6	C8224.5X1.0
1.5	7.50	50	6	6	C8227.5X1.5
2.0	7.50	50	6	6	C8227.5X2.0
2.0	10.50	50	6	8	C82210.5X2.0
2.5	10.50	50	6	8	C82210.5X2.5
3.0	10.50	50	6	8	C82210.5X3.0
3.0	13.50	56	10	8	C82213.5X3.0
4.0	13.50	56	10	8	C82213.5X4.0
3.0	16.50	56	10	8	C82216.5X3.0
4.0	16.50	56	10	8	C82216.5X4.0
5.0	16.50	56	10	8	C82216.5X5.0
3.0	19.50	63	10	6	C82219.5X3.0
4.0	19.50	63	10	10	C82219.5X4.0
5.0	19.50	63	10	10	C82219.5X5.0
5.0	22.50	63	10	10	C82222.5X5.0
6.0	22.50	63	10	10	C82222.5X6.0
8.0	22.50	63	10	10	C82222.5X8.0
6.0	25.50	63	10	12	C82225.5X6.0
6.0	28.50	63	10	12	C82228.5X6.0
8.0	28.50	63	10	12	C82228.5X8.0
10.0	28.50	71	12	12	C82228.5X10.0
8.0	32.50	71	12	12	C82232.5X8.0
10.0	32.50	71	12	12	C82232.5X10.0
10.0	45.50	71	12	12	C82245.5X10.0

C820

HSS



N

Z

6-12

λ 12°
 γ 10°

DIN
1835D

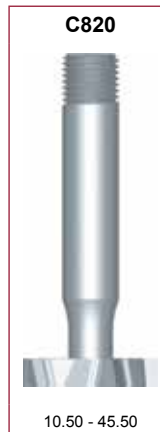
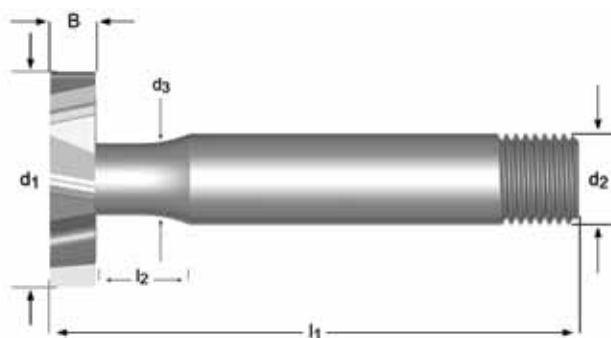


DORMER

- Frézy pro drážky Woodruff
- Грибковые фрезы
- Frezy do rowków na wpusty Woodruff
- Frézy pre drážky Woodruff

C820

C820	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	
	•	1.5	1.6	2.3	4.2	4.3	5.2	5.3	6.4	7.4	8.1	10.1								



Nr.	B Inch	B mm	d ₁ Ø Inch	d ₁ Ø mm	d ₃ Ø mm	l ₂ mm	l ₁ mm	d ₂ Ø Inch	d ₂ Ø _{0,-0.025} mm	z	C820
		2.00		10.50	3.90	10	57.0		12.0	6	C82010.5X2.0
		2.50		10.50	3.90	10	57.0		12.0	6	C82010.5X2.5
		3.00		10.50	4.20	10	57.0		12.0	6	C82010.5X3.0
204	1/16	1.59	1/2	12.70	3.30	10	57.0	1/2	12.7	6	C820204
304	3/32	2.38	1/2	12.70	4.05	10	57.0	1/2	12.7	6	C820304
404	1/8	3.18	1/2	12.70	4.85	10	57.0	1/2	12.7	6	C820404
		2.00		13.50	4.00	10	57.0		12.0	6	C82013.5X2.0
		2.50		13.50	4.00	10	57.0		12.0	6	C82013.5X2.5
		3.00		13.50	5.00	10	57.0		12.0	6	C82013.5X3.0
		4.00		13.50	5.00	10	57.0		12.0	6	C82013.5X4.0
305	3/32	2.38	5/8	15.88	4.85	10	57.0	1/2	12.7	6	C820305
405	1/8	3.18	5/8	15.88	5.65	10	57.0	1/2	12.7	6	C820405
505	5/32	3.97	5/8	15.88	6.35	10	57.0	1/2	12.7	6	C820505
		2.50		16.50	4.00	10	57.0		12.0	6	C82016.5X2.5
		3.00		16.50	5.00	10	57.0		12.0	6	C82016.5X3.0
		4.00		16.50	5.00	10	57.0		12.0	6	C82016.5X4.0
		5.00		16.50	5.60	10	57.0		12.0	6	C82016.5X5.0
406	1/8	3.18	3/4	19.05	5.50	10	57.0	1/2	12.7	6	C820406
506	5/32	3.97	3/4	19.05	6.35	10	57.0	1/2	12.7	6	C820506
606	3/16	4.76	3/4	19.05	7.15	10	57.0	1/2	12.7	6	C820606
		3.00		19.50	5.60	10	57.0		12.0	6	C82019.5X3.0
		4.00		19.50	5.60	10	57.0		12.0	6	C82019.5X4.0
		5.00		19.50	6.00	10	57.0		12.0	6	C82019.5X5.0
507	5/32	3.97	7/8	22.23	6.35	10	63.5	1/2	12.7	8	C820507
607	3/16	4.76	7/8	22.23	7.15	10	63.5	1/2	12.7	8	C820607
707	7/32	5.56	7/8	22.23	7.95	10	63.5	1/2	12.7	8	C820707
807	1/4	6.35	7/8	22.23	8.75	10	63.5	1/2	12.0	8	C820807
		4.00		22.50	5.60	10	63.5		12.0	8	C82022.5X4.0
		5.00		22.50	6.00	10	63.5		12.0	8	C82022.5X5.0
		6.00		22.50	6.50	10	63.5		12.0	8	C82022.5X6.0
608	3/16	4.76	1"	25.40	7.15	10	70.0	1/2	12.7	8	C820608
708	7/32	5.56	1"	25.40	7.95	10	70.0	1/2	12.7	8	C820708
808	1/4	6.35	1"	25.40	8.75	10	70.0	1/2	12.7	8	C820808
1008	5/16	7.94	1"	25.40	10.30	10	70.0	1/2	12.7	8	C8201008
		5.00		25.50	7.50	10	70.0		12.0	8	C82025.5X5.0
		6.00		25.50	7.50	10	70.0		12.0	8	C82025.5X6.0
		7.00		25.50	8.00	10	70.0		12.0	8	C82025.5X7.0
		8.00		25.50	8.00	10	70.0		12.0	8	C82025.5X8.0

Nr.	B Inch	B mm	d ₁ Ø Inch	d ₁ Ø mm	d ₃ Ø mm	l ₂ mm	l ₁ mm	d ₂ Ø Inch	d ₂ Ø0,-0.025 mm	z	C820
		5.00		28.50	8.00	12	70.0		12.0	8	C82028.5X5.0
		6.00		28.50	8.50	12	70.0		12.0	8	C82028.5X6.0
		7.00		28.50	8.50	12	70.0		12.0	8	C82028.5X7.0
		8.00		28.50	9.00	12	70.0		12.0	8	C82028.5X8.0
609	3/16	4.76	1.1/8	28.58	7.95	12	70.0	1/2	12.7	8	C820609
709	7/32	5.56	1.1/8	28.58	8.75	12	70.0	1/2	12.7	8	C820709
809	1/4	6.35	1.1/8	28.58	9.50	12	70.0	1/2	12.7	8	C820809
1009	5/16	7.94	1.1/8	28.58	11.10	12	70.0	1/2	12.7	8	C8201009
610	3/16	4.76	1.1/4	31.75	7.95	12	70.0	1/2	12.7	10	C820610
710	7/32	5.56	1.1/4	31.75	8.75	12	70.0	1/2	12.7	10	C820710
810	1/4	6.35	1.1/4	31.75	9.50	12	70.0	1/2	12.7	10	C820810
1010	5/16	7.94	1.1/4	31.75	11.10	12	70.0	1/2	12.7	10	C8201010
1210	3/8	9.53	1.1/4	31.75	11.95	12	70.0	1/2	12.7	10	C8201210
		5.00		32.50	8.00	12	70.0		12.0	10	C82032.5X5.0
		6.00		32.50	8.50	12	70.0		12.0	10	C82032.5X6.0
		7.00		32.50	8.50	12	70.0		12.0	10	C82032.5X7.0
		8.00		32.50	9.00	12	70.0		12.0	10	C82032.5X8.0
811	1/4	6.35	1.3/8	34.93	11.10	20	76.0	1/2	12.7	10	C820811
1011	5/16	7.94	1.3/8	34.93	11.95	20	76.0	1/2	12.7	10	C8201011
1211	3/8	9.53	1.3/8	34.93	11.95	20	76.0	1/2	12.7	10	C8201211
		6.00		35.50	9.50	20	76.0		12.0	10	C82035.5X6.0
		7.00		35.50	9.50	20	76.0		12.0	10	C82035.5X7.0
		8.00		35.50	11.50	20	76.0		12.0	10	C82035.5X8.0
		9.00		35.50	11.50	20	76.0		12.0	10	C82035.5X9.0
812	1/4	6.35	1.1/2	38.10	11.10	20	76.0	1/2	12.7	10	C820812
1012	5/16	7.94	1.1/2	38.10	11.95	20	76.0	1/2	12.7	10	C8201012
1212	3/8	9.53	1.1/2	38.10	11.95	20	76.0	1/2	12.7	10	C8201212
		7.00		38.50	10.50	20	76.0		12.0	10	C82038.5X7.0
		8.00		38.50	11.50	20	76.0		12.0	10	C82038.5X8.0
		9.00		38.50	11.50	20	76.0		12.0	10	C82038.5X9.0
		10.00		38.50	11.50	20	76.0		12.0	10	C82038.5X10.0
		10.00		45.50	11.50	20	76.0		12.0	12	C82045.5X10.0

C837

HSS



N

Z

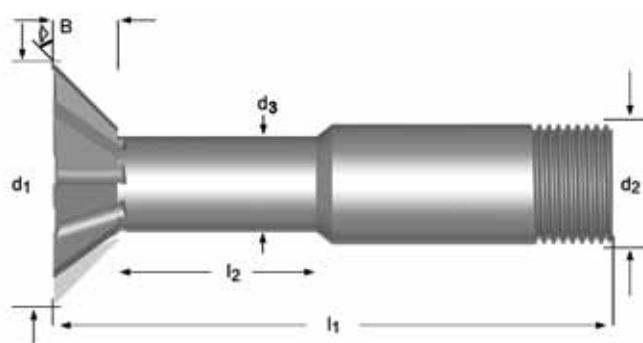
6-8



- Rybinovité frézy
- Грибковые фрезы для обработки пазов типа “ласточкин хвост”
- Frezy do rowków trapezowych
- Rybinovité frézy

C837

C837	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	
	•	1.5	1.6	2.2	2.3	4.2	4.3	5.2	5.3	6.4	7.4	8.1							



∅	B	d ₁ ∅ Inch	d ₁ ∅ mm	d ₃ mm	l ₂ mm	l ₁ mm	d ₂ ∅ Inch	d ₂ ∅ _{0,-0.025} mm	z	C837
45°	3.0		13.00	4.75	16.5	63.5		12.00	6	C83713.0
45°	4.0	5/8	15.88	6.35	17.5	66.5	1/2	12.70	6	C8375/8
45°	4.0		16.00	6.35	17.5	66.5		12.00	6	C83716.0
45°	5.5		19.00	6.35	16.0	66.5		12.00	6	C83719.0
45°	5.5	3/4	19.05	6.35	16.0	66.5	1/2	12.70	6	C8373/4
45°	6.5		22.00	7.15	16.0	68.5		12.00	6	C83722.0
45°	6.5	7/8	22.23	7.15	16.0	68.5	1/2	12.70	6	C8377/8
45°	7.5		25.00	7.95	16.5	70.0		12.00	6	C83725.0
45°	8.0	1"	25.40	7.95	16.0	70.0	1/2	12.70	6	C8371
45°	8.5		28.00	9.55	17.0	71.5		16.00	6	C83728.0
45°	8.5	1.1/4	31.75	11.10	16.0	74.5	5/8	15.88	8	C8371.1/4
45°	8.5		32.00	11.10	16.0	74.5		16.00	8	C83732.0
45°	9.5	1.3/8	34.93	11.90	16.5	78.0	1"	25.40	8	C8371.3/8
45°	9.5		35.00	11.90	16.5	78.0		25.00	8	C83735.0
45°	10.5		38.00	12.70	16.0	78.5		25.00	8	C83738.0
45°	10.5	1.1/2	38.10	12.70	16.0	78.5	1"	25.40	8	C8371.1/2

C835

HSS



N

Z

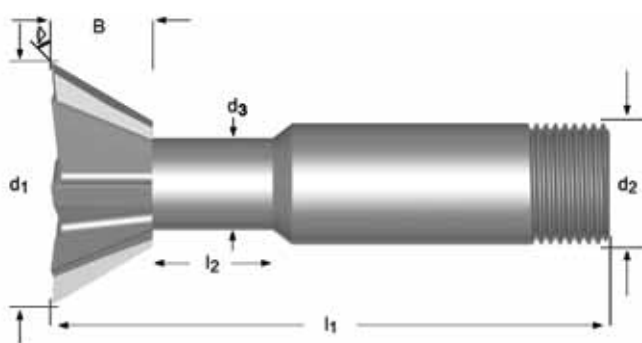
6-8



- Rybinovité frézy
- Грибковые фрезы для обработки пазов типа “ласточкин хвост”
- Frezy do rowków trapezowych
- Rybinovité frézy

C835

C835	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	
	•	1.5	1.6	2.2	2.3	4.2	4.3	5.2	5.3	6.4	7.4	8.1							



γ	B	d_1 Ø	d_1 Ø	d_3	l_2	l_1	d_2 Ø	d_2 Ø, -0.025	z	C835
	mm	Inch	mm	mm	mm	mm	Inch	mm		
60°	4.0	1/2	12.70	7.15	16.5	63.50	1/2	12.70	6	C8351/2
60°	4.0		13.00	7.15	16.5	63.50		12.00	6	C83513.0
60°	5.5	5/8	15.88	7.55	18.0	66.50	1/2	12.70	6	C8355/8
60°	5.5		16.00	7.55	18.0	66.50		12.00	6	C83516.0
60°	7.0		19.00	8.35	17.5	67.50		12.00	6	C83519.0
60°	7.0	3/4	19.05	8.35	17.5	67.50	1/2	12.70	6	C8353/4
60°	9.5		22.00	8.75	15.0	67.50		12.00	6	C83522.0
60°	9.5	7/8	22.23	8.75	15.0	67.50	1/2	12.70	6	C8357/8
60°	12.0		25.00	8.75	15.0	70.00		12.00	6	C83525.0
60°	12.0	1"	25.40	8.75	15.0	70.00	1/2	12.70	6	C8351
60°	12.5		28.00	11.10	15.5	73.00		16.00	6	C83528.0
60°	12.5	1.1/8	28.58	11.10	15.5	73.00	5/8	15.88	6	C8351.1/8
60°	13.5		32.00	12.70	16.0	74.50		16.00	8	C83532.0
60°	13.5	1.1/4	31.75	12.70	16.0	74.50	5/8	15.88	8	C8351.1/4
60°	14.5	1.3/8	34.93	12.70	16.0	82.50	1"	25.40	8	C8351.3/8
60°	14.5		35.00	12.70	16.0	82.50		25.00	8	C83535.0
60°	16.0		38.00	17.45	16.0	84.00		25.00	8	C83538.0
60°	16.0	1.1/2	38.10	17.45	16.0	84.00	1"	25.40	8	C8351.1/2

C830

HSS-E



N

Z
10-12



$\lambda 0^\circ$
 $\gamma 0^\circ$

DIN
1835B



js16

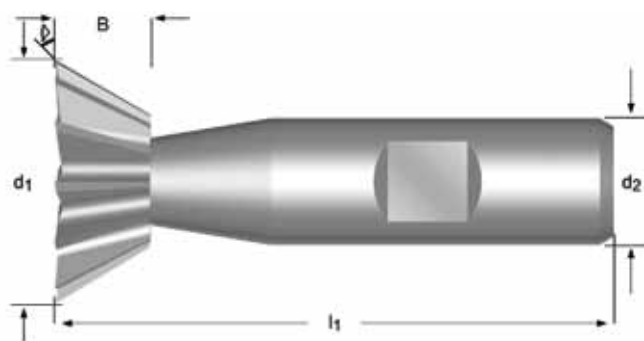


DIN
1833C

C830

- Rybinovité frézy
- Грибковые фрезы для обработки пазов типа “ласточкин хвост”
- Frezy do rowków trapezowych
- Rybinovité frézy

C830	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	
	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	10.1												



\varnothing	B	d_1	l_1	d_2	z	C830
	mm	mm	mm	mm		
45°	3.5	12.0	54	10	10	C83012.0X45
45°	4.0	16.0	60	12	10	C83016.0X45
45°	5.0	20.0	63	12	10	C83020.0X45
45°	6.3	25.0	67	12	10	C83025.0X45
45°	8.0	32.0	71	16	12	C83032.0X45
60°	5.0	12.0	54	10	10	C83012.0X60
60°	6.3	16.0	60	12	10	C83016.0X60
60°	8.0	20.0	63	12	10	C83020.0X60
60°	10.0	25.0	67	12	10	C83025.0X60
60°	12.5	32.0	71	16	12	C83032.0X60

C831

HSS-E



N

Z
10-12



λ 0°
 γ 0°

DIN
1835B



js16

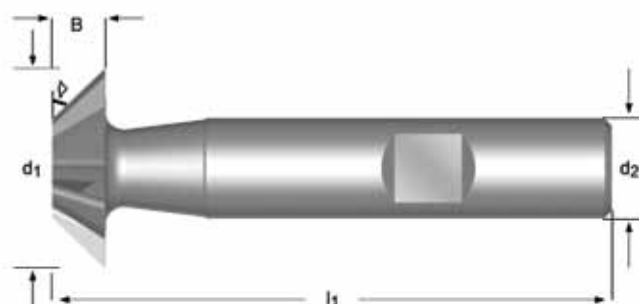


DIN
1833D

C831

- Fréza rybinovitá inverzní
- Грибковые фрезы для обработки пазов типа “обратный ласточкин хвост”
- Frez przeciwstawny do rowków trapezowych
- Fréza rybinovitá inverzná

C831	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	
	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	10.1												



γ	B	d_1 Ø	l_1	d_2 Ø _{h6}	z	C831
	mm	mm	mm	mm		
45°	3.5	12.0	54	10	10	C83112.0X45
45°	4.0	16.0	60	12	10	C83116.0X45
45°	5.0	20.0	63	12	10	C83120.0X45
45°	6.3	25.0	67	12	10	C83125.0X45
45°	8.0	32.0	71	16	12	C83132.0X45
60°	5.0	12.0	54	10	10	C83112.0X60
60°	6.3	16.0	60	12	10	C83116.0X60
60°	8.0	20.0	63	12	10	C83120.0X60
60°	10.0	25.0	67	12	10	C83125.0X60
60°	12.5	32.0	71	16	12	C83132.0X60

C710

HSS



N

Z

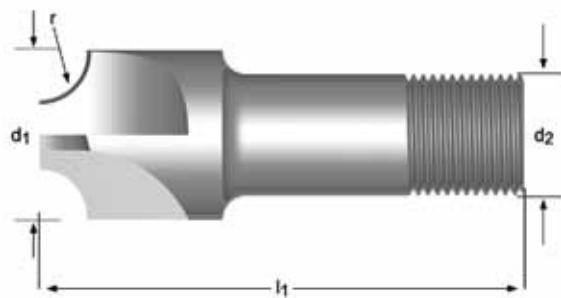
4



- Tvarové frézy radiusové
- Концевая фреза для снятия радиусных фасок
- Frezy do promieni
- Tvarové frézy rádiusové

C710

C710	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	
	•	1.5	1.6	2.3	4.3	5.3	6.4	7.4	10.1													



r	d ₁	d ₂	d ₂	l ₁	z	C710
Inch	Inch	Inch	mm	mm		
1/16	3/8	3/8	9.53	60.5	4	C7101/16
3/32	7/16	3/8	9.53	60.5	4	C7103/32
1/8	1/2	1/2	12.70	60.5	4	C7101/8
5/32	9/16	1/2	12.70	60.5	4	C7105/32
3/16	5/8	5/8	15.88	60.5	4	C7103/16
7/32	3/4	5/8	15.88	63.5	4	C7107/32
1/4	7/8	5/8	15.88	63.5	4	C7101/4
5/16	1"	1"	25.40	73.0	4	C7105/16
3/8	1.1/16	1"	25.40	76.0	4	C7103/8
7/16	1.3/16	1"	25.40	79.5	4	C7107/16
1/2	1.3/8	1"	25.40	82.5	4	C7101/2

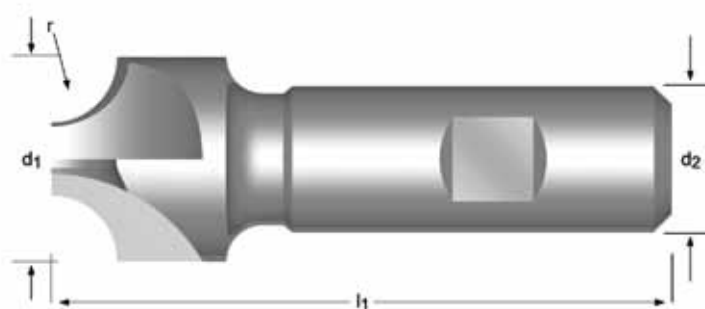
C700



C700

- Tvarové frézy radiusové
- Концевая фреза для снятия радиусных фасок
- Frezy do promieni
- Tvarové frézy rádiusové

C700	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	
	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	10.1													

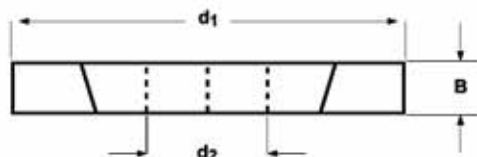


r mm	d ₁ Ø mm	d ₂ Ø _{h₆} mm	l ₁ mm	z	C700
1.00	10	10	60	4	C7001.0
1.50	10	10	60	4	C7001.5
2.00	10	10	60	4	C7002.0
2.50	10	10	60	4	C7002.5
3.00	12	12	60	4	C7003.0
3.50	12	12	60	4	C7003.5
4.00	15	12	60	4	C7004.0
5.00	18	16	70	4	C7005.0
6.00	21	16	70	4	C7006.0
7.00	24	16	70	4	C7007.0
8.00	24	16	70	4	C7008.0
9.00	28	20	85	4	C7009.0
10.00	28	20	85	4	C70010.0
12.00	35	20	100	4	C70012.0
12.50	35	20	100	4	C70012.5
14.00	42	25	100	4	C70014.0
15.00	48	25	105	5	C70015.0
16.00	48	25	105	5	C70016.0
18.00	52	32	115	5	C70018.0
20.00	60	32	115	6	C70020.0



- D200**
- Fréza čelní a stranová
 - Трехсторонняя дисковая фреза
- D763**
- Frez tarczowy trzystronny
 - Fréza čelná a stranová

D200; D763	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2
	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1								



d_1 Ø mm	B mm	d_2 Ø mm	z	D200	D763
50.00	4.0	16	16	D20050.0X4.0	
50.00	5.0	16	16	D20050.0X5.0	
50.00	6.0	16	16	D20050.0X6.0	
50.00	8.0	16	16	D20050.0X8.0	
50.00	10.0	16	16	D20050.0X10.0	
63.00	1.6	22	32		D76363.0X1.6
63.00	2.0	22	32		D76363.0X2.0
63.00	2.5	22	32		D76363.0X2.5
63.00	3.0	22	28		D76363.0X3.0
63.00	3.5	22	28		D76363.0X3.5
63.00	4.0	22	18	D20063.0X4.0	
63.00	5.0	22	18	D20063.0X5.0	
63.00	6.0	22	18	D20063.0X6.0	
63.00	8.0	22	18	D20063.0X8.0	
63.00	10.0	22	18	D20063.0X10.0	
63.00	12.0	22	18	D20063.0X12.0	
63.00	14.0	22	18	D20063.0X14.0	
63.00	16.0	22	16	D20063.0X16.0	
80.00	2.0	27	36		D76380.0X2.0
80.00	2.5	27	36		D76380.0X2.5
80.00	3.0	27	32		D76380.0X3.0
80.00	3.5	27	32		D76380.0X3.5
80.00	4.0	27	20	D20080.0X4.0	
80.00	5.0	27	20	D20080.0X5.0	
80.00	6.0	27	20	D20080.0X6.0	
80.00	8.0	27	20	D20080.0X8.0	
80.00	10.0	27	18	D20080.0X10.0	
80.00	12.0	27	18	D20080.0X12.0	
80.00	14.0	27	18	D20080.0X14.0	
80.00	16.0	27	18	D20080.0X16.0	
80.00	20.0	27	18	D20080.0X20.0	
100.00	2.0	32	44		D763100.0X2.0
100.00	2.5	32	44		D763100.0X2.5
100.00	3.0	32	40		D763100.0X3.0

d_1 Ø mm	B mm	d_2 Ø mm	z	D200	D763
100.00	3.5	32	40		D763100.0X3.5
100.00	4.0	32	24	D200100.0X4.0	
100.00	5.0	32	24	D200100.0X5.0	
100.00	6.0	32	24	D200100.0X6.0	
100.00	8.0	32	22	D200100.0X8.0	
100.00	10.0	32	22	D200100.0X10.0	
100.00	12.0	32	20	D200100.0X12.0	
100.00	14.0	32	20	D200100.0X14.0	
100.00	16.0	32	20	D200100.0X16.0	
100.00	18.0	32	20	D200100.0X18.0	
100.00	20.0	32	20	D200100.0X20.0	
100.00	25.0	32	20	D200100.0X25.0	
125.00	2.0	32	44		D763125.0X2.0
125.00	2.5	32	44		D763125.0X2.5
125.00	3.0	32	44		D763125.0X3.0
125.00	3.5	32	40		D763125.0X3.5
125.00	4.0	32	40		D763125.0X4.0
125.00	6.0	32	26	D200125.0X6.0	
125.00	8.0	32	26	D200125.0X8.0	
125.00	10.0	32	24	D200125.0X10.0	
125.00	12.0	32	22	D200125.0X12.0	
125.00	14.0	32	22	D200125.0X14.0	
125.00	16.0	32	22	D200125.0X16.0	
125.00	20.0	32	22	D200125.0X20.0	
125.00	25.0	32	22	D200125.0X25.0	
160.00	8.0	40	28	D200160.0X8.0	
160.00	10.0	40	26	D200160.0X10.0	
160.00	12.0	40	26	D200160.0X12.0	
160.00	14.0	40	24	D200160.0X14.0	
160.00	16.0	40	24	D200160.0X16.0	
160.00	18.0	40	24	D200160.0X18.0	
160.00	20.0	40	24	D200160.0X20.0	
200.00	12.0	40	30	D200200.0X12.0	
200.00	16.0	40	30	D200200.0X16.0	
200.00	20.0	40	30	D200200.0X20.0	

D745

HSS



Z
28-100

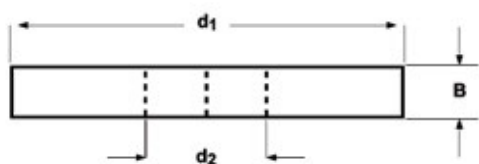
$\gamma 15^\circ$

DIN
1838

D745

- Fréza kotoučová, pilka
- Фреза дисковая отрезная
- Frezy piłkowe do metalu
- Fréza kotúčová, pilka

D745	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	8.1
	•	2.1	2.2												



D745



50.00 - 315.00

d_1 Ø mm	B mm	d_2 Ø mm	z	D745
50.00	0.5	13	48	D74550.0X.5
50.00	0.6	13	48	D74550.0X.6
50.00	0.8	13	40	D74550.0X.8
50.00	1.0	13	40	D74550.0X1.0
50.00	1.2	13	40	D74550.0X1.2
50.00	1.5	13	32	D74550.0X1.5
50.00	1.6	13	32	D74550.0X1.6
50.00	2.0	13	32	D74550.0X2.0
50.00	2.5	13	32	D74550.0X2.5
50.00	3.0	13	24	D74550.0X3.0
63.00	0.5	16	64	D74563.0X.5
63.00	0.6	16	48	D74563.0X.6
63.00	0.8	16	48	D74563.0X.8
63.00	1.0	16	48	D74563.0X1.0
63.00	1.2	16	40	D74563.0X1.2
63.00	1.5	16	40	D74563.0X1.5
63.00	1.6	16	40	D74563.0X1.6
63.00	2.0	16	40	D74563.0X2.0
63.00	2.5	16	32	D74563.0X2.5
63.00	3.0	16	32	D74563.0X3.0
80.00	0.5	22	64	D74580.0X.5
80.00	0.6	22	64	D74580.0X.6
80.00	0.8	22	64	D74580.0X.8
80.00	1.0	22	48	D74580.0X1.0
80.00	1.2	22	48	D74580.0X1.2
80.00	1.5	22	48	D74580.0X1.5
80.00	1.6	22	48	D74580.0X1.6
80.00	2.0	22	40	D74580.0X2.0
80.00	2.5	22	40	D74580.0X2.5
80.00	3.0	22	40	D74580.0X3.0
80.00	4.0	22	32	D74580.0X4.0
80.00	5.0	22	32	D74580.0X5.0
80.00	6.0	22	32	D74580.0X6.0
100.00	0.5	22	80	D745100.0X.5
100.00	0.6	22	80	D745100.0X.6
100.00	0.8	22	64	D745100.0X.8
100.00	1.0	22	64	D745100.0X1.0
100.00	1.2	22	64	D745100.0X1.2

d_1 Ø mm	B mm	d_2 Ø mm	z	D745
100.00	1.5	22	48	D745100.0X1.5
100.00	1.6	22	48	D745100.0X1.6
100.00	2.0	22	48	D745100.0X2.0
100.00	2.5	22	48	D745100.0X2.5
100.00	3.0	22	40	D745100.0X3.0
100.00	4.0	22	40	D745100.0X4.0
100.00	5.0	22	40	D745100.0X5.0
100.00	6.0	22	32	D745100.0X6.0
125.00	1.0	22	80	D745125.0X1.0
125.00	1.2	22	64	D745125.0X1.2
125.00	1.5	22	64	D745125.0X1.5
125.00	1.6	22	64	D745125.0X1.6
125.00	2.0	22	64	D745125.0X2.0
125.00	2.5	22	48	D745125.0X2.5
125.00	3.0	22	48	D745125.0X3.0
125.00	4.0	22	48	D745125.0X4.0
125.00	5.0	22	40	D745125.0X5.0
125.00	6.0	22	40	D745125.0X6.0
160.00	1.0	32	80	D745160.0X1.0
160.00	1.2	32	80	D745160.0X1.2
160.00	1.5	32	80	D745160.0X1.5
160.00	1.6	32	80	D745160.0X1.6
160.00	2.0	32	64	D745160.0X2.0
160.00	2.5	32	64	D745160.0X2.5
160.00	3.0	32	64	D745160.0X3.0
160.00	4.0	32	48	D745160.0X4.0
160.00	5.0	32	48	D745160.0X5.0
160.00	6.0	32	48	D745160.0X6.0
200.00	1.0	32	100	D745200.0X1.0
200.00	1.2	32	100	D745200.0X1.2
200.00	1.5	32	80	D745200.0X1.5
200.00	1.6	32	80	D745200.0X1.6
200.00	2.0	32	80	D745200.0X2.0
200.00	2.5	32	80	D745200.0X2.5
200.00	3.0	32	64	D745200.0X3.0
200.00	4.0	32	64	D745200.0X4.0
200.00	5.0	32	64	D745200.0X5.0
200.00	6.0	32	48	D745200.0X6.0
250.00	2.0	32	100	D745250.0X2.0
250.00	2.5	32	80	D745250.0X2.5
250.00	3.0	32	80	D745250.0X3.0
250.00	4.0	32	80	D745250.0X4.0
250.00	5.0	32	64	D745250.0X5.0
250.00	6.0	32	64	D745250.0X6.0
315.00	2.5	40	100	D745315.0X2.5
315.00	3.0	40	100	D745315.0X3.0

D747

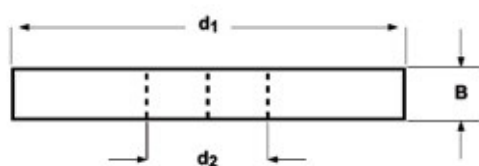
HSS



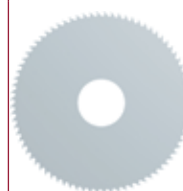
- Fréza kotoučová, pilka
- Фреза дисковая отрезная
- Frezy piłkowe do metalu
- Fréza kotúčová, píłka

D747

D747	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	8.1
	•	2.1	2.2												



D747

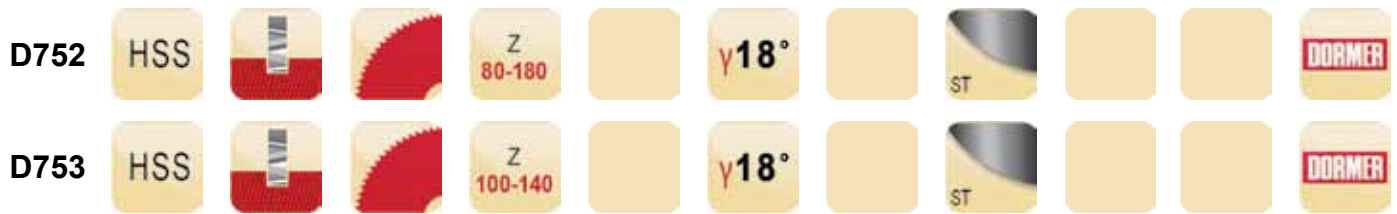


32.00 - 315.00

d ₁ Ø mm	B mm	d ₂ Ø mm	z	D747
32.00	0.3	8	80	D74732.0X.3
32.00	0.4	8	80	D74732.0X.4
32.00	0.5	8	80	D74732.0X.5
32.00	0.6	8	64	D74732.0X.6
32.00	0.8	8	64	D74732.0X.8
32.00	1.0	8	64	D74732.0X1.0
32.00	1.2	8	48	D74732.0X1.2
32.00	1.5	8	48	D74732.0X1.5
32.00	1.6	8	48	D74732.0X1.6
32.00	2.0	8	48	D74732.0X2.0
32.00	2.5	8	40	D74732.0X2.5
32.00	3.0	8	40	D74732.0X3.0
40.00	0.3	10	100	D74740.0X.3
40.00	0.4	10	100	D74740.0X.4
40.00	0.5	10	80	D74740.0X.5
40.00	0.6	10	80	D74740.0X.6
40.00	0.8	10	80	D74740.0X.8
40.00	1.0	10	64	D74740.0X1.0
40.00	1.2	10	64	D74740.0X1.2
40.00	1.5	10	64	D74740.0X1.5
40.00	1.6	10	64	D74740.0X1.6
40.00	2.0	10	48	D74740.0X2.0
40.00	2.5	10	48	D74740.0X2.5
40.00	3.0	10	48	D74740.0X3.0
50.00	0.3	13	128	D74750.0X.3
50.00	0.4	13	100	D74750.0X.4
50.00	0.5	13	100	D74750.0X.5
50.00	0.6	13	100	D74750.0X.6
50.00	0.8	13	80	D74750.0X.8
50.00	1.0	13	80	D74750.0X1.0
50.00	1.2	13	80	D74750.0X1.2
50.00	1.5	13	64	D74750.0X1.5
50.00	1.6	13	64	D74750.0X1.6
50.00	2.0	13	64	D74750.0X2.0
50.00	2.5	13	64	D74750.0X2.5
50.00	3.0	13	48	D74750.0X3.0
50.00	4.0	13	48	D74750.0X4.0
50.00	5.0	13	48	D74750.0X5.0

d_1 Ø mm	B mm	d_2 Ø mm	z	D747
50.00	6.0	13	40	D74750.0X6.0
63.00	0.3	16	128	D74763.0X.3
63.00	0.4	16	128	D74763.0X.4
63.00	0.5	16	128	D74763.0X.5
63.00	0.6	16	100	D74763.0X.6
63.00	0.8	16	100	D74763.0X.8
63.00	1.0	16	100	D74763.0X1.0
63.00	1.2	16	80	D74763.0X1.2
63.00	1.5	16	80	D74763.0X1.5
63.00	1.6	16	80	D74763.0X1.6
63.00	2.0	16	80	D74763.0X2.0
63.00	2.5	16	64	D74763.0X2.5
63.00	3.0	16	64	D74763.0X3.0
63.00	4.0	16	64	D74763.0X4.0
63.00	5.0	16	48	D74763.0X5.0
63.00	6.0	16	48	D74763.0X6.0
80.00	0.4	22	160	D74780.0X.4
80.00	0.5	22	128	D74780.0X.5
80.00	0.6	22	128	D74780.0X.6
80.00	0.8	22	128	D74780.0X.8
80.00	1.0	22	100	D74780.0X1.0
80.00	1.2	22	100	D74780.0X1.2
80.00	1.5	22	100	D74780.0X1.5
80.00	1.6	22	100	D74780.0X1.6
80.00	2.0	22	80	D74780.0X2.0
80.00	2.5	22	80	D74780.0X2.5
80.00	3.0	22	80	D74780.0X3.0
80.00	4.0	22	64	D74780.0X4.0
80.00	5.0	22	64	D74780.0X5.0
80.00	6.0	22	64	D74780.0X6.0
100.00	0.5	22	160	D747100.0X.5
100.00	0.6	22	160	D747100.0X.6
100.00	0.8	22	128	D747100.0X.8
100.00	1.0	22	128	D747100.0X1.0
100.00	1.2	22	128	D747100.0X1.2
100.00	1.5	22	100	D747100.0X1.5
100.00	1.6	22	100	D747100.0X1.6
100.00	2.0	22	100	D747100.0X2.0
100.00	2.5	22	100	D747100.0X2.5
100.00	3.0	22	80	D747100.0X3.0
100.00	4.0	22	80	D747100.0X4.0
100.00	5.0	22	80	D747100.0X5.0
100.00	6.0	22	64	D747100.0X6.0
125.00	1.0	22	160	D747125.0X1.0
125.00	1.2	22	128	D747125.0X1.2
125.00	1.5	22	128	D747125.0X1.5
125.00	1.6	22	128	D747125.0X1.6
125.00	2.0	22	128	D747125.0X2.0
125.00	2.5	22	100	D747125.0X2.5
125.00	3.0	22	100	D747125.0X3.0
125.00	4.0	22	100	D747125.0X4.0
125.00	5.0	22	80	D747125.0X5.0
125.00	6.0	22	80	D747125.0X6.0
160.00	1.0	32	160	D747160.0X1.0
160.00	1.2	32	160	D747160.0X1.2
160.00	1.5	32	160	D747160.0X1.5
160.00	1.6	32	160	D747160.0X1.6
160.00	2.0	32	128	D747160.0X2.0
160.00	2.5	32	128	D747160.0X2.5
160.00	3.0	32	128	D747160.0X3.0
160.00	4.0	32	100	D747160.0X4.0
160.00	5.0	32	100	D747160.0X5.0
160.00	6.0	32	100	D747160.0X6.0
200.00	1.0	32	200	D747200.0X1.0
200.00	1.2	32	200	D747200.0X1.2
200.00	1.5	32	160	D747200.0X1.5
200.00	1.6	32	160	D747200.0X1.6
200.00	2.0	32	160	D747200.0X2.0

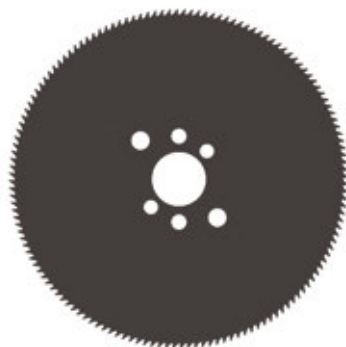
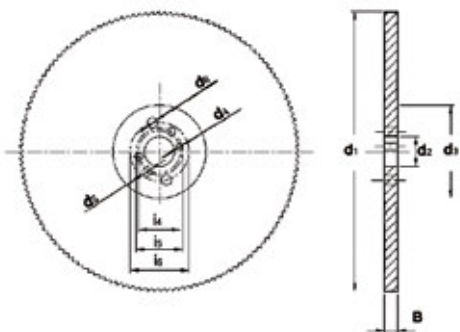
d_1 Ø mm	B mm	d_2 Ø mm	z	D747
200.00	2.5	32	160	D747200.0X2.5
200.00	3.0	32	128	D747200.0X3.0
200.00	4.0	32	128	D747200.0X4.0
200.00	5.0	32	128	D747200.0X5.0
200.00	6.0	32	100	D747200.0X6.0
250.00	2.0	32	200	D747250.0X2.0
250.00	2.5	32	160	D747250.0X2.5
250.00	3.0	32	160	D747250.0X3.0
250.00	4.0	32	160	D747250.0X4.0
250.00	5.0	32	128	D747250.0X5.0
250.00	6.0	32	128	D747250.0X6.0
315.00	2.5	40	200	D747315.0X2.5
315.00	3.0	40	200	D747315.0X3.0
315.00	4.0	40	160	D747315.0X4.0
315.00	5.0	40	160	D747315.0X5.0
315.00	6.0	40	160	D747315.0X6.0



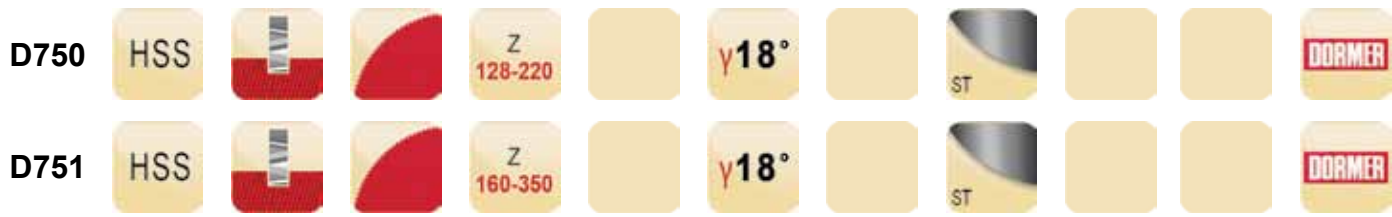
- D752**
- Fréza kotoučová, pilka
 - Фреза дисковая отрезная
- D753**
- Frezy piłkowe do metalu
 - Fréza kotúčová, pilka

D752; D753

■	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	8.1
•	2.1	2.2												

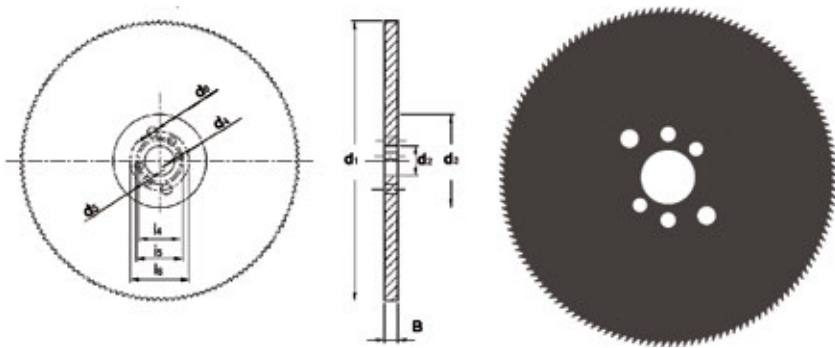


d ₁ Ø mm	B mm	d ₂ Ø mm	z	P mm	d ₃ Ø mm	d ₄ Ø mm	i ₄ mm	d ₅ Ø mm	i ₅ mm	d ₆ Ø mm	i ₆ mm	D752	D753
200	1.8	32	80	8	100	8	45	9	50	11	63	D752200.0X1.8X80	
200	1.8	32	100	6	100	8	45	9	50	11	63	D752200.0X1.8X100	
225	2.0	32	90	8	100	8	45	9	50	11	63	D752225.0X2.0X90	
225	2.0	32	120	6	100	8	45	9	50	11	63	D752225.0X2.0X120	
250	2.0	32	100	8	100	8	45	9	50	11	63		D753250.0X2.0
250	2.0	32	128	6	100	8	45	9	50	11	63	D752250.0X2.0X128	
275	2.5	32	110	8	100	8	45	9	50	11	63	D752275.0X2.5X110	
300	2.5	32	120	8	100	8	45	9	50	11	63		D753300.0X2.5
300	2.5	32	160	6	100	8	45	9	50	11	63	D752300.0X2.5X160	
315	2.5	32	120	8	100	8	45	9	50	11	63		D753315.0X2.5
315	2.5	32	160	6	100	8	45	9	50	11	63	D752315.0X2.5X160	
350	2.5	32	140	8	120	8	45	9	50	11	63		D753350.0X2.5
350	2.5	32	180	6	120	8	45	9	50	11	63	D752350.0X2.5X180	



- D750**
- Fréza kotoučová, pilka
 - Фреза дисковая отрезная
- D751**
- Frezy piłkowe do metalu
 - Fréza kotúčová, pilka

D750; D751	■	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	8.1	
	•	2.1	2.2													



200.00 - 350.00

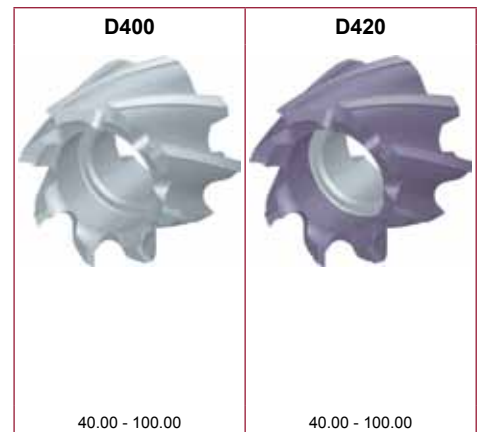
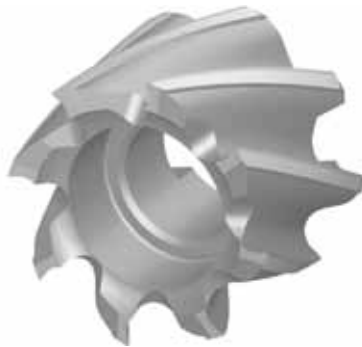
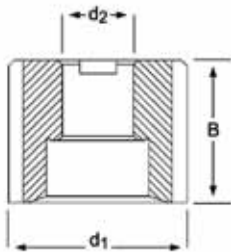
200.00 - 350.00

d ₁ Ø mm	B mm	d ₂ Ø mm	z	P mm	d ₃ Ø mm	d ₄ Ø mm	i ₄ mm	d ₅ Ø mm	i ₅ mm	d ₆ Ø mm	i ₆ mm	D750	D751
200	1.8	32	130	5	100	8	45	9	50	11	63	D750200.0X1.8	
200	1.8	32	160	4	100	8	45	9	50	11	63		D751200.0X1.8X160
200	1.8	32	200	3	100	8	45	9	50	11	63		D751200.0X1.8X200
225	2.0	32	140	5	100	8	45	9	50	11	63	D750225.0X2.0	
225	2.0	32	180	4	100	8	45	9	50	11	63		D751225.0X2.0X180
225	2.0	32	220	3	100	8	45	9	50	11	63		D751225.0X2.0X220
250	2.0	32	160	5	100	8	45	9	50	11	63	D750250.0X2.0	
250	2.0	32	200	4	100	8	45	9	50	11	63		D751250.0X2.0X200
250	2.0	32	250	3	100	8	45	9	50	11	63		D751250.0X2.0X250
275	2.5	32	180	5	100	8	45	9	50	11	63	D750275.0X2.5	
275	2.5	32	220	4	100	8	45	9	50	11	63		D751275.0X2.5X220
275	2.5	32	280	3	100	8	45	9	50	11	63		D751275.0X2.5X280
300	2.5	32	180	5	100	8	45	9	50	11	63	D750300.0X2.5	
300	2.5	32	220	4	100	8	45	9	50	11	63		D751300.0X2.5X220
300	2.5	32	300	3	100	8	45	9	50	11	63		D751300.0X2.5X300
315	2.5	32	200	5	100	8	45	9	50	11	63	D750315.0X2.5	
315	2.5	32	240	4	100	8	45	9	50	11	63		D751315.0X2.5X240
315	2.5	32	320	3	100	8	45	9	50	11	63		D751315.0X2.5X320
350	2.5	32	220	5	120	8	45	9	59	11	63	D750350.0X2.5	
350	2.5	32	280	4	120	8	45	9	50	11	63		D751350.0X2.5X280
350	2.5	32	350	3	120	8	45	9	50	11	63		D751350.0X2.5X350

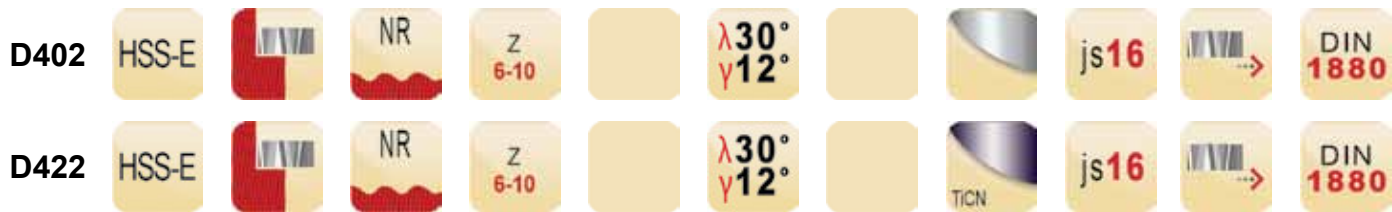
D400	HSS-E		N	Z 8-12		$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$			js16		DIN 1880
D420	HSS-E		N	Z 8-12		$\lambda 30^\circ$ $\gamma 12^\circ$		TICN	js16		DIN 1880

- D400**
- Nástrčné frézy
 - Насадные концевые фрезы
- D420**
- Frezy nasadzane walcowo-czołowe
 - Nástrčné frézy

D400	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3	7.2	7.3			
	•	1.5	1.6	2.2	4.2	4.3	5.2	5.3	6.4	7.1	7.4	8.1	8.2	8.3	10.1						
D420	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1
		6.2	6.3	6.4	7.2	7.3	7.4	8.1	10.1												
	•	7.1	8.2	8.3																	

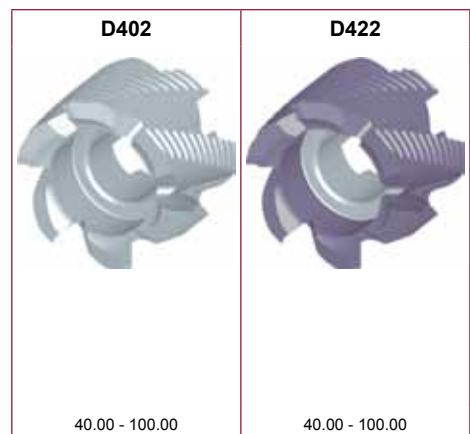
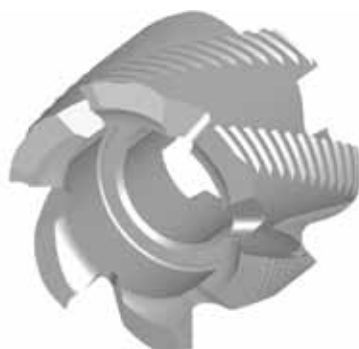
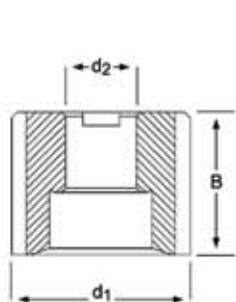


d_1 Ø mm	B mm	d_2 Ø mm	z	D400	D420
40.00	32	16	8	D40040.0	D42040.0
50.00	36	22	8	D40050.0	D42050.0
63.00	40	27	8	D40063.0	D42063.0
80.00	45	27	10	D40080.0	D42080.0
100.00	50	32	12	D400100.0	D420100.0



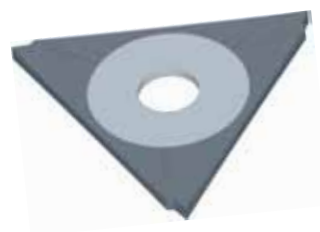
- D402**
- Fréza nástrčná, válcová čelní
 - Черновая насадная торцевая фреза
- D422**
- Frezy nasadzane walcowo-czołowe do obróbki zgrubnej
 - Fréza nástrčná, valcová čelná

D402	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	5.1	6.1	6.2	6.3	7.2	7.3			
	•	1.5	1.6	2.2	4.2	4.3	5.2	5.3	6.4	7.1	7.4	8.1	8.2	8.3	10.1						
D422	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1
		6.2	6.3	6.4	7.2	7.3	7.4	8.1	10.1												
	•	7.1	8.2	8.3																	



d_1 Ø mm	B mm	d_2 Ø mm	z	D402	D422
40.00	32	16	6	D40240.0	D42240.0
50.00	36	22	6	D40250.0	D42250.0
63.00	40	27	8	D40263.0	D42263.0
80.00	45	27	8	D40280.0	D42280.0
100.00	50	32	10	D402100.0	D422100.0

K100	471	K301	468	K331	470
K101	471	K302	468	K332	470
K102	471	K303	468	K333	470
K103	472	K304	468	K334	470
K104	472	K305	468	K520	474
K200	473	K310	469	K521	475
K201	473	K311	469	K522	476
K202	473	K312	469	M150	477
K203	473	K313	469	M151	478
K204	473	K314	469	M152	479
K300	468	K330	470	M200	480

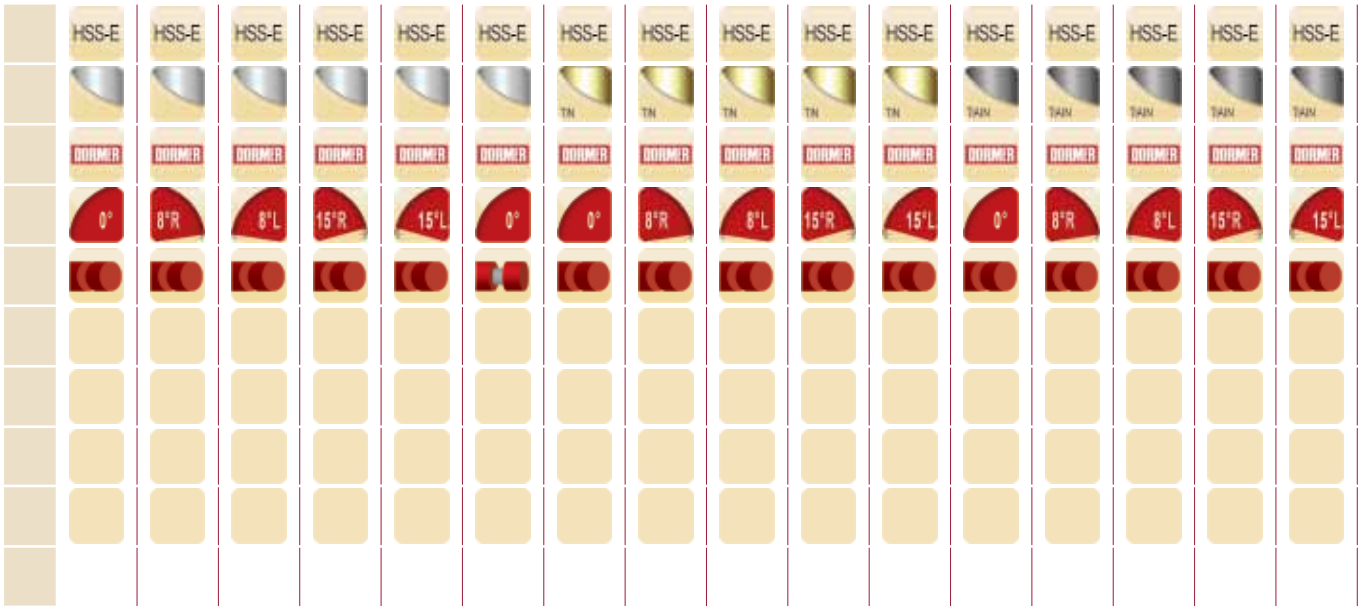


463 - 480









Materiál	Материал	Materiał	Materiál
Povlak	Покрытие	Pokrycie	Povlak
Standard	Стандарт	Standard	Štandard
Úhel břitu ostří	Угол в плане при отрезке	Kąt ostrza	Uhol britu/ ostriá
Použití	Применение	Zastosowanie	Použitie
Směr otáčení	направление вращения	Kierunek	Smer
Velikost destičky	Размер пластинки	Wymiar Płytki	Veľkosť doštičky
Typ	Форма сечения	Kształt	Typ
Tolerance	Допуск	Tolerancja	Tolerancia
<ul style="list-style-type: none"> ■ vynikající ■ dobrý <p>Příklad 10 = řezná rychlost (m/min) +/- 10%</p>	<p>Основное применение</p> <p>Возможное применение</p> <p>Пример: 10 = Скорость резания в м/мин +/- 10%</p>	<p>Najlepsze zastosowanie</p> <p>Dobre zastosowanie</p> <p>Na Przykład 10 = prędkość skrawania w metrach/ minutę +/- 10%</p>	<p>Vynikajúce</p> <p>Dobré</p> <p>Příklad 10 = rychlosť rezania (m/min) +/- 10%</p>
Kód	Code	Kod	Kód
Rozměrová řada	Ассортимент	Zakres	Rozsah

AMG	Česky	Русский	Polski	Slovensky
1.1	magneticky měkká	Электротехническая	magnetyczna miękka	Magneticky mäkká oceľ
1.2	konstrukční uhlíkatá	Конструкционная, в том числе цементируемая	konstrukcyjna do nawęglania	Konstruktívna oceľ, uhlíková
1.3	uhlíkatá	Углеродистая нелегированная	węglowa	Uhlíková oceľ
1.4	legovaná	Легированная	stopowa	Legovaná oceľ
1.5	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná
1.6	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná
1.7	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrdená
1.8	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrdená, oceľ odolná oproti opotrebovaniu
2.1	automatová	Повышенной обрабатываемости	automatowa	Automatová nehrdzavejúca oceľ
2.2	austenitická	Аустенитная	austenityczna	Austenická
2.3	feritická+austenitická	Аустенитно-ферритная	ferytyczna+austenityczna	Feritická + austenická, feritická, martenzitická
2.4	precipitačně tvrzená	дисперсионное твердение	Utwardzane wydzieleniowo	Lamelární grafit
3.1	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Lamelární grafit
3.2	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.3	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciagliwe	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.4	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciagliwe	Titán čistý
4.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny titánu
4.2	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Zliatiny titánu
4.3	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Nikel čistý
5.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny niklu
5.2	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Zliatiny niklu
5.3	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Meď
6.1	bronz	Технически чистая	niestopowa	β-mosadz
6.2	β - mosaz, bronz	Бронзы и латуни на основе Sn	Mosiądz-β, brąz	α-mosadz
6.3	bronz mosaz	Бронзы и латуни на основе Zn	Mosiądz CuZn	Bronz vysokopevnostný
6.4	bronz vysokopevnostní	Высокопрочные бронзы	Brąz o wysokiej wytrzymałości	Al, Mg, čistý
7.1	Al, Mg, tvářené	Технически чистые	Al.,Mg, niestopowe	Al zliatiny, Si<0,5%
7.2	Al slitiny, Si<0.5%	Их сплавы, с содержанием, Si<0.5%	Al. Stopowe, Si<0,5%	Al zliatiny, Si>0,5%<10%
7.3	Al slitiny, Si>0.5%<10%	Их сплавы, с содержанием 0.5% < Si < 10%	Al. Stopowe, Si>0,5%<10%	Al zliatiny, Si>10%
7.4	Al slitiny, Si>10%	Их сплавы, с содержанием Si > 10%	Al. Stopowe, Si>10%	Zliatiny hliníka a horčíka
8.1	termoplasty	Термопластики	Tworzywa termoplastyczne	Termoplasty
8.2	termosety	Терморезистивные	Tworzywa termoutwardzalne	Termosety
8.3	zpevněné plasty	Армированные	Zbrojone tworzywa sztuczne	Spevněné plasty
9.1	cermet (keramika)	Металлокерамика	Cermetale	Cermet (kov-keramika)
10.1	standardni grafit	Технический графит	Grafit standartowy	Grafit



K300	K301	K302	K303	K304	K305	K310	K311	K312	K313	K314	K330	K331	K332	K333	K334
1.50 - 2.50	1.50 - 2.50	1.50 - 2.50	1.50 - 2.50	1.50 - 2.50	1.10 - 2.15	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00

AMG	468	468	468	468	468	468	469	469	469	469	469	470	470	470	470	470	ISO
1.1	50A	50A	50A	50A	50A	50A	120A	120A	120A	120A	120A	120A	120A	120A	120A	120A	P 1
1.2	40B	40B	40B	40B	40B	40B	100B	100B	100B	100B	100B	100B	100B	100B	100B	100B	P 1
1.3	30C	30C	30C	30C	30C	30C	60C	60C	60C	60C	60C	60C	60C	60C	60C	60C	P 2
1.4	20D	20D	20D	20D	20D	20D	50D	50D	50D	50D	50D	50D	50D	50D	50D	50D	P 3
1.5							20E	20E	20E	20E	20E	20E	20E	20E	20E	20E	P 4
1.6																	H 1
1.7																	H 3
1.8																	H 4
2.1	15C	15C	15C	15C	15C	15C	20C	20C	20C	20C	20C	20C	20C	20C	20C	20C	M 1
2.2							20C	20C	20C	20C	20C	20C	20C	20C	20C	20C	M 3
2.3							10B	10B	10B	10B	10B	10B	10B	10B	10B	10B	M 2
2.4																	S 2
3.1																	K 1
3.2																	K 2
3.3																	K 3
3.4																	K 4
4.1		A	0.20	0.25													S 1
4.2		B	0.15	0.20													S 2
4.3		C	0.10	0.15													S 3
5.1		D	0.05	0.10													S 1
5.2		E	0.03	0.05													S 2
5.3																	S 3
6.1	100B	100B	100B	100B	100B	100B	250B	250B	250B	250B	250B	250B	250B	250B	250B	250B	N 3
6.2	65C	65C	65C	65C	65C	65C	160C	160C	160C	160C	160C	160C	160C	160C	160C	160C	N 4
6.3	100B	100B	100B	100B	100B	100B	250B	250B	250B	250B	250B	250B	250B	250B	250B	250B	N 3
6.4																	N 4
7.1	150A	150A	150A	150A	150A	150A	370A	370A	370A	370A	370A	370A	370A	370A	370A	370A	N 1
7.2	150B	150B	150B	150B	150B	150B	370B	370B	370B	370B	370B	370B	370B	370B	370B	370B	N 1
7.3							110C	110C	110C	110C	110C	110C	110C	110C	110C	110C	N 1
7.4							45D	45D	45D	45D	45D	45D	45D	45D	45D	45D	N 2
8.1																	O
8.2																	O
8.3																	O
9.1																	H
10.1																	O

							
	M150	M151	M152	M200 1	M200 2	M200 3	
	-	-	-				
AMG	477	478	479	480	480	480	ISO
1.1				■			P 1
1.2				■			P 1
1.3				■		●	P 2
1.4				■		●	P 3
1.5				■		■	P 4
1.6				■		■	H 1
1.7				●		■	H 3
1.8				●		■	H 4
2.1				■		■	M 1
2.2				■		■	M 3
2.3				■		■	M 2
2.4				●		■	S 2
3.1				■		●	K 1
3.2				■		●	K 2
3.3				■		●	K 3
3.4				■		●	K 4
4.1				■		■	S 1
4.2				■		■	S 2
4.3				■		■	S 3
5.1				■		■	S 1
5.2				■		■	S 2
5.3				■		■	S 3
6.1					●		N 3
6.2					●		N 4
6.3					●		N 3
6.4					●		N 4
7.1					■		N 1
7.2					■		N 1
7.3					■		N 1
7.4					■		N 2
8.1							O
8.2							O
8.3							O
9.1							H
10.1							O



K300

- Destička upichovací
- Пластины для отрезки
- Płytką tnącą
- Doštička upichovacia



K301

- Destička upichovací
- Пластины для отрезки
- Płytką tnącą
- Doštička upichovacia



K302

- Destička upichovací
- Пластины для отрезки
- Płytką tnącą
- Doštička upichovacia



K303

- Destička upichovací
- Пластины для отрезки
- Płytką tnącą
- Doštička upichovacia



K304

- Destička upichovací
- Пластины для отрезки
- Płytką tnącą
- Doštička upichovacia



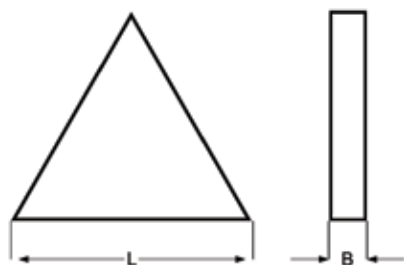
K305

- Destička upichovací
- Пластины для отрезки
- Płytką tnącą
- Doštička upichovacia

































K300; K301; K302; K303; K304; K305

1.1	1.2	6.2	6.3		
1.3	1.4	2.1	6.1	7.1	7.2



	K300	K301	K302	K303	K304	K305
	1.50 - 2.50	1.50 - 2.50	1.50 - 2.50	1.50 - 2.50	1.50 - 2.50	1.10 - 2.15

L	B	d min-max mm	K300	K301	K302	K303	K304	K305
23	1.10	9 - 17						K30523.0X1.1
23	1.30	18 - 26						K30523.0X1.3
23	1.50		K30023.0X1.5	K30123.0X1.5	K30223.0X1.5	K30323.0X1.5	K30423.0X1.5	
23	1.60	28 - 35						K30523.0X1.6
40	1.85	36 - 48						K30540.0X1.85
40	2.15	50 - 63						K30540.0X2.15
40	2.50		K30040.0X2.5	K30140.0X2.5	K30240.0X2.5	K30340.0X2.5	K30440.0X2.5	

K310	HSS-E						
K311	HSS-E						
K312	HSS-E						
K313	HSS-E						
K314	HSS-E						

- K310**
- Destička upichovací
 - Пластины для отрезки
 - Płytko tnąca
 - Doštička upichovacia



- K311**
- Destička upichovací
 - Пластины для отрезки
 - Płytko tnąca
 - Doštička upichovacia



- K312**
- Destička upichovací
 - Пластины для отрезки
 - Płytko tnąca
 - Doštička upichovacia



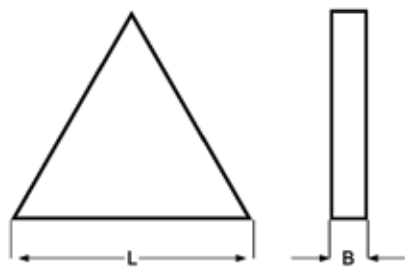
- K313**
- Destička upichovací
 - Пластины для отрезки
 - Płytko tnąca
 - Doštička upichovacia








- K314**
- Destička upichovací
 - Пластины для отрезки
 - Płytko tnąca
 - Doštička upichovacia



K310; K311; K312; K313; K314	■	1.1	1.2	1.3	2.1	2.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3
	•	1.4	1.5	2.3	7.4							



K310	K311	K312	K313	K314
				
23.00 - 40.00	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00

L	B	K310	K311	K312	K313	K314
23	1.50	K31023.0X1.5	K31123.0X1.5	K31223.0X1.5	K31323.0X1.5	K31423.0X1.5
40	2.50	K31040.0X2.5	K31140.0X2.5	K31240.0X2.5	K31340.0X2.5	K31440.0X2.5



- K330**
- Destička upichovací
 - Пластины для отрезки
 - Płytko tnąca
 - Doštička upichovacia



- K331**
- Destička upichovací
 - Пластины для отрезки
 - Płytko tnąca
 - Doštička upichovacia



- K332**
- Destička upichovací
 - Пластины для отрезки
 - Płytko tnąca
 - Doštička upichovacia



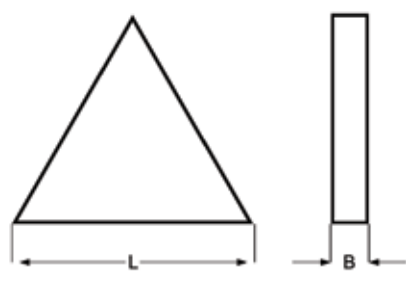
- K333**
- Destička upichovací
 - Пластины для отрезки
 - Płytko tnąca
 - Doštička upichovacia



- K334**
- Destička upichovací
 - Пластины для отрезки
 - Płytko tnąca
 - Doštička upichovacia



K330; K331; K332; K333; K334	■	1.1	1.2	1.3	2.1	2.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3
	•	1.4	1.5	2.3	7.4							



K330	K331	K332	K333	K334
23.00 - 40.00	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00	23.00 - 40.00

L	B	K330	K331	K332	K333	K334
23	1.50	K33023.0X1.5	K33123.0X1.5	K33223.0X1.5	K33323.0X1.5	K33423.0X1.5
40	2.50	K33040.0X2.5	K33140.0X2.5	K33240.0X2.5	K33340.0X2.5	K33440.0X2.5

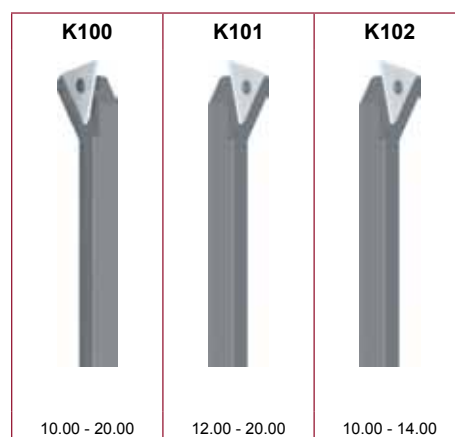
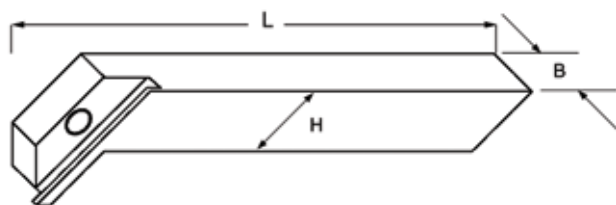


K100 • Držák na upichovací destičku

K101 • Отрезные державки

• Uchwyty do płytek tnących

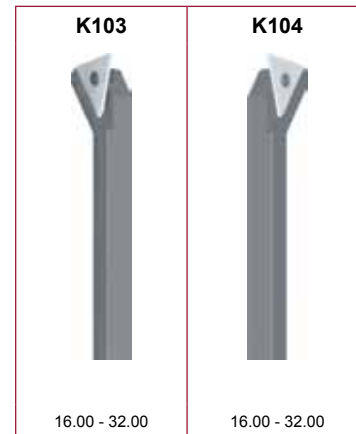
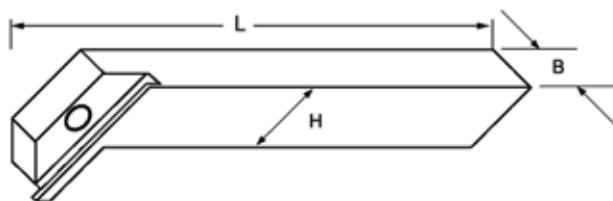
K102 • Držák na upichovací doštičku



H	B	L	K100	K101	K102
10	10	125	K10010.0		K10210.0
12	12	125	K10012.0	K10112.0	
14	12	125			K10214.0
16	12	125	K10016.0	K10116.0	
20	12	125	K10020.0	K10120.0	



- K103**
- Držák na upichovací destičku
 - Отрезные державки
- K104**
- Uchwyty do płytek tnących
 - Drżiak na upichowaciu doštičku



H	B	L	K103	K104
16	16	140	K10316.0	K10416.0
25	16	140	K10325.0	K10425.0
32	16	140	K10332.0	K10432.0

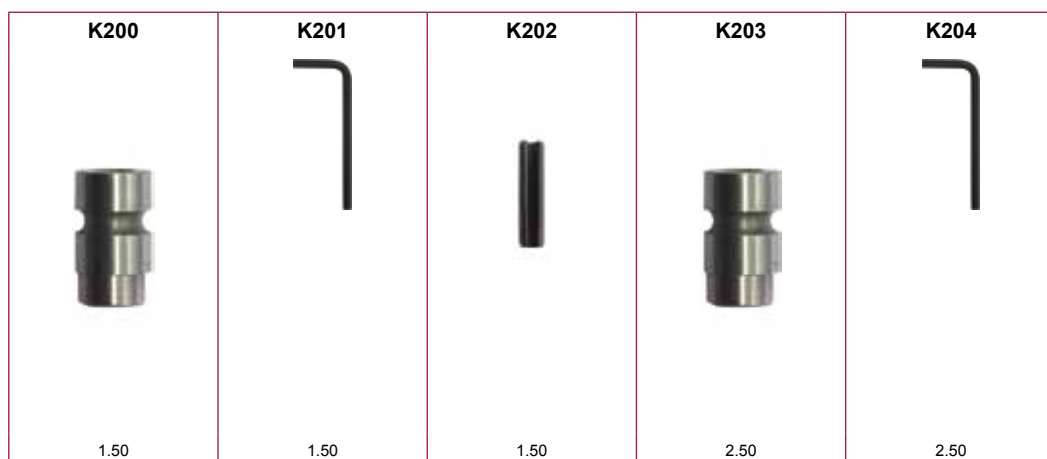
K200 • Náhradní díly pro upichovací nástroje

K201 • Запасные части для токарных державок

K202 • Części zamienne dla uchwytów do płytek tnących

K203 • Części zamienne dla uchwytów do płytek tnących

K204 • Náhradné diely pre upichovacie nástroje



size	tool code	K200	K201	K202	K203	K204
1.5	Excentric	K200ECC1.5				
1.5	Spanner		K201SPAN1.5			
1.5-2.5	Pin			K2022.5X12.0		
2.5	Excentric				K203ECC2.5	
2.5	Spanner					K204SPAN2.5

K520

HSS-E



DIN
4964B



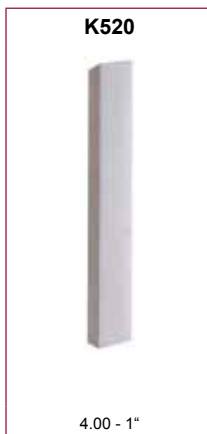
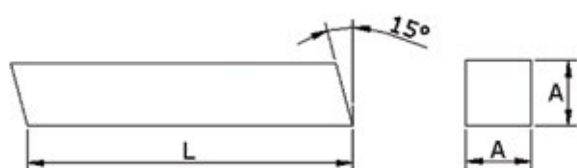
h13



K520

- Polotovary
- Заготовки для резцов из быстрорежущей стали Квадратные h13
- Półprodukt
- Polotovary

K520	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	3.4	6.1	6.2	6.3
	•	1.5	2.1	2.2	6.4	7.1	7.2					



A	L	K520
4	63	K5204.0X63.0
4	100	K5204.0X100.0
5	63	K5205.0X63.0
5	160	K5205.0X160.0
6	63	K5206.0X63.0
6	100	K5206.0X100.0
6	160	K5206.0X160.0
6	200	K5206.0X200.0
7	200	K5207.0X200.0
8	63	K5208.0X63.0
8	100	K5208.0X100.0
8	160	K5208.0X160.0
8	200	K5208.0X200.0
10	63	K52010.0X63.0
10	100	K52010.0X100.0
10	125	K52010.0X125.0
10	160	K52010.0X160.0
10	200	K52010.0X200.0
12	100	K52012.0X100.0
12	160	K52012.0X160.0
12	200	K52012.0X200.0
14	100	K52014.0X100.0
14	160	K52014.0X160.0
14	200	K52014.0X200.0

A	L	K520
16	100	K52016.0X100.0
16	160	K52016.0X160.0
16	200	K52016.0X200.0
18	200	K52018.0X200.0
20	160	K52020.0X160.0
20	200	K52020.0X200.0
25	200	K52025.0X200.0
3/16	2.1/2	K5203/16X2.1/2
3/16	4"	K5203/16X4
1/4	2.1/2	K5201/4X2.1/2
1/4	4"	K5201/4X4
5/16	2.1/2	K5205/16X2.1/2
5/16	3"	K5205/16X3
5/16	4"	K5205/16X4
3/8	3"	K5203/8X3
3/8	4"	K5203/8X4
3/8	6"	K5203/8X6
7/16	3.1/2	K5207/16X3.1/2
1/2	4"	K5201/2X4
1/2	6"	K5201/2X6
5/8	4.1/2	K5205/8X4.1/2
5/8	6"	K5205/8X6
3/4	5"	K5203/4X5
1"	8"	K5201X8

K521

HSS-E



DIN
4964A

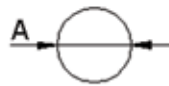
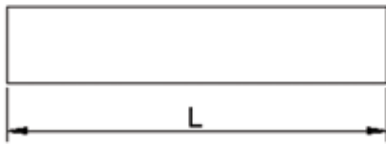


h9



- Polotovary
- Заготовки для резцов из быстрорежущей стали Круглые h9
- Póiprodukt
- Polotovary

K521	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	3.4	6.1	6.2	6.3
	•	1.5	2.1	2.2	6.4	7.1	7.2					



A	L	K521
3	100	K5213.0X100.0
4	80	K5214.0X80.0
4	100	K5214.0X100.0
5	100	K5215.0X100.0
5	160	K5215.0X160.0
6	100	K5216.0X100.0
6	160	K5216.0X160.0
6	200	K5216.0X200.0
8	100	K5218.0X100.0
8	160	K5218.0X160.0
8	200	K5218.0X200.0
10	100	K52110.0X100.0
10	160	K52110.0X160.0
10	200	K52110.0X200.0
12	100	K52112.0X100.0
12	160	K52112.0X160.0

A	L	K521
12	200	K52112.0X200.0
14	100	K52114.0X100.0
14	200	K52114.0X200.0
15	100	K52115.0X100.0
16	100	K52116.0X100.0
16	160	K52116.0X160.0
16	200	K52116.0X200.0
18	160	K52118.0X160.0
18	200	K52118.0X200.0
20	200	K52120.0X200.0
3/16	4"	K5213/16X4
5/16	4"	K5215/16X4
3/8	4"	K5213/8X4
1/2	4"	K5211/2X4
1/2	6"	K5211/2X6

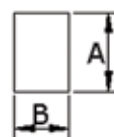
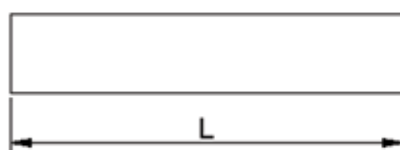
K522



- Polotovary
- Заготовки для резцов из быстрорежущей стали Прямоугольные h13
- Pólprodukt
- Polotovary

K522

K522	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	3.4	6.1	6.2	6.3
		•	1.5	2.1	2.2	6.4	7.1	7.2				



A	B	L	K522
10	3	200	K52210.0X3.0X200.0
12	3	90	K52212.0X3.0X90.0
12	3	200	K52212.0X3.0X200.0
20	3	200	K52220.0X3.0X200.0
10	4	100	K52210.0X4.0X100.0
10	4	120 (a)	K52210.0X4.0X120.0
10	4	200	K52210.0X4.0X200.0
12	4	200	K52212.0X4.0X200.0
16	4	160	K52216.0X4.0X160.0
16	4	200	K52216.0X4.0X200.0
20	4	200	K52220.0X4.0X200.0
12	5	90	K52212.0X5.0X90.0
12	5	200	K52212.0X5.0X200.0
18	5	200	K52218.0X5.0X200.0
20	5	200	K52220.0X5.0X200.0
8	6	70	K5228.0X6.0X70.0
10	6	200	K52210.0X6.0X200.0
12	6	200	K52212.0X6.0X200.0
14	6	140 (b+d)	K52214.0X6.0X140.0
16	6	200	K52216.0X6.0X200.0
18	6	140 (c)	K52218.0X6.0X140.0
20	6	200	K52220.0X6.0X200.0

A	B	L	K522
25	6	200	K52225.0X6.0X200.0
12	8	160	K52212.0X8.0X160.0
12	8	200	K52212.0X8.0X200.0
16	8	140 (d)	K52216.0X8.0X140.0
16	8	200	K52216.0X8.0X200.0
20	8	200	K52220.0X8.0X200.0
12	10	200	K52212.0X10.0X200.0
16	10	160	K52216.0X10.0X160.0
16	10	200	K52216.0X10.0X200.0
20	10	200	K52220.0X10.0X200.0
25	10	200	K52225.0X10.0X200.0
16	12	200	K52216.0X12.0X200.0
20	12	200	K52220.0X12.0X200.0
25	12	200	K52225.0X12.0X200.0
20	16	200	K52220.0X16.0X200.0
25	16	200	K52225.0X16.0X200.0
1/2	1/4	4	K5221/2X1/4X4
1/2	3/8	4	K5221/2X3/8X4
3/4	1/2	5	K5223/4X1/2X5
3/4	1/2	6	K5223/4X1/2X6
5/8	3/8	6	K5225/8X3/8X6

M150

- Objímka tvrzená
- Переходные втулки с конусом Морзе
- Tulejka mocująca
- Obímka tvrdená

K=Ext. (externí) K1=Int.

K=Внеш. K1=Внутр.

K=Zew. (Zewnętrzny stożek Morse'a) K1=Wew. (Wewnętrzny stożek Morse'a)

K=Ext. K1=Int.



M150



Nr.	K = Nr.	K1 = Nr.	M150
10	1	0	M1501-0
21	2	1	M1502-1
31	3	1	M1503-1
41	4	1	M1504-1
32	3	2	M1503-2
42	4	2	M1504-2
52	5	2	M1505-2
43	4	3	M1504-3
53	5	3	M1505-3
54	5	4	M1505-4
65	6	5	M1506-5

M151

- Objímka kalená a broušená
- Шлифованные переходные втулки с конусом Морзе
- Tulejka mocująca hartowana i odpuszczana
- Obímka kalená a brúsená

K=Ext. (externí) K1=Int.

K=Внеш. K1=Внутр.

K=Zew. (Zewnętrzny stożek Morse'a) K1=Wew. (Wewnętrzny stożek Morse'a)

K=Ext. K1=Int.



M151



Nr.	K = Nr.	K1 = Nr.	M151
10	1	0	M1511-0
21	2	1	M1512-1
31	3	1	M1513-1
41	4	1	M1514-1
32	3	2	M1513-2
42	4	2	M1514-2
52	5	2	M1515-2
43	4	3	M1514-3
53	5	3	M1515-3
54	5	4	M1515-4
65	6	5	M1516-5

M152

- Vyrážecí klín
- Клин для раскрепления сверл с конусом Морзе
- Klíny do wybijania wiertel
- Vyrážač vrtákov



Nr.	M152
0	M1520
1 + 2	M15212
3 + 4	M15234
4 + 5	M15245
6	M1526

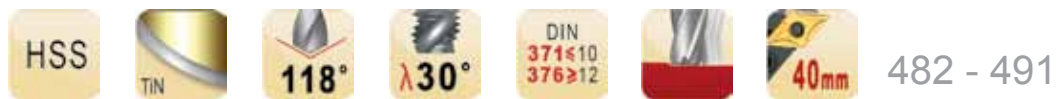
M200

- Řezný olej
- Смазочно-охлаждающая жидкость
- Olej chłodząco-smarujący
- Rezný olej

1		▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	
		•	5.3																		
2		▪	7.1	7.2	7.3	7.4															
		•	6.1	6.2	6.3	6.4															
3		▪	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3					
		•	1.2	1.3	1.4	3.1	3.2	3.3	3.4												



		M200
A		
1/4 Ltr. 12x	1 BLUE	M2000.25NR.1BLUE
1/4 Ltr. 12x	2 RED	M2000.25NR.2RED
1/4 Ltr. 12x	3 GREEN	M2000.25NR.3GREEN
1 Ltr.	1 BLUE	M2001.0NR.1BLUE
1 Ltr.	2 RED	M2001.0NR.2RED
1 Ltr.	3 GREEN	M2001.0NR.3GREEN
5 Ltr.	1 BLUE	M2005.0NR.1BLUE
5 Ltr.	2 RED	M2005.0NR.2RED
5 Ltr.	3 GREEN	M2005.0NR.3GREEN
20 Ltr.	1 BLUE	M20020.0NR.1BLUE



482 - 491

Obecné informace - Český 492 - 507

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ - Русский 508 - 523

Informacje ogólne - Polski 524 - 539

Všeobecné informácie - Slovensky 540 - 555



481 - 560


















Běžné ikony / Общие обозначения
Ikony Wspólne / Bežné ikony

Materiál Материал Material Materiál	HM Karbíd Твердый сплав Węglik Karbíd	HSS Rychlořezná ocel Быстрорежущая сталь Stal szybkořezna Rýchlořezná oceľ	HSS-E Rychlořezná ocel s kobaltom Быстрорежущая сталь с кобальтом Stal Kobaltowa Rýchlořezná oceľ s kobaltom
	HSS-E PM HSS-E ocel prášková metalurgie Порошковая быстрорежущая сталь с кобальтом Stal Proszkowa Kobaltowa HSS-E oceľ prášková metalurgia	HSS HM Rychlořezná ocel/ Karbíd Быстрорежущая сталь/ Твердый сплав Stal szybkořezna/ Węglik Rýchlořezná oceľ/Karbíd	
Povlak Покрытие Pokrycie Povlak	AlCrN Aluminium Chrom Nitrid Алюмо-хромо нитрид Azotek Aluminium i Chromu Aluminium chróm Nitrid	Hi Dokončovaný leštením Финишное полирование Polerowane Dokončovaný leštením	TiSiN Titan Křemík Nitrid Кремне нитрид титана Azotek Tytanowo-Krzemowy Titán Silikón Nitrid
	ST Parní temperace Оксидирование Odpuszczanie Parowe Parná temperácia	Diamond Diamant Алмазное Diament Diamant	Cr Lesklý chrom Хромирование Jasny Chromowany Lesklý Chróm
	Super B Broušený Полирование Jasny Brúsený	Bronze Bronz Бронзовое Bronz	TICN Titan Carbo Nitrid Карбонитрид титана Azotek Tytanu-Węgla Titán Karbo Nitrid
	TAIN Titan Aluminium Nitrid Нитрид титана и алюминия Azotek Aluminium Tytanu Titan Aluminium Nitrid	TIN Titan Nitrid Нитрид титана Azotek Tytanu Titán Nitrid	TIN Titan Nitrid Нитрид титана Azotek Tytanu Titán Nitrid
	ST Broušený/parní temperace Полирование / оксидирование Jasny/Odpuszczanie Parowe Brúsený/parná temperácia	TiN Broušený/Titan Nitrid Полирование / нитрид титана Jasny/Azotek Tytanu Brúsený/Titán Nitrid	ST Bronze Parní temperace / Bronz Оксидирование \ Бронзовое Odpuszczanie Parowe / Brązowy Parná temperácia/Bronz
	TAIN Top Titan Aluminium Nitrid - Top Нитрид титана и алюминия - Top Azotek Aluminium Tytanu Top Titán Aluminium Nitrid - Top	TiN Titan Nitrid Нитрид титана Azotek Tytanu Titán Nitrid	TiN Titan Nitrid Нитрид титана Azotek Tytanu Titán Nitrid
	XCEED Xceed	Ti-phon Ti-phon for Hydra	Alcrona Alcrona
	Alcrona Top Alcrona Top	Alcrona Alcrona	Alcrona Top Alcrona Top
	AITCN Aluminium Titan Carbo-nitrid Карбо-нитрид алюминия и титана Azotek Aluminium Tytanu-Węgla Aluminium Titán Karbo-Nitrid	AITN Aluminium Titan Nitrid Нитрид алюминия и титана Azotek Aluminium Tytanu Aluminium Titán Nitrid	

Běžné ikony / Общие обозначения Ikony Wspólne / Bežné ikony

Směr otáčení Направление вращения Kierunek Smer		
	Pravý Правое Prawy Pravý	Levý Левое Lewy Ľavý





Hodnocení Оценка Wartość Znamionowa Hodnotenie		
	vynikající Основное применение Najlepsze zastosowanie Vynikajúce	dobry Возможное применение Dobre zastosowanie Dobre

Hĺbka Глубина сверления Głębokość Hĺbka									
									

Ikony vrtání / Описание обозначений для сверления Ikony wiercenia / ikony vrtanie

Vrcholový úhel Угол при вершине сверла Kąt Ostrza Vrcholový uhol								
---	---	---	---	---	---	---	--	---

Uhly navrtání Угол зенковки Kąt wierzcalkowy. Hviezdička °				
	Sředičí 60° Центровочное отверстие 60° Do Nakiełkowania 60° Sřediaci 60°	Sředičí rádiusový Радиусное центровочное отверстие Do Nakiełkowania-Łukowy Sřediaci rádiusový	Stupňovitý 90° Ступень с углом 90° Wiertło dwustopniowe 90° Stupňovitý 90°	Stupňovitý 180° Ступень с углом 180° Wiertło dwustopniowe 180° Stupňovitý 180°
				
	Stupňovitý vrták 90° Ступенчатое сверло с углом 90° Wiertło Stopniowe 90° Stupňovitý 90°	Stupňovitý vrták 180° Ступенчатое сверло с углом 180° Wiertło Stopniowe 180° Stupňovitý 180°		

Typ Исполнение стружечной канавки Forma Typ				
	Угол подъёма 21-34 гр. Сверла общего применения. (стали "P")	Угол подъёма 10-20 гр. Сверла по латуни и пластику. (также хрупкие материалы)	Угол подъёма 35-45 гр. Сверла для группы "M", а также высокопроизв. сверла.	Zdokonalený odvod třísky Постоянная подточка сердцевины Pocieniony rdzeń Zdokonalený odvod triesky

Chlazení СОЖ Chłodziwo Chłodzenie	
	Vnitřní chlazení подача СОЖ через инструмент Chłodzenie wewnętrzne Vnútročné chlodenie

Stopka Хвостовик Chwył Stopka			
Válcová stopka Цилиндрический хвостовик Chwył Cylindryczny Válcova stopka		Morse kužel Хвостовик Морзе Chwył Morse'a Morse kužel	DIN 6535 HA
DIN 6535 HE		Stopka tang Хвостовик с лапкой Chwył z Pletwą Stopka tang	stopka se čtyřhranem Хвостовик с квадратом Chwył z kwadratem Štvorhranná stopka
Redukovaný stopka Уменьшенный хвостовик Chwył z redukcją Redukovaná stopka		DIN 6535 HB DIN 6535 HE DIN 6535 HB / HE	







Standard Стандарт Standard Štandard											



Ikony vystružování a zahlubování / Зенкерование и зенкование- обозначения
Ikony rozwiercania i pogłębienia / Ikony Wystrużowania a Zahlbowania

Kuželovitost Конусность Zbieżność (pochylenie) Kuželový prechod		
--	---	---

Tolerance Допуск Tolerancja Tolerancia			
---	---	---	---

Roužiti Применение Zastosowanie Použitie				
	Záhlubník Зенкование Pogłębienie Hviezdička	Záhlubník Зенкерование Pogłębienie Czołowe Záhlbník	G314	M138

Uhel zahloubení Угол зенковки Kąt Ostrza Pogłębiaczka Uhol zahlbenia				
	60°	82°	90°	100°
				
			G314	M138

Stopka Хвостовик Chwył Stopka		
	Válcová stopka Цилиндрический хвостовик Chwył Cylindryczny Válcová stopka	Morse kužel Хвостовик Морзе Chwył Morse'a Morse kužel

Standard Стандарт Standard Standard											
											
											

Ikony závitování / Описание обозначений для резьбового инструмента
Ikony-Gwintowanie / Ikony závitovania

Typ závitů
Тип резьбы
Typ Gwintu
Typ závitů



Metrický
Метрическая

Metryczny
Метрический



Metrický jemný
Метрическая с мелким шагом

Metryczny Drobnozwojny
Метрический



Унифицированная резьба с
крупным шагом



Унифицированная резьба с
мелким шагом



Унифицированная резьба



Трубная резьба



Американская трубная
коническая резьба



Американская трубная коническая
самоуплотняющаяся резьба



Американская трубная
цилиндрическая резьба



Американская цилиндрическая трубная
резьба для мех.подсоединения BSW



Британская стандартная резьба



Британская стандартная
мелкопрофильная резьба



Резьба Витворда



Трубопроводная резьба



Резьба внутренняя коническая

Geometrie drážek
Геометрия
канавки метчика
Geometria ostrza
Geometria drążek



Přímé drážky
Прямая канавка
Prosty Rowek Wiórowy
Priama drážka



Přímá drážka, lamač
Спиральная подточка
Spiralny
Lamač triesok, priama drážka



Tvářecí
Без стружечной канавки
Z prostym rowkiem wiórowym
Bezdrážkový



s mazacími drážkami
с подводом масла
z rowkami smarnymi
s mazacími drážkami



Spiralovité drážky 15°
Спиральная стружечная канавка 15°
Skrętny 15°
Śpiralové drážky 15°



27°



30°



35°



45°



40°

Typ díry
Тип отверстия
Rodzaj Otworu
Typ Diery



Průchozí díra
Сквозное отверстие
Otwór Przelotowy
Priehodna diera



Slepá díra
Глухое отверстие
Otwór Nieprzelotowy
Slepá diera



Průchozí nebo slepá díra
Сквозное или глухое отверстие
Otwór Przelotowy lub Nieprzelotowy
Priehodzia alebo slepá diera

Ikony závitování / Описание обозначений для резьбового инструмента
Ikony-Gwintowanie / Ikony závitovania

Náběhy
Заборный
конус
Nakrój
Nábeh

B
3.5-5

C
2-3

C
2-3.5

E
1.5-2

Náběh B
Заборный конус типа B
Nakrój Nr.B
Nábeh B

A 6-8
C 2-3

D18-20
C 2-3

1.75XP

2.25XP

Tolerance
Допуск
Tolerancja
Tolerancia

2A

2B

6G

6GX

6g

6H

6HX

Class A

Medium

Normal

Střední
Средний
Średnia
Stredná

Normální
Нормальный
Normalny
Normálna

Standard
Стандарт
Standard
Standard

DORMER
DIN

DORMER
ISO

DORMER
ANSI

DIN
351

DIN
352

DIN
357

DIN
371

DIN
374

DIN
376

DIN
371≤10
376>12

DIN
382

DIN
2174

DIN
2181

DIN
2184-1

ISO
2283

ISO
2284

DIN
5156

DIN
5157

DIN
40432

DIN-EN
22568

ISO
529










ISO
2568












ANSI

ANSI
B94.9

BS
**1127:
1950**

Ikony frézování / Описание обозначений для фрез
 Ikony-Frezowanie / Ikony frézovania

Typ Тип Typ Typ	 <p>Polodokončovací lamač třísek Получистовая стружкоразделительная геометрия Łamacz wióra do Obróbki Wstępnej Polodokončovací lamač triesok</p>	 <p>Lamač třísek jemný asymetricky zaoblený Геометрия с ассиметричным профилем и мелким шагом Łamacz wióra zaokrąglony o asymetrycznym profilu Lamač triesok jemný asymetrický zaoblený</p>	 <p>Fréza pro oceli od nízké po vysokou rezistenci Тип фрез для обработки конструкционных сталей, в т.ч. высокопрочных Frez i obróbki Stali o niskiej do wysokiej wytrzymałości Fréza pre ocele od nízkej po vysokú rezistenciu</p>
	 <p>Lamač třísek s plochou профиль с равномерным крупным шагом, подобен профилю NRA Płaski profil łamacza wióra o dużym skoku Lamač triesok s plochou</p>	 <p>Lamač třísek základní asymetricky zaoblený Ассиметричный профиль с крупным шагом (черновая обработка, а также обработка глубоких пазов) Asymetryczny zaokrąglony profil łamacza wióra o dużym skoku Lamač triesok základný asymetrický zaoblený</p>	 <p>Fréza pro měkké a tvárné materiály Тип фрезы для мягких и вязких материалов Frez przeznaczony do obróbki materiałów miękkich i ciągliwych Fréza pre mäkké a tvárné materiály</p>
	 <p>Lamač třísek Получистовая стружкоразделительная геометрия Łamacz wióra do Obróbki Wstępnej Lamač triesok</p>		

Použití Применение Zastosowanie Použitie	 <p>Drážkování P9 Обработка пазов с допуском P9 Rowkowanie w Tolerancji P9 Drážkovanie P9</p>	 <p>Drážkování Обработка пазов Rowkowanie Drážkovanie</p>	 <p>Super dokončování супер-финишная обработка Super wykańczający Super finišovanie</p>	 <p>Dokončování Чистовая обработка Wykańczający Dokončovanie</p>
	 <p>Hrubování Черновая обработка Obróbka zgrubna Hrubovanie</p>	 <p>Kopírování Сферическая- Ball Nose Kulisty Kopírovanie</p>	 <p>rohový radius Торроидальные фрезы Z Promieniem Naroża Rohový rádius</p>	 <p>Vysokoposuvové frézy для работы на высоких подачах Wysoki posuw Rychloposuvové frézy</p>
	 <p>Srážení hrany обработка фасок Ukosowanie Zrązanie hrán</p>	 <p>T-drážky T-образные пазы Teowy T-drážky</p>	 <p>Woodruff drážky пазы для сегментных шпонок Frez pod Wpusty Woodruff drážky</p>	 <p>Rybinovité drážky Пазы типа "ласточкин хвост" Frez do Rowków Trapezowych Rybinové drážky</p>
	 <p>Rybinovité drážky inverzní Пазы типа "обратный ласточкин хвост" Frez do Rowków Trapezowych - Odwrotny Rybinové drážky inverzné</p>	 <p>Zaoblování для обработки галтелей (скруглений) Frez do Zaokrągleń Naroży Zaobľovanie</p>	 <p>Stranové a čelní/pilky Обработка пазов Frez Tarczowy Trzystronny Fréza kotúčová</p>	 <p>Více Мульти Wielu Viac</p>
	 <p>Fréza nástrčná, válcová čelní насадная торцевая фреза Frezy nasadzane walcowo-czołowe Fréza nástrčná, valcová čelná</p>	 <p>hrubování черновая do obróbki zgrubnej hrubovanie</p>		

Ikony frézování / Описание обозначений для фрез Ikony-Frezowanie / Ikony frézovania

Směr otáčení
возможности
фрезы
Kierunek
Smer otáčania



Drážkování, šikmé zavrtávání,
zavrtávání
Обработка пазов и плоскостей,
врезание под углом, фрезерование
с постепенным засверливанием
Rowkowanie, Frezowanie Współbieżne
Drážkovanie, šikmé zavrtávanie,
zavrtávanie



Drážkování, šikmé zavrtávání
Обработка пазов и плоскостей,
врезание под углом
Rowkowanie
Drážkovanie, šikmé zavrtávanie



Dokončování
фрезерование пазов и уступов
Obróbka Wykańczająca
Dokončovanie



Frézování
Фрезерование-
Frezowanie
Frézovanie

Hloubka řezu
Глубина
обработки
Długość
Hĺbka rezu



Extra krátké
Сверхкороткая
Bardzo Krótka
Extra krátke



Sřřední
Средняя
Średna
Sredné



Extra dlouhé
Сверхдлинная
Bardzo Długa
Dlhé

Tolerance
Допуск
Tolerancja
Tolerancia



e8 celé a půl rozměry, h10 ostatní
e8 на весь или половину диаметра, h10 остальные
e8 pełne i pół średnice, h10 pozostałe
e8 celé a pol rozmery, h10 ostatné

Úhel šroubovice/
úhel čela
Передний угол/
úhel vřetovité
spirální
Kąt spirali/
Kąt natarcia
Uhol skrutkovice/
Uhol čela



zuby (z)
количество
зубьев
Ilość ostrzy
Zuby (z)



4 zuby - nerovnoměrné členění
4 Тип - Неравномерный шаг
4 Ilość ostrzy - nierówne rozstawienie
4 Zuby - nerovnomerné členenie

Ikony frézování / Описание обозначений для фрез
Ikony-Frezowanie / Ikony frézovania

Stopka
Хвостовик
Chwył
Stopka



Standard
Стандарт
Standard
Štandard



Parting off icons / Обозначения в отрезке
Ikony płytek tnących / Ikony upichowania

Uhel břitu ostří
Угол в плане
при отрезке
Kąt ostrza
Uhol britu
ostria



0°



8° levý / pravý
8° Левый / правый
8° Lewy / Prawy
8° ľavý / pravý



15° levý / pravý
15° Левый / правый
15° Lewy / Prawy
15° ľavý / pravý

Velikost destičky
Размер
пластинки
Wymiar Płytki
Veľkosť doštičky



23mm



40mm

Směr otáčení
направление
вращения
Kierunek
Smer



Pravý
Правое
Prawy
pravý



Levý
Левое
Lewy
ľavý

Roužití
Применение
Zastosowanie
Roužitie



Upichování
Отрезка
Przecinanie
Upichovanie



Zápichy
Обработка канавок
Rowkowanie
Zápich

kulaté čtvercové obdélníkové

Typ
Форма
сечения
Kształt
Typ



Kruhový
Круглое
Okragły
Kruhový



Čtvercový
Квадратное
Kwadratowy
Štvorcový



Obdélníkový
Прямоугольное
Prostokątny
Obdĺžnikový

Tolerance
Допуск
Tolerancja
Tolerancia



h9



h13

Standard
Стандарт
Standard
Štandard



Česky			tvrdost	pevnost v tahu	ISO
skupiny materiálů použití (AMIG)			HB	N/mm ²	
1. Ocel	1.1	magneticky měkká	< 120	< 400	P 1
	1.2	konstrukční uhlíkatá	< 200	< 700	P 1
	1.3	uhlíkatá	< 250	< 850	P 2
	1.4	legovaná	< 250	< 850	P 3
	1.5	legovaná, tvrzená a temperovaná	> 250 < 350	> 850 < 1200	P 4
	1.6	legovaná, tvrzená a temperovaná	> 350	> 1200 < 1620	H 1
	1.7	legovaná, tvrzená	49-55HRC	> 1620	H 3
	1.8	legovaná, tvrzená	55-63HRC	> 1980	H 4
2. Nerez	2.1	automatová	< 250	< 850	M 1
	2.2.	austenitická	< 320	< 1100	M 3
	2.3	fertická+austenitická	< 300	< 1000	M 2
	2.4	precipitačně tvrzená	>320 <410	>1100 <1400	S 2
3. Litina	3.1	lamelární	< 150	> 500	K 1
	3.2	lamelární	> 150 <300	> 500 < 1000	K 2
	3.3	nodulární	< 200	< 700	K 3
	3.4	nodulární	> 200 < 300	> 700 < 1000	K 4
4. Titan	4.1	čistý	< 200	< 700	S 1
	4.2	slitiny	< 270	< 900	S 2
	4.3	slitiny	> 270 < 350	> 900 ≤ 1250	S 3
5. Nikl	5.1	čistý	< 150	< 500	S 1
	5.2	slitiny	< 270	> 900	S 2
	5.3	slitiny	> 270 < 350	> 900 < 1200	S 3
6. Měď	6.1	bronz	< 100	< 350	N 3
	6.2	β - mosaz, bronz	< 200	< 700	N 4
	6.3	bronz mosaz	< 200	< 700	N 3
	6.4	bronz vysokopevnostní	< 470	< 1500	N 4
7. Hliník, hořčík	7.1	Al, Mg, tvářené	< 100	< 350	N 1
	7.2	Al slitiny, Si < 0.5%	< 150	< 500	N 1
	7.3	Al slitiny, Si > 0.5% < 10%	< 120	< 400	N 1
	7.4	Al slitiny, Si > 10%	< 120	< 400	N 2
8. Syntetické materiály	8.1	termoplasty	---	---	O
	8.2	termosety	---	---	O
	8.3	zpevněné plasty	---	---	O
9. Tvrdé materiály	9.1	cermet (keramika)	< 550	< 1700	H
10. Grafit	10.1	standardní grafit	---	< 100	O

PRÍKLADY ZNAČENÍ MATERIÁLŮ PODLE
RŮZNÝCH NOREM

AMG	EN	W.N.	DIN	BS	SS	USA	UNS	ISO
1.1		1.1015, 1.1013	Rf60, Rf610	230M67, 050A12	1160	Leaded Steels	G12120	P 1
1.2	EN 10 025 – S235JR2	1.1012, 1.1053, 1.7131	S37-2, 16MnCr5, S160-2	060A35, 080M40, 4360-50B	1312, 1412, 1914	135, 30	G10100	P 1
1.3	EN 10 025 – E295	1.1191, 1.0601	CK45, C60	080M46, 080A62	1550, 2142, 2172	1024, 1060, 1061	G10600	P 2
1.4	EN 10 083-1 – 42CrMo4 - EN 10 270-2	1.7225, 1.3505, 1.6582, 1.3247	42CrMo4, 100Cr6, 34CrNiMo6, S2-10-1-8	708M40/42, 817M40, 534A98, BM2, BT42	1672-04, 2090, 2244-02, 2541-02	4140, A2, 4340, M42, M2	G41270, G41470, T30102, T11342	P 3
1.5	EN ISO 4957 – H56-52 - EN ISO 4957 – H56-52-5	1.2510, 1.2713, 1.3247, 1.2080	100MnCrW12, 55NiCrMoV6, X210Cr12, S2-10-1-8	801, BM2, BT42, 826M40, 830M31	2244-04, 2541-03, 2850, 2722, 2723	01, L6, M42, D3, A2, M2, 4140, 8630	G96300, T30102, T11302, T30403, T11342	P 4
1.6	EN ISO 4957 – H52-9-1-8	1.2510, 1.2713, 1.3247, 1.2080	100MnCrW12, X210Cr12, S2-10-1-8	801, 826 M40, 830M31	2244-05, 2541-05, HARDOX 400	01, L6, M42, D3, 4140, 8130	T30403, G41400, J14047	H 1
1.7	EN ISO 4957 – H52-9-1-8	1.2510	100MnCrW4	BO1, BD3, BH13	HARDOX 500			H 3
1.8	EN ISO 4957 – X40CrMoV5-1	1.3343, 1.2344	S6-5-2, GX40CrMoV5-1	BM2, BH13	2242 HARDOX 600			H 4
2.1	EN 10 088-3 – X14CrMoS17	1.4305, 1.4104	X10CrNiS189, X12CrMoS17	303 S21, 416 S37	2301, 2312, 2314, 2346, 2380	303, 416, 430F	S30300, S41600, S43020	M 1
2.2	EN 10 088-2-0-3 – 1.4301+AT	1.4301, 1.4541, 1.4571	X5CrNi189 X10CrNiMoTi1810	304 S15, 321 S17, 316 S, 320 S12	2310, 2333, 2337, 2343, 2353, 2377	304, 321, 316	S30400, S32100, S31600	M 3
2.3	EN 10 088-3 – 1.4460	1.4460, 1.4512, 1.4582	X8CrNiMo275, X4CrNiMoN6257	317 S16, 316 S16	2324, 2387, 2570	409, 430, 436	S40900, S4300, S43600	M 2
2.4	EN 1.4547	1.4547	X2CrNiMo20-18-6	HR41	2378	17-4PH	S31254	S 2
3.1	EN 1561 – EN-JL1030	0.6010, 0.6040	GG10, GG40	Grade150, Grade 400	0120, 0212, 0814	ASTM A48 class 20	F11401, F12801	K 1
3.2	EN 1561 – EN-JL1050	0.6025, 0.6040	GG25, GG40	Grade200, Grade 400	0125, 0130, 0140, 0217	ASTM A48 class 60	F12801, F14101	K 2
3.3	EN 1561 – EN-JL2040	0.7040, 0.7070, 0.8145, 0.8045	GG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07	GG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07	0219, 0717, 0727, 0732, 0852	ASTM A220 grade 40010, ASTM A602 grade M4504	F22830, F20001	K 3
3.4	EN 1561 – EN-JL2050	0.7040, 0.7070, 0.8145, 0.8045	GG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07	GG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07	0221, 0223, 0737, 0854	ASTM A220 grade 90001, ASTM A602 grade M8501	F26230, 20005	K 4
4.1		3.7024LN	T199 8	TA1 to 9	T199 8	ASTM B265 grade 1	R50250	S 1
4.2		3.7164LN, 3.7119LN	TA16V4, TA165n2	TA10 to 14, TA17	TA16V4, TA165Sn2	AMS4928	R54790	S 2
4.3		3.7164LN, 3.7174LN, 3.7184LN	TA16V4, TA16V5Sn2, TA14MoSn2	TA10 to 13, TA28	TA16V5Sn2	AMS4928, AMS4971	R56400, R54790	S 3
5.1		2.4060, 2.4066	Nickel200, 270, N169 6	NA 11, NA12	N200, N4270	Nickel 200, Nickel 230	N02200, N02230	S 1
5.2		2.4630LN, 2.4602, 2.4650LN	Nimonic 75, Monel 400, Hastelloy C, Inconel 600	HR203, 3027-76		Nimonic 75, Monel 400, Hastelloy, Inconel 600	N06075, N10002, N04400, N06600	S 2
5.3		2.4668LN, 2.4631LN, 2.6554LN	Inconel 718, Nimonic 80A, Waspaloy	HR8, HR401, 601		Inconel 718, 625, Nimonic 80	N07718, N07080, N06625	S 3
6.1	EN 1652 – CW004A	2.0060, 2.0070	E-Cu57, SE-Cu	C101	5010	101	C10100, C1020	N 3
6.2	EN 1652 – CW612N	2.0380, 2.0360, 2.1030, 2.1080	CuZn39Pb2, CuZn40, CuSn8, CuSn6Zn	CZ120, CZ109, PB104	5168		C28000, C37710	N 4
6.3	EN 1652 – CW608L	2.0321, 2.0260	CuZn37, CuZn28	CZ108, CZ106	5150		C2600, C27200	N 3
6.4			Ampcoo 18, Ampco 25	AB1 type	5238, JM7-20			N 4
7.1	EN 485-2 – EN AW-1070A	3.0255	A189 5	LMO, 1 B (1050A)	4005	EC, 1060, 1100	A91060, A91100	N 1
7.2	EN 7552 – EN AW-5005	3.1355, 3.3525	AlCuMg2, AlMg2Mn0.8	LM5, 10, 12, N4 (5251)	4106, 4212	380, 520.0, 520.2, 2024, 6061	A03800, A05200, A92024	N 1
7.3	EN 1706 – EN AC-42000	3.2162.05, 3.2341.01	GD-ALSi8Cu, G-ALSi5Mg	LM2, 4, 16, 18, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 1-109	4244	319.0, 333.0, 319.1, 356.0	A03190, A03330, C35600	N 1
8.1	SS-EN 1706 – EN AC-47000	3.2581.01	G-ALSi18, G-ALSi12	LM6, 12, 13, 20, 28, 29, 30	4260, 4261, 4262	4032, 222.1, A332.0	A94032, A02220, A13320	N 2
8.2			Polystyrene, Nylon, PVC Cellulose, Acetate & Nitrate			Polystyrene, Nylon, PVC		O
8.3			Ebonite, Tufnol, Bakelite			Bakelite		O
9.1			Kevlar, Pinned Circuit boards			Kevlar		O
10.1			Ferroc, Ferroitanit					H
			Graphite					O

Tabulka řezných rychlostí



		Vc															
m/Min		5	8	10	15	20	25	30	40	50	60	70	80	90	100	110	150
Feet/Min		16	26	32	50	66	82	98	130	165	197	230	262	296	330	362	495
Ø		ot/min															
mm	inch																
1,00		1592	2546	3183	4775	6366	7958	9549	12732	15916	19099	22282	25465	28648	31831	35014	47747
1,50		1061	1698	2122	3183	4244	5305	6366	8488	10610	12732	14854	16977	19099	21221	23343	31831
2,00		796	1273	1592	2387	3183	3979	4775	6366	7958	9549	11141	12732	14324	15916	17507	23873
2,50		637	1019	1273	1910	2546	3183	3820	5093	6366	7639	8913	10186	11459	12732	14006	19099
3,00		531	849	1061	1592	2122	2653	3183	4244	5305	6366	7427	8488	9549	10610	11671	15916
3,18	1/8	500	801	1001	1501	2002	2502	3003	4004	5005	6006	7007	8008	9009	10010	11011	15015
3,50		455	728	909	1364	1819	2274	2728	3638	4547	5457	6366	7276	8185	9095	10004	13642
4,00		398	637	796	1194	1592	1989	2387	3183	3979	4775	5570	6366	7162	7958	8754	11937
4,50		354	566	707	1061	1415	1768	2122	2829	3537	4244	4951	5659	6366	7074	7781	10610
4,76	3/16	334	535	669	1003	1337	1672	2006	2675	3344	4012	4681	5350	6018	6687	7356	10031
5,00		318	509	637	955	1273	1592	1910	2546	3183	3820	4456	5093	5730	6366	7003	9549
6,00		265	424	531	796	1061	1326	1592	2122	2653	3183	3714	4244	4775	5305	5836	7958
6,35	1/4	251	401	501	752	1003	1253	1504	2005	2506	3008	3509	4010	4511	5013	5514	7519
7,00		227	364	455	682	909	1137	1364	1819	2274	2728	3183	3638	4093	4547	5002	6821
7,94	5/16	200	321	401	601	802	1002	1203	1604	2004	2405	2806	3207	3608	4009	4410	6013
8,00		199	318	398	597	796	995	1194	1592	1989	2387	2785	3183	3581	3979	4377	5968
9,00		177	283	354	531	707	884	1061	1415	1768	2122	2476	2829	3183	3537	3890	5305
9,53	3/8	167	267	334	501	668	835	1002	1336	1670	2004	2338	2672	3006	3340	3674	5010
10,00		159	255	318	477	637	796	955	1273	1592	1910	2228	2546	2865	3183	3501	4775
11,11	7/16	143	229	287	430	573	716	860	1146	1433	1719	2006	2292	2579	2865	3152	4298
12,00		133	212	265	398	531	663	796	1061	1326	1592	1857	2122	2387	2653	2918	3979
12,70	1/2	125	201	251	376	501	627	752	1003	1253	1504	1754	2005	2256	2506	2757	3760
14,00		114	182	227	341	455	568	682	909	1137	1364	1592	1819	2046	2274	2501	3410
14,29	9/16	111	178	223	334	446	557	668	891	1114	1337	1559	1782	2005	2228	2450	3341
15,00		106	170	212	318	424	531	637	849	1061	1273	1485	1698	1910	2122	2334	3183
15,88	5/8	100	160	200	301	401	501	601	802	1002	1203	1403	1604	1804	2004	2205	3007
16,00		99	159	199	298	398	497	597	796	995	1194	1393	1592	1790	1989	2188	2984
17,46	11/16	91	146	182	273	365	456	547	729	912	1094	1276	1458	1641	1823	2005	2735
18,00		88	141	177	265	354	442	531	707	884	1061	1238	1415	1592	1768	1945	2653
19,05	3/4	84	134	167	251	334	418	501	668	835	1003	1170	1337	1504	1671	1838	2506
20,00		80	127	159	239	318	398	477	637	796	955	1114	1273	1432	1592	1751	2387
24,00		66	106	133	199	265	332	398	531	663	796	928	1061	1194	1326	1459	1989
25,00		64	102	127	191	255	318	382	509	637	764	891	1019	1146	1273	1401	1910
27,00		59	94	118	177	236	295	354	472	589	707	825	943	1061	1179	1297	1768
30,00		53	85	106	159	212	265	318	424	531	637	743	849	955	1061	1167	1592
32,00		50	80	99	149	199	249	298	398	497	597	696	796	895	995	1094	1492
36,00		44	71	88	133	177	221	265	354	442	531	619	707	796	884	973	1326
40,00		40	64	80	119	159	199	239	318	398	477	557	637	716	796	875	1194
50,00		32	51	64	95	127	159	191	255	318	382	446	509	573	637	700	955

HV Vickers	HRC Rockwell	HB Brinell	N/ mm ²	Tons/ sq. in.
940	68			
900	67			
864	66			
829	65			
800	64			
773	63			
745	62			
720	61			
698	60			
675	59			
655	58		2200	142
650		618	2180	141
640		608	2145	139
639	57	607	2140	138
630		599	2105	136
620		589	2070	134
615	56	584	2050	133
610		580	2030	131
600		570	1995	129
596	55	567	1980	128
590		561	1955	126
580		551	1920	124
578	54	549	1910	124
570		542	1880	122
560	53	532	1845	119
550		523	1810	117
544	52	517	1790	116
540		513	1775	115
530		504	1740	113
527	51	501	1730	112
520		494	1700	110
514	50	488	1680	109
510		485	1665	108
500		475	1630	105
497	49	472	1620	105
490		466	1595	103
484	48	460	1570	102
480		456	1555	101
473	47	449	1530	99
470		447	1520	98
460		437	1485	96
458	46	435	1480	96
450		428	1455	94
446	45	424	1440	93
440		418	1420	92

HV Vickers	HRC Rockwell	HB Brinell	N/ mm ²	Tons/ sq. in.
434	44	413	1400	91
423	43	402	1360	88
413	42	393	1330	86
403	41	383	1300	84
392	40	372	1260	82
382	39	363	1230	80
373	38	354	1200	78
364	37	346	1170	76
355	36	337	1140	74
350		333	1125	73
345	35	328	1110	72
340		323	1095	71
336	34	319	1080	70
330		314	1060	69
327	33	311	1050	68
320		304	1030	67
317	32	301	1020	66
310	31	295	995	64
302	30	287	970	63
300		285	965	62
295		280	950	61
293	29	278	940	61
290		276	930	60
287	28	273	920	60
285		271	915	59
280	27	266	900	58
275		261	880	57
272	26	258	870	56
270		257	865	56
268	25	255	860	56
265		252	850	55
260	24	247	835	54
255	23	242	820	53
250	22	238	800	52
245		233	785	51
243	21	231	780	50
240		228	770	50
235		223	755	49
230		219	740	48
225		214	720	47
220		209	705	46
215		204	690	45
210		199	675	44
205		195	660	43
200		190	640	41

Tolerance



Tol	Ø mm							
	> 1 ≤ 3	> 3 ≤ 6	> 6 ≤ 10	> 10 ≤ 18	> 18 ≤ 30	> 30 ≤ 50	> 50 ≤ 80	> 80 ≤ 120
	µm							
e8	-14 / -28	-20 / -38	-25 / -47	-32 / -59	-40 / -73	-50 / -89	-60 / -106	-72 / -126
f6	-6 / -12	-10 / -18	-13 / -22	-16 / -27	-20 / -33	-25 / -41	-30 / -49	-36 / -58
f7	-6 / -16	-10 / -22	-13 / -28	-16 / -34	-20 / -41	-25 / -50	-30 / -60	-36 / -71
h6	0 / -6	0 / -8	0 / -9	0 / -11	0 / -13	0 / -16	0 / -19	0 / -22
h7	0 / -10	0 / -12	0 / -15	0 / -18	0 / -21	0 / -25	0 / -30	0 / -35
h8	0 / -14	0 / -18	0 / -22	0 / -27	0 / -33	0 / -39	0 / -46	0 / -54
h9	0 / -25	0 / -30	0 / -36	0 / -43	0 / -52	0 / -62	0 / -74	0 / -87
h10	0 / -40	0 / -48	0 / -58	0 / -70	0 / -84	0 / -100	0 / -120	0 / -140
h11	0 / -60	0 / -75	0 / -90	0 / -110	0 / -130	0 / -160	0 / -190	0 / -220
h12	0 / -100	0 / -120	0 / -150	0 / -180	0 / -210	0 / -250	0 / -300	0 / -350
k10	+40 / 0	+48 / 0	+58 / 0	+70 / 0	+84 / 0	+100 / 0	+120 / 0	+140 / 0
k12	+100 / 0	+120 / 0	+150 / 0	+180 / 0	+210 / 0	+250 / 0	+300 / 0	+350 / 0
m7	+2 / +12	+4 / +16	+6 / +21	+7 / +25	+8 / +29	+9 / +34	+11 / +41	+13 / +48
js14	+/- 125	+/- 150	+/- 180	+/- 215	+/- 260	+/- 310	+/- 370	+/- 435
js16	+/- 300	+/- 375	+/- 450	+/- 550	+/- 650	+/- 800	+/- 950	+/- 1100
H7	+10 / 0	+12 / 0	+15 / 0	+18 / 0	+21 / 0	+25 / 0	+30 / 0	+35 / 0
H8	+14 / 0	+18 / 0	+22 / 0	+27 / 0	+33 / 0	+39 / 0	+46 / 0	+54 / 0
H9	+25 / 0	+30 / 0	+36 / 0	+43 / 0	+52 / 0	+62 / 0	+74 / 0	+87 / 0
H12	+100 / 0	+120 / 0	+150 / 0	+180 / 0	+210 / 0	+250 / 0	+300 / 0	+350 / 0
P9	-6 / -31	-12 / -42	-15 / -51	-18 / -61	-22 / -74	-26 / -86	-32 / -106	-37 / -124

1µm = 0.001mm

VRTÁNÍ

VŠEOBECNÉ INFORMACE K VRTÁNÍ

1. Zvolte vhodný vrták pro danou operaci podle obráběného materiálu, možností nástroje a chladiva.
2. Vůle mezi součástkou a vřetenem stroje může způsobit poškození vrtáku, součástky i stroje - zajistěte maximální stabilitu celého procesu. Stabilitu zajistíte, zvolíte-li co nejkratší vrták pro danou operaci.
3. Správné upnutí nástroje při vrtání je naprosto zásadní. Vrták nesmí z držáku vyklouznout ani se v něm pohnout.
4. Pro různé operace vrtání jsou vhodné různé řezné kapaliny a chladiva. Používáte-li chladivo či řeznou kapalinu, ujistěte se, že je jich dostatečné množství, především na špičce vrtáku.
5. Aby vrtání mohlo probíhat správně, je nutné zajistit plynulý odvod třísek. Nikdy nedopusťte, aby třísky zůstaly v drážce.
6. Při přebrušování vrtáku dbejte na to, aby se zachovala správná geometrie špičky a veškeré opotřebení bylo odstraněno.

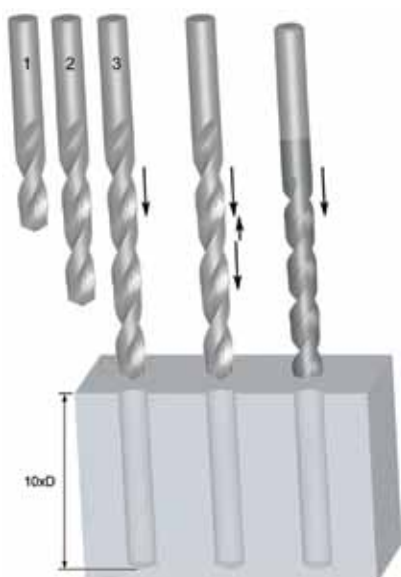
VELIKOST DÍRY

Konfigurace geometrií, substrátu a povlaku jsou stále pokročilejší, a proto se zvyšuje schopnost vrtáků vrtat přesnější díry. Nástroj se standardní geometrií by měl být schopen vyvrtat díru do tolerance H12. Konfigurace vrtáku je dnes mnohem komplexnější, a proto je při vhodných podmínkách možné vrtat díry až do tolerance H8. Pro lepší přehled zde předkládáme seznam výrobků a tolerance děr, jichž je jimi možno dosáhnout:

- Vrtáky pro HSS pro všeobecné použití - H12
- Vrtáky HSS / HSS-E pro vrtání hlubokých děr s parabolickou drážkou - H10
- Vysokorychlostní povlakované vrtáky ze slinutého karbidu – H8/H9

VRTÁNÍ HLUBOKÝCH DĚR

Při vrtání hlubokých děr lze k dosažení požadované hloubky použít několik metod. Níže uvedený příklad uvádí čtyři způsoby, jak vyvrtat díru do hloubky 10 x průměru vrtáku.



	Postupné vrtání	Postupné vrtání
Počet vrtáků	3 (2,5xD, 6xD, 10xD)	2 (2,5xD, 10xD)
Druh vrtáku	Standardní geometrie, všeobecné použití	Standardní geometrie, všeobecné použití
+ / -	Nákladné Časově náročné	Úspornější Rychlé

	Vrtání s vyjížděním	Vrtání na jeden průchod
Počet vrtáků	1 (10xD)	1 (10xD)
Druh vrtáku	Standardní geometrie, všeobecné použití	Aplikace specifické nástroje
+ / -	Časově náročné	Usporné Rychlé

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ PŘI VRTÁNÍ

PROBLÉM	PŘÍČINA	NÁPRAVA
Zlomený nebo zkroucený unašeč	Špatné spojení mezi stopkou a nástavcem	Ujistěte se, že stopka a nástavec jsou čisté a nepoškozené
Rozlomení jádra	Příliš velký posuv	Zmenšete posuv na optimální hodnotu
	Nedostatečný úhel hřbetu	Přebušte do požadovaných rozměrů
	Neúměrné ztenčení jádra	Přebušte do požadovaných rozměrů
	Velké zatížení špičky vrtáku	Vyhnete se nárazům špičky vrtáku. Při vkládání a vyjímání vrtáku s kuželovou stopkou z vřetena postupujte opatrně
Opotřebované vnější břity	Příliš velká rychlost	Snižte rychlost na optimální hodnotu - je možné zvětšit posuv
Vylomené vnější břity	Nestabilní upnutí součástky	Omezte pohyb součástky
Vyštípané břity	Příliš velký podbrus hřbetu	Přebušte do požadovaných rozměrů
Zlomení na konci drážek u stopky	Ucpávání drážek	Vyzkoušejte vrtání s opětovným vyjížděním vrtáku nebo postupné vrtání několika vrtáky
	Vrták vykluzuje	Zajistěte, aby byl vrták pevně upnut ve sklíčidle a vřeteni
Spirálovitá stopa v povrchu díry	Nedostatečný posuv	Zvětšete posuv
	Nepřesné umístění vrtáku	Před vrtáním použijte navrtávák
Příliš velký rozměr díry	Špatná geometrie špičky	Zkontrolujte geometrii špičky
	Neúčinný odvod třísky	Upravte rychlost, posuv a délku vyjíždění vrtáku a odvod třísek bude plynulý

VYSTRUŽOVÁNÍ

VŠEOBECNÉ INFORMACE K VYSTRUŽOVÁNÍ

Nejlepších výsledků s výstružníky dosáhnete, když jim umožníte "pracovat". Nejběžnější chybou, ke které dochází před vystružováním, je předvrtat příliš velkou díru. Pokud je v díře ponecháno nedostatečné množství materiálu, pak výstružník bude drhnout, bude vykazovat předčasné známky opotřebenění a průměr se zmenší. Stejně důležité je neponechat v díře příliš velké množství materiálu k obrobení. (Viz obrábění materiálu dole)

1. Zvolte optimální výstružník a optimální rychlost a posuv pro danou operaci. Dbejte na to, aby předvrtané díry měly správný průměr.
2. Součástka musí být pevně upnuta a vřeteno by nemělo vykazovat žádnou vůli.
3. Sklíčidlo, ve kterém je upnuta stopka výstružníku, musí být kvalitní. Pokud výstružník ve sklíčidle prokluzuje a posuv je automatický, může dojít ke zlomení výstružníku.
4. Omezte vyložení z vřetena stroje na minimum.
5. Použijte doporučenou řeznou kapalinu, která prodlužuje trvanlivost výstružníku, a zajistěte, aby se kapalina dostala k břitům. Vystružování nepatří mezi těžké obrábění, a proto obvykle stačí roztok rozpustného oleje v poměru 1:40. Při vystružování šedé litiny - pokud se obrábí na sucho - lze použít stlačený vzduch.
6. Dbejte na to, aby se drážky výstružníku nezanášely třískami.
7. Před přebroušením výstružníku, zkontrolujte koncentricitu mezi hroty. Ve většině případů je třeba přebrousit pouze úkos náběhu.
8. Dbejte na to, aby výstružníky byly ostré. Časté přebroušení je výhodné, ale je dobré vědět, že výstružník řeže pouze úkosem náběhu, ale ne fazetami. Proto je třeba přebrousovat pouze náběh. Přesnost přebroušení je důležitá pro kvalitu díry a pro životnost.

ÚBĚR MATERIÁLU

Doporučený úběr materiálu při vystružování závisí na druhu materiálu a kvalitě povrchu předvrtané díry. Obecné instrukce pro úběr materiálu naleznete v následující tabulce:

Velikost vystružené díry (mm)	S předvrtáním	S předvrtáním výhrubníkem	Velikost vystružené díry (palce)	S předvrtáním	S předvrtáním výhrubníkem
Pod 4	0.1	0.1	Pod 3/16	0.004	0.004
Od 4 do 11	0.2	0.15	Od 3/16 po 1/2	0.008	0.006
Od 11 do 39	0.3	0.2	Od 1/2 po 1 1/2	0.010	0.008
Od 39 do 50	0.4	0.3	Od 1 1/2 po 2	0.016	0.010

MEZNÍ TOLERANCE



1. PRŮMĚRY STANDARDNÍCH VÝSTRUŽNÍKŮ

Průměr (d1) se měří na obvodu fazetky hned za kuželovým náběhem. Tolerance jsou podle normy DIN 1420 a je určen k výrobě děr H7.

TOLERANCE VÝSTRUŽNÍKU			
Průměr (d1)		Mezní tolerance (mm)	
Přes	Do a včetně	Vysoké +	Nízké +
	3	0.008	0.004
3	6	0.010	0.005
6	10	0.012	0.006
10	18	0.015	0.008

TOLERANCE VÝSTRUŽNÍKU			
Průměr (d1)		Mezní tolerance (mm)	
Přes	Do a včetně	Vysoké +	Nízké +
18	30	0.017	0.009
30	50	0.021	0.012
50	80	0.025	0.014

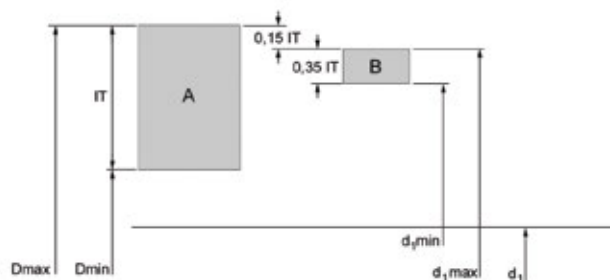
2. U DÍRY S TOLERANCÍ H7

Nejběžnější tolerance dokončené díry odpovídá toleranci H7 (viz tabulka dole). Pro určení ostatních tolerančních polí a jejich šíří použijte následující tabulky.

TOLERANCE DÍRY			
Průměr (d1)		Mezní tolerance (mm)	
Přes	Do a včetně	Vysoké +	Nízké +
	3	0.010	0
3	6	0.012	0
6	10	0.015	0
10	18	0.018	0

TOLERANCE DÍRY			
Průměr (d1)		Mezní tolerance (mm)	
Přes	Do a včetně	Vysoké +	Nízké +
18	30	0.021	0
30	50	0.025	0
50	80	0.030	0

3. Potřebujete-li najít rozměry speciálního výstružníku, který bude obrábět ve specifických tolerancích, např. D8, můžete použít tento osvědčený návod.



A = Tolerance Díry
 B = Tolerance Výstružníku
 IT = Šířka tolerančního pole
 Dmax = Maximální průměr díry
 Dmin = Minimální průměr díry
 d₁ = Nominální průměr
 d_{1,max} = Maximální průměr výstružníku
 d_{1,min} = Minimální průměr výstružníku

Šířka tolerance (mikrony)	Tolerance průměru (mm)							
	nad 1 vč. 3	nad 3 vč. 6	nad 6 vč. 10	nad 10 vč. 18	nad 18 vč. 30	nad 30 vč. 50	nad 50 vč. 80	nad 80 vč. 120
IT5	4	5	6	8	9	11	13	15
IT6	6	8	9	11	13	16	19	22
IT7	10	12	15	18	21	25	30	35
IT8	14	18	22	27	33	39	46	54
IT9	25	30	36	43	52	62	74	87
IT10	40	48	58	70	84	100	120	140
IT11	60	75	90	110	130	160	190	220
IT12	100	120	150	180	210	250	300	350

např. díra o 10 mm s tolerancí D8, max. průměr = 10,062, min. průměr = 10,040, tolerance díry IT8 = 0,022

Maximální limit: 0,15 x tolerance díry (IT8) = 0,0033 zaokrouhleno = 0,004
 Minimální limit: 0,35 x tolerance díry (IT8) = 0,0077, zaokrouhleno na 0,008

Maximální limit pro výstružník = 10,062 - 0,004 = 10,058
 Minimální limit pro výstružník = 10,058 - 0,008 = 10,050

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ PŘI VYSTRUŽOVÁNÍ

PROBLÉM	PŘÍČINA	NÁPRAVA
Zlomený nebo zkroucený unašeč	Špatné spojení mezi stopkou a nástavcem	Ujistěte se, že stopka i nástavec jsou čisté a nepoškozené
Rychlé opotřebení nástroje	Nedostatečné množství materiálu k obrábění	Zvětšete objem materiálu k obrobení
Nadměrná díra	Rozhození průměru břitů	Přebruste podle správných specifikací
	Špatné upnutí do vřetena stroje	Opravte a správně nastavte vřeteno
	Ohyb v nástrojovém držáku	Vyměňte nástrojový držák
	Stopka nástroje je poškozena	Vyměňte či přebrušte stopku
	Nástroj vykazuje oválnost	Vyměňte nebo přebrušte nástroj
	Asymetrický úhel náběhu	Přebruste podle správných specifikací
	Příliš velký posuv nebo rychlost	Upravte řezné podmínky podle katalogu
Undersize hole	Nedostatečné množství materiálu k obrábění	Zvětšete objem materiálu k obrobení
	Při vystružování vznikají příliš vysoké teploty. Díra se rozšiřuje a smršťuje	Zvyšte průtok chladiva
	Průměr nástroje je menší a nástroj opotřebovaný	Přebruste podle správných specifikací
	Příliš malý posuv a nízká řezná rychlost	Upravte řezné podmínky podle katalogu
	Předvrtaná díra je příliš malá	Uberte množství materiálu k obrobení
Oválné a kónické díry	Špatné upnutí do vřetena stroje	Opravte a správně nastavte vřeteno
	Nesouosost mezi dírou a nástrojem	Použijte výstružník na nýtové spoje
	Asymetrický úhel náběhu	Přebruste podle správných specifikací
Špatná kvalita povrchu díry	Příliš mnoho materiálu k obrobení	Uberte množství materiálu k obrobení
	Opotřebovaný nástroj	Přebruste podle správných specifikací
	Příliš malý úhel čela	Přebruste podle správných specifikací
	Příliš řídká emulze nebo řezný olej	Zvyšte koncentraci
	Posuv a/nebo rychlost příliš nízká	Upravte řezné podmínky podle katalogu
	Řezná rychlost příliš vysoká	Upravte řezné podmínky podle katalogu
Nástroj je upnut a zlomí se	Opotřebovaný nástroj	Přebruste podle správných specifikací
	Zpětný kužel nástroje je příliš malý	Zkontrolujte a vyměňte/upravte nástroj
	Šířka lůžka je příliš velká	Zkontrolujte a vyměňte/upravte nástroj
	Materiál součástky se stlačuje	Kompenzujte vychýlení tím, že použijte nastavitelný výstružník
	Předvrtaná díra je příliš malá	Uberte množství materiálu k obrobení
	Heterogenní materiál s tvrdými inkluzemi	Použijte výstružník ze slinutého karbidu

ŘEZÁNÍ ZÁVITŮ

VŠEOBECNÉ INFORMACE K ŘEZÁNÍ ZÁVITŮ

Úspěch při řezání závitů závisí na několika různých faktorech, které ovlivňují kvalitu výrobku.

1. Zvolte správný tvar závitníku podle materiálu součástky a typu díry např. průchozí nebo slepé, podle Tabulky klasifikace materiálů.
2. Dbejte na to, aby součástka byla řádně upnutá, při pohybu do stran se závitník může zlomit a kvalita závitů může být špatná.
3. Zvolte správnou velikost závitníku podle katalogu. Dbejte na to, aby nežádoucí vytvrzování materiálu součástky bylo minimální.
4. Zvolte správnou řeznou rychlost podle katalogu.
5. Použijte vhodný řezný olej pro danou operaci.
6. Při NC operacích se ujistěte, že naprogramovaná velikost posuvu je správná. Použijte-li pružné upnutí, zvolte 95% až 97% stoupání závitu, aby byl závitník vlastním stoupáním tažen do řezu.
7. Pokud je to možné, upněte závitník do upínače, který umožňuje hlídat krouticí moment a zajistí volný axiální pohyb závitníku v díře. Závitník se tím také chrání před zlomením, pokud by náhodou neplánovaně narazil na dno díry.
8. Zajistěte plynulý vstup závitníku do díry, nerovnoměrný posuv může způsobit rozhození při nájezdu do závitu.

TABULKA TOLERANCE ZÁVITNÍKU OPROTI TOLERANCI VNITŘNÍHO ZÁVITU (MATICE)

Třída tolerance, závitník			Tolerance, vnitřní závit (matice)					Použití
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H				Uložení bez vůle
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H			Normální uložení
ISO 3	6 G	1 B			6 G	7 H	8 H	Uložení s velkou vůlí
-	7 G	-				7 G	8 G	Volné uložení pro následnou povrchovou úpravu nebo povlakování

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ PŘI ZÁVITOVÁNÍ

PROBLÉM	PŘÍČINA	NÁPRAVA
Volný závit	Nesprávná tolerance	Zvolte závitník s těsnější tolerancí
	Nesprávný axiální posuv	Snižte posuv o 5 - 10% (v pružné hlavě) nebo zvýšte tlak upínače
	Nevhodný typ závitníku pro aplikaci	Pro průchozí díry použijte závitník s přímou drážkou a lamačem, pro slepé díry použijte spirálovitý závitník. Povlakovaným nástrojem snižíte možnost tvorby nárůstku. Prověřte alternativní produkty v Selectoru nebo katalogu
	Závitník není v díře vystředěný	Zkontrolujte upínač a pozici, musí být v ose díry
	Nedostatečná lubrikace	Použijte kvalitní lubrikant, který předejde zasekávání třísek v díře. Viz kapitola o lubrikaci v technické příručce
	Řezná rychlost příliš nízká	Dodržujte doporučení z katalogu nebo Selectoru
Těsný závit	Nevhodný typ závitníku pro aplikaci	Pro průchozí díry použijte závitník s přímou drážkou a lamačem, pro slepé díry použijte spirálovitý závitník. Povlakovaným nástrojem snižíte možnost tvorby nárůstku. Použijte závitník s větším úhlem čela. Prověřte alternativní produkty v Selectoru nebo katalogu
	Nesprávná tolerance	Zvolte závitník s volnější tolerancí, obzvláště do materiálů, které mají tendenci ke smršťování (nerez), nebo abrazivních materiálů (litina)
	Nedostatečná nebo nevhodná lubrikace	Použijte kvalitní lubrikant, který předejde zasekávání třísek v díře. Viz kapitola o lubrikaci v technické příručce
	Předvrtaná díra příliš malá	Zvětšete průměr vrtáku na maximální hodnotu. Zkontrolujte průměr předvrtané díry.
	Materiál se po závitování stahuje	Zkontrolujte doporučené parametry v katalogu nebo Selectoru a vhodné alternativy
Zasekávání třísek	Nevhodný typ závitníku pro danou operaci	Zvolte závitník s menším úhlem čela. Zvolte závitník s delším náběhem. Do průchozích děr používejte závitník s přímou drážkou, do slepých spirálovité, zabráníte zasekávání třísek. Zkontrolujte v katalogu nebo Selectoru alternativní vhodné závitníky
	Nevhodná nebo nedostatečná lubrikace	Použijte kvalitní lubrikant, který předejde zasekávání třísek v díře. Viz kapitola o lubrikaci v technické příručce
	Závitník naráží do dna	Zvyšte hloubku vrtání nebo snižte hloubku závitování
	Povrch díry se obráběním vytvrzuje	Snižte řeznou rychlost, použijte vhodný lubrikant. Viz kapitola o obrábění nerez v technické příručce
	Zasekávání třísek při výjezdu	Vyvarujte se prudkých změn otáček při reverzaci
	Úkos naráží do vchodu do díry	Zkontrolujte axiální polohu a snižte odchylku od osy na minimum
	Předvrtaná díra příliš malá	Zvětšete průměr vrtáku na maximum. Zkontrolujte průměr předvrtané díry.

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ PŘI ZÁVITOVÁNÍ

PROBLÉM	PŘÍČINA	NÁPRAVA
Zlomení	Otupený závitník	Použijte nový závitník nebo přebroušte otupený
	Nedostatečná lubrikace	Použijte kvalitní lubrikant, který předejde zasekávání třísek v díře. Viz kapitola o lubrikaci v technické příručce
	Závitník naráží do dna díry	Zvyšte hloubku vrtání nebo snižte hloubku závitování
	Řezná rychlost příliš vysoká	Snižte řeznou rychlost. Dodržujte doporučení z katalogu nebo Selectoru
	Povrch se obráběním vytvrzuje	Snižte rychlost. Použijte povlakovaný nástroj. Použijte kvalitní lubrikant. Viz kapitola o obrábění nerezů v technické příručce
	Předvrtaná díra příliš malá	Zvětšete průměr vrtáku na maximum. Viz tabulky vrtáků pod závit
	Vysoký krouticí moment	Použijte závitovací hlavu s nastavením krout. momentu
	Materiál se po závitování stahuje	Zkontrolujte doporučení v katalogu nebo Selectoru, najděte vhodný typ závitníku
Rychlé opotřebenání	Nevhodný typ závitníku na danou aplikaci	Zvolte závitník s menším úhlem čela. Zvolte závitník s delším náběhem. Do průchozích děrpoužívejte závitník s přímou drážkou, do slepých spirálovitě, zabráníte zasekávání třísek. Zkontrolujte v katalogu nebo Selectoru alternativní vhodné závitníky
	Nedostatečná lubrikace	Použijte kvalitní lubrikant, který předejde zasekávání třísek v díře a teplotnímu zatížení bříty. Viz kapitola o lubrikaci v technické příručce
	Řezná rychlost příliš vysoká	Snižte řeznou rychlost. Dodržujte doporučení z katalogu nebo Selectoru
Nárůstek	Nevhodný typ závitníku na danou aplikaci	Použijte závitník s menším úhlem čela nebo/a větším odlehčením zubů. Zkontrolujte katalog nebo Selector, najděte vhodný nástroj
	Nedostatečná lubrikace	Použijte kvalitní lubrikant, který předejde zasekávání třísek v díře a teplotnímu zatížení bříty. Viz kapitola o lubrikaci v technické příručce
	Nevhodná povrchová úprava	Použijte závitník s vhodným povlakem.
	Řezná rychlost příliš nízká	Dodržujte doporučení z katalogu nebo Selectoru

FRÉZOVÁNÍ

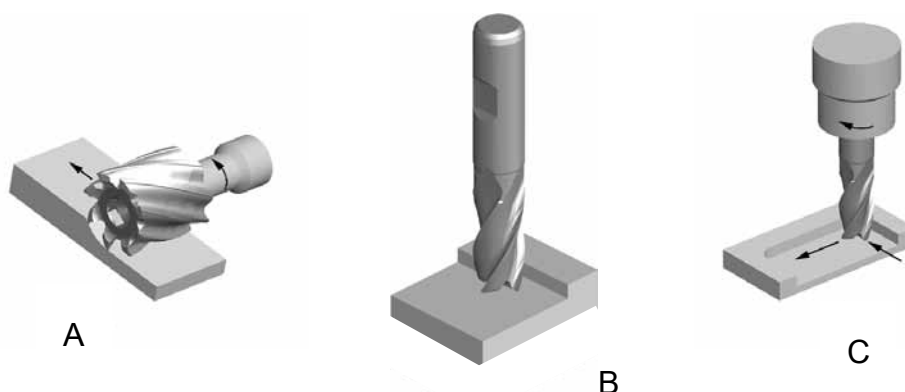
VŠEOBECNÉ POKYNY PRO FRÉZOVÁNÍ

Frézování je proces, kdy je odebírán stanovený přídavek materiálu frézou, která rotuje kolem své osy a zároveň se posouvá do řezu.

Fréza je obvykle vícebřítý nástroj, kde každý břit odebírá materiál

TYPY FRÉZ

Rozlišujeme tři základní druhy frézovacích operací a tím i druhů fréz: (A) obvodové frézování, (B) čelní frézování a (C) frézování stopkovými frézami.



Při obvodovém frézování válcovými frézami je osa rotace nástroje rovnoběžná s povrchem obráběné součásti. Fréza má po obvodu určitý počet zubů, každý z těchto zubů funguje stejně jako jednobřítý nástroj. Válcové frézy mohou mít přímé zuby nebo zuby šroubovicové.

Při čelním frézování je osa otáčení frézy kolmá na povrch obráběné součásti. Frézování probíhá na břitech, které jsou na čele a na obvodu frézy. Při frézování stopkovými frézami je osa frézy vertikálně kolmá na povrch obrobku a obvykle může frézovat všemi směry, které jsou na čele i na obvodu frézy.

POUŽITÍ

Druh obráběcí operace přímo souvisí s hodnotou Q. Různé aplikace umožňují dosahovat různých hodnot Q. Aktuální katalog Dormer ukazuje prostřednictvím jednoduchých ikon použití fréz.

Frézování bokem	Čelní frézování	Drážkování	Zavrtávání	Zavrtávání po rampě
Radiální hloubka by měla být menší než 0,25 x průměr frézy.	Radiální hloubka by neměla být vyšší než 0,9 x průměr frézy, axiální hloubka řezu méně než 0,1 x průměr.	Obrábění drážek na pera. Radiální hloubka je rovna průměru frézy.	Zavrtávání je možné s frézami, které mají břit přes střed. V těchto operacích je třeba snížit posuv na polovinu.	Rampování, radiální i axiální nájezd do materiálu.

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ PŘI FRÉZOVÁNÍ

PROBLÉM	PŘÍČINA	NÁPRAVA
Zlomení	Příliš velký přídavek materiálu	Snižte posuv na zub
	Příliš velký posuv	Snižte posuv
Opotřebení	Délka pracovní části nebo celková délka příliš dlouhá	Upněte tak, aby fréza zbytečně nečouhala z upínače nebo použijte kratší frézu
	Příliš tvrdý materiál obrobku	Zkontrolujte katalog nebo Selector, zda je v nabídce odolnější nástroj nebo nástroj s povlakem
	Nesprávná řezná rychlost a posuv	Zkontrolujte řezná data v katalogu nebo Selectoru
	Špatný odvod třísek	Zamiřte trysky s chlazením
	Nesousledné frézování	Sousledné frézování
	Nevhodná šroubovice	Zkontrolujte doporučení v katalogu/Selectoru a alternativní nástroje
Vylamování	Příliš velký posuv	Snižte posuv
	Vylamování	Snižte řeznou rychlost
	Nízká řezná rychlost	Zvyšte řeznou rychlost
	Nesousledné frézování	Sousledné frézování
	Tuhost nástroje	Vyberte kratší frézu nebo stopku zasuňte hlouběji do upínače
	Tuhost obrobku	Pevně upněte obrobek
Krátká životnost	Houževnatý materiál obrobku	Zkontrolujte katalog nebo Selector a vyberte alternativní frézu
	Nevhodná geometrie bříty	Zadejte správná řezná data
	Tření mezi frézou a povrchem obrobku	Použijte povlakovaný nástroj
Špatná kvalita povrchu	Příliš velký posuv	Snižte řeznou rychlost
	Nízký posuv	Zvyšte řeznou rychlost
	Zasekávání třísek	Zmenšete přídavek materiálu
	Opotřebení nástroje	Vyměňte nebo přebrušte nástroj
	Tvorba nárůstku	Zvolte frézu s větším úhlem šroubovice
	Nalepování třísek	Zvyšte intenzitu chlazení

PROBLÉM	PŘÍČINA	NÁPRAVA
Nepřesnost obrobku	Ohyb nástroje	Zvolte kratší nástroj nebo zasuňte stopku hlouběji do upínače
	Nedostatečný počet drážek (zubů)	Zvolte nástroj s více drážkami (zuby)
	Uvolněný, opotřeбенý upínač	Opravte nebo vyměňte
	Nedostatečná tuhost upínače	Vyměňte za kratší a tužší upínač
	Nedostatečná tuhost vřetene	Použijte stroj z vyšší tuhostí
Vylamování	Řezná rychlost a posuv příliš vysoké	Změňte řezná data za pomoci katalogu/Selectoru
	Délka pracovní části nebo celková délka nástroje příliš dlouhá	Zasuňte stopku hlouběji do upínače a použijte kratší frézu
	Příliš velká hloubka obrábění	Snižte hloubku řezu
	Nedostatečná tuhost (stroj nebo upínač)	Zkontrolujte upínač a je-li třeba, vyměňte jej

Русский		Твердость	Предел прочности	ISO
Группы обрабатываемых материалов (AMG)		HB	N/mm ²	
1. Сталь	1.1 Электротехническая	< 120	< 400	P 1
	1.2 Конструкционная, в том числе цементируемая	< 200	< 700	P 1
	1.3 Углеродистая нелегированная	< 250	< 850	P 2
	1.4 Легированная	< 250	< 850	P 3
	1.5 Легированная, после закалки и отпуска	> 250 < 350	> 850 < 1200	P 4
	1.6 Легированная, после закалки и отпуска	> 350	> 1200 < 1620	H 1
	1.7 Легированная, закаленная	49-55HRC	> 1620	H 3
	1.8 Легированная, закаленная	55-63HRC	> 1980	H 4
2. Нержавеющая сталь	2.1 Повышенной обрабатываемости	< 250	< 850	M 1
	2.2 Аустенитная	< 320	< 1100	M 3
	2.3 Аустенитно-ферритная	< 300	< 1000	M 2
	2.4 дисперсионное твердение	>320 <410	>1100 <1400	S 2
3. Чугун	3.1 С пластинчатым графитом	< 150	> 500	K 1
	3.2 С пластинчатым графитом	> 150 <300	> 500 < 1000	K 2
	3.3 С шаровидным графитом	< 200	< 700	K 3
	3.4 С шаровидным графитом	> 200 < 300	> 700 < 1000	K 4
4. Титан	4.1 Технически чистый	< 200	< 700	S 1
	4.2 Титановые сплавы	< 270	< 900	S 2
	4.3 Титановые сплавы	> 270 < 350	> 900 ≤ 1250	S 3
5. Никель	5.1 Технически чистый	< 150	< 500	S 1
	5.2 Никелевые сплавы	< 270	> 900	S 2
	5.3 Никелевые сплавы	> 270 < 350	> 900 < 1200	S 3
6. Медь	6.1 Технически чистая	< 100	< 350	N 3
	6.2 Бронзы и латуни на основе Sn	< 200	< 700	N 4
	6.3 Бронзы и латуни на основе Zn	< 200	< 700	N 3
	6.4 Высокопрочные бронзы	< 470	< 1500	N 4
7. Алюминий, магний	7.1 Технически чистые	< 100	< 350	N 1
	7.2 Их сплавы, с содержанием Si < 0,5%	< 150	< 500	N 1
	7.3 Их сплавы, с содержанием 0,5% < Si < 10%	< 120	< 400	N 1
	7.4 Их сплавы, с содержанием Si > 10%	< 120	< 400	N 2
8. Пластмассы	8.1 Термопластики	---	---	O
	8.2 Термореактивные	---	---	O
	8.3 Армированные	---	---	O
9. Твердые материалы	9.1 Металлокерамика	< 550	< 1700	H
10. Графит	10.1 Технический	---	< 100	O



ПРИМЕРЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ
ПО СТАНДАРТАМ РАЗНЫХ СТРАН

AMG	EN	W.N.	DIN	BS	SS	USA	UNS	ISO
1.1		1.1015, 1.1013	Rf60, Rf100	230M67, 050A12	1160	Leaded Steels	G12120	P 1
1.2	EN 10 025 – S235JRG2	1.1012, 1.1053, 1.7131	S137-2, 16MnCr5, S150-2	060A35, 080M40, 4360-50B	1312, 1412, 1914	135, 30	G10100	P 1
1.3	EN 10 025 – E295	1.1191, 1.0601	CK45, C60	080M46, 080A62	1550, 2142, 2172	1024, 1060, 1061	G10600	P 2
1.4	EN 10 083-1 – 42CrMo4 – EN 10 270-2	1.7225, 1.3505, 1.6582, 1.3247	42CrMo4, 100Cr6, 34CrNiMo6, S2-10-1-8	708M4042, 817M40, 534A98, BM2, BT42	1672-04, 2090, 2244-02, 2541-02	4140, A2, 4340, M42, M2	G41270, G41470, T30102, T11342	P 3
1.5	EN ISO 4957 – H56-52 – EN ISO 4957 – H56-52-5	1.2510, 1.2713, 1.3247, 1.2080	100MnCrW12, 55NiCrMoV6, X210Cr12, S2-10-1-8	B01, BM2, BT42, 828 M40, 830M31	2244-04, 2541-03, 2850, 2722, 2723	01, L6, M42, D3, A2, M2, 4140, 8630	G96300, T30102, T11302, T30403, T11342	P 4
1.6	EN ISO 4957 – H52-9-1-8	1.2510, 1.2713, 1.3247, 1.2080	100MnCrW12, X210Cr12, S2-10-1-8	801, 826 M40, 830M31	2244-05, 2541-05, HARDOX 400	01, L6, M42, D3, 4140, 8130	T30403, G41400, J14047	H 1
1.7	EN ISO 4957 – H52-9-1-8	1.2510	100MnCrW4	B01, BD3, BH13	HARDOX 500			H 3
1.8	EN ISO 4957 – X40CrMoV5-1	1.3343, 1.2344	S6-5-2, GX40CrMoV5-1	BM2, BH13	2242 HARDOX 600			H 4
2.1	EN 10 088-3 – X14CrMoS17	1.4305, 1.4104	X10CrNiS189, X12CrMoS17	303 S21, 416 S37	2301, 2312, 2314, 2346, 2380	303, 416, 430F	S30300, S41600, S43020	M 1
2.2	EN 10 088-2-0-3 – 1.4301+AT	1.4301, 1.4541, 1.4571	X5CrNi189 X10CrNiMoTi1810	304 S15, 321 S17, 316 S, 320 S12	2310, 2333, 2337, 2343, 2353, 2377	304, 321, 316	S30400, S32100, S31600	M 3
2.3	EN 10 088-3 – 1.4460	1.4460, 1.4512, 1.4582	X8CrNiMo275, X4CrNiMoN6257	317 S16, 316 S16	2324, 2387, 2570	409, 430, 436	S40900, S4300, S43600	M 2
2.4	EN 1.4547	1.4547	X2CrNiMo20-18-6	HR41	2378	17-4PH	S31254	S 2
3.1	EN 1561 – EN-JL1030	0.6010, 0.6040	GG10, GG40	Grade150, Grade 400	0120, 0212, 0814	ASTM A48 class 20	F11401, F12801	K 1
3.2	EN 1561 – EN-JL1050	0.6025, 0.6040	GG25, GG40	Grade200, Grade 400	0125, 0130, 0140, 0217	ASTM A48 class 60	F12801, F14101	K 2
3.3	EN 1561 – EN-JL2040	0.7040, 0.7070, 0.8145, 0.8045	GG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07	420/12, P4407, 700/2, 30g/72	0219, 0717, 0727, 0732, 0852	ASTM A220 grade 40010, ASTM A602 grade M4504	F22830, F20001	K 3
3.4	EN 1561 – EN-JL2050	0.7040, 0.7070, 0.8145, 0.8045	GG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07	420/12, P4407, 700/2, 30g/72	0221, 0223, 0737, 0854	ASTM A220 grade 90001, ASTM A602 grade M8501	F26230, 20005	K 4
4.1		3.7024LN	T199 8	TA1 to 9	T199 8	ASTM B265 grade 1	R50250	S 1
4.2		3.7164LN, 3.7119LN	TA16V4, TA165n2	TA10 to 14, TA17	TA16V4, TA165Sn2	AMS4928	R54790	S 2
4.3		3.7164LN, 3.7174LN, 3.7184LN	TA16V4, TA16V5Sn2, TA14MoSn2	TA10 to 13, TA28	TA16V5Sn2	AMS4928, AMS4971	R56400, R54790	S 3
5.1		2.4060, 2.4066	Nickel200, 270, N169 6	NA 11, NA12	N200, N4270	Nickel 200, Nickel 230	N02200, N02230	S 1
5.2		2.4630LN, 2.4602, 2.4650LN	Nimonic 75, Monel 400, Hastelloy C, Inconel 600	HR203, 3027-76		Nimonic 75, Monel 400, Hastelloy, Inconel 600	N06075, N10002, N04400, N06600	S 2
5.3		2.4668LN, 2.4631LN, 2.6554LN	Inconel 718, Nimonic 80A, Waspaloy	HR8, HR401, 601		Inconel 718, 625, Nimonic 80	N07718, N07080, N06625	S 3
6.1	EN 1652 – CW004A	2.0060, 2.0070	E-Cu57, SE-Cu	C101	5010	101	C10100, C1020	N 3
6.2	EN 1652 – CW612N	2.0380, 2.0360, 2.1030, 2.1080	CuZn39Pb2, CuZn40, CuSn8, CuSn6Zn	CZ120, CZ109, PB104	5168		C28000, C37710	N 4
6.3	EN 1652 – CW608L	2.0321, 2.0260	CuZn37, CuZn28	CZ108, CZ106	5150		C2600, C27200	N 3
6.4			Ampcoo 18, Ampco 25	AB1 type	5238, JM7-20			N 4
7.1	EN 485-2 – EN AW-1070A	3.0255	A189 5	LMO, 1 B (1050A)	4005	EC, 1060, 1100	A91060, A91100	N 1
7.2	EN 7552 – EN AW-5005	3.1355, 3.3525	AlCuMg2, AlMg2Mn0.8	LM5, 10, 12, N4 (5251)	4106, 4212	380, 520.0, 520.2, 2024, 6061	A03800, A05200, A92024	N 1
7.3	EN 1706 – EN AC-42000	3.2162.05, 3.2341.01	GD-ALSi8Cu, G-ALSi8Mg	LM2, 4, 16, 18, 21, 22, 24, 25, 26, 27, L-109	4244	319.0, 333.0, 319.1, 356.0	A03190, A03330, C35600	N 1
7.4	SS-EN 1706 – EN AC-47000	3.2581.01	G-ALSi18, G-ALSi12	LM6, 12, 13, 20, 28, 29, 30	4260, 4261, 4262	4032, 222.1, A332.0	A94032, A02220, A13320	N 2
8.1			Polystyrene, Nylon, PVC Cellulose, Acetate & Nitrate			Polystyrene, Nylon, PVC		O
8.2			Ebonite, Tufnol, Bakelite			Bakelite		O
8.3			Kevlar, Pinned Circuit boards			Kevlar		O
9.1			Ferroc, Ferroitanit					H
10.1			Graphite					O

Таблица режимов резания



Таблица режимов резания																	
м/мин	5	8	10	15	20	25	30	40	50	60	70	80	90	100	110	150	
футов/мин	16	26	32	50	66	82	98	130	165	197	230	262	296	330	362	495	
Ø		об/мин															
мм	дюйм																
1,00		1592	2546	3183	4775	6366	7958	9549	12732	15916	19099	22282	25465	28648	31831	35014	47747
1,50		1061	1698	2122	3183	4244	5305	6366	8488	10610	12732	14854	16977	19099	21221	23343	31831
2,00		796	1273	1592	2387	3183	3979	4775	6366	7958	9549	11141	12732	14324	15916	17507	23873
2,50		637	1019	1273	1910	2546	3183	3820	5093	6366	7639	8913	10186	11459	12732	14006	19099
3,00		531	849	1061	1592	2122	2653	3183	4244	5305	6366	7427	8488	9549	10610	11671	15916
3,18	1/8	500	801	1001	1501	2002	2502	3003	4004	5005	6006	7007	8008	9009	10010	11011	15015
3,50		455	728	909	1364	1819	2274	2728	3638	4547	5457	6366	7276	8185	9095	10004	13642
4,00		398	637	796	1194	1592	1989	2387	3183	3979	4775	5570	6366	7162	7958	8754	11937
4,50		354	566	707	1061	1415	1768	2122	2829	3537	4244	4951	5659	6366	7074	7781	10610
4,76	3/16	334	535	669	1003	1337	1672	2006	2675	3344	4012	4681	5350	6018	6687	7356	10031
5,00		318	509	637	955	1273	1592	1910	2546	3183	3820	4456	5093	5730	6366	7003	9549
6,00		265	424	531	796	1061	1326	1592	2122	2653	3183	3714	4244	4775	5305	5836	7958
6,35	1/4	251	401	501	752	1003	1253	1504	2005	2506	3008	3509	4010	4511	5013	5514	7519
7,00		227	364	455	682	909	1137	1364	1819	2274	2728	3183	3638	4093	4547	5002	6821
7,94	5/16	200	321	401	601	802	1002	1203	1604	2004	2405	2806	3207	3608	4009	4410	6013
8,00		199	318	398	597	796	995	1194	1592	1989	2387	2785	3183	3581	3979	4377	5968
9,00		177	283	354	531	707	884	1061	1415	1768	2122	2476	2829	3183	3537	3890	5305
9,53	3/8	167	267	334	501	668	835	1002	1336	1670	2004	2338	2672	3006	3340	3674	5010
10,00		159	255	318	477	637	796	955	1273	1592	1910	2228	2546	2865	3183	3501	4775
11,11	7/16	143	229	287	430	573	716	860	1146	1433	1719	2006	2292	2579	2865	3152	4298
12,00		133	212	265	398	531	663	796	1061	1326	1592	1857	2122	2387	2653	2918	3979
12,70	1/2	125	201	251	376	501	627	752	1003	1253	1504	1754	2005	2256	2506	2757	3760
14,00		114	182	227	341	455	568	682	909	1137	1364	1592	1819	2046	2274	2501	3410
14,29	9/16	111	178	223	334	446	557	668	891	1114	1337	1559	1782	2005	2228	2450	3341
15,00		106	170	212	318	424	531	637	849	1061	1273	1485	1698	1910	2122	2334	3183
15,88	5/8	100	160	200	301	401	501	601	802	1002	1203	1403	1604	1804	2004	2205	3007
16,00		99	159	199	298	398	497	597	796	995	1194	1393	1592	1790	1989	2188	2984
17,46	11/16	91	146	182	273	365	456	547	729	912	1094	1276	1458	1641	1823	2005	2735
18,00		88	141	177	265	354	442	531	707	884	1061	1238	1415	1592	1768	1945	2653
19,05	3/4	84	134	167	251	334	418	501	668	835	1003	1170	1337	1504	1671	1838	2506
20,00		80	127	159	239	318	398	477	637	796	955	1114	1273	1432	1592	1751	2387
24,00		66	106	133	199	265	332	398	531	663	796	928	1061	1194	1326	1459	1989
25,00		64	102	127	191	255	318	382	509	637	764	891	1019	1146	1273	1401	1910
27,00		59	94	118	177	236	295	354	472	589	707	825	943	1061	1179	1297	1768
30,00		53	85	106	159	212	265	318	424	531	637	743	849	955	1061	1167	1592
32,00		50	80	99	149	199	249	298	398	497	597	696	796	895	995	1094	1492
36,00		44	71	88	133	177	221	265	354	442	531	619	707	796	884	973	1326
40,00		40	64	80	119	159	199	239	318	398	477	557	637	716	796	875	1194
50,00		32	51	64	95	127	159	191	255	318	382	446	509	573	637	700	955

HV Vickers	HRC Rockwell	HB Brinell	N/ mm ²	Tons/ sq. in.
940	68			
900	67			
864	66			
829	65			
800	64			
773	63			
745	62			
720	61			
698	60			
675	59			
655	58		2200	142
650		618	2180	141
640		608	2145	139
639	57	607	2140	138
630		599	2105	136
620		589	2070	134
615	56	584	2050	133
610		580	2030	131
600		570	1995	129
596	55	567	1980	128
590		561	1955	126
580		551	1920	124
578	54	549	1910	124
570		542	1880	122
560	53	532	1845	119
550		523	1810	117
544	52	517	1790	116
540		513	1775	115
530		504	1740	113
527	51	501	1730	112
520		494	1700	110
514	50	488	1680	109
510		485	1665	108
500		475	1630	105
497	49	472	1620	105
490		466	1595	103
484	48	460	1570	102
480		456	1555	101
473	47	449	1530	99
470		447	1520	98
460		437	1485	96
458	46	435	1480	96
450		428	1455	94
446	45	424	1440	93
440		418	1420	92

HV Vickers	HRC Rockwell	HB Brinell	N/ mm ²	Tons/ sq. in.
434	44	413	1400	91
423	43	402	1360	88
413	42	393	1330	86
403	41	383	1300	84
392	40	372	1260	82
382	39	363	1230	80
373	38	354	1200	78
364	37	346	1170	76
355	36	337	1140	74
350		333	1125	73
345	35	328	1110	72
340		323	1095	71
336	34	319	1080	70
330		314	1060	69
327	33	311	1050	68
320		304	1030	67
317	32	301	1020	66
310	31	295	995	64
302	30	287	970	63
300		285	965	62
295		280	950	61
293	29	278	940	61
290		276	930	60
287	28	273	920	60
285		271	915	59
280	27	266	900	58
275		261	880	57
272	26	258	870	56
270		257	865	56
268	25	255	860	56
265		252	850	55
260	24	247	835	54
255	23	242	820	53
250	22	238	800	52
245		233	785	51
243	21	231	780	50
240		228	770	50
235		223	755	49
230		219	740	48
225		214	720	47
220		209	705	46
215		204	690	45
210		199	675	44
205		195	660	43
200		190	640	41

	Ø mm							
	> 1 ≤ 3	> 3 ≤ 6	> 6 ≤ 10	> 10 ≤ 18	> 18 ≤ 30	> 30 ≤ 50	> 50 ≤ 80	> 80 ≤ 120
Точ	µm							
e8	-14 / -28	-20 / -38	-25 / -47	-32 / -59	-40 / -73	-50 / -89	-60 / -106	-72 / -126
f6	-6 / -12	-10 / -18	-13 / -22	-16 / -27	-20 / -33	-25 / -41	-30 / -49	-36 / -58
f7	-6 / -16	-10 / -22	-13 / -28	-16 / -34	-20 / -41	-25 / -50	-30 / -60	-36 / -71
h6	0 / -6	0 / -8	0 / -9	0 / -11	0 / -13	0 / -16	0 / -19	0 / -22
h7	0 / -10	0 / -12	0 / -15	0 / -18	0 / -21	0 / -25	0 / -30	0 / -35
h8	0 / -14	0 / -18	0 / -22	0 / -27	0 / -33	0 / -39	0 / -46	0 / -54
h9	0 / -25	0 / -30	0 / -36	0 / -43	0 / -52	0 / -62	0 / -74	0 / -87
h10	0 / -40	0 / -48	0 / -58	0 / -70	0 / -84	0 / -100	0 / -120	0 / -140
h11	0 / -60	0 / -75	0 / -90	0 / -110	0 / -130	0 / -160	0 / -190	0 / -220
h12	0 / -100	0 / -120	0 / -150	0 / -180	0 / -210	0 / -250	0 / -300	0 / -350
k10	+40 / 0	+48 / 0	+58 / 0	+70 / 0	+84 / 0	+100 / 0	+120 / 0	+140 / 0
k12	+100 / 0	+120 / 0	+150 / 0	+180 / 0	+210 / 0	+250 / 0	+300 / 0	+350 / 0
m7	+2 / +12	+4 / +16	+6 / +21	+7 / +25	+8 / +29	+9 / +34	+11 / +41	+13 / +48
js14	+/- 125	+/- 150	+/- 180	+/- 215	+/- 260	+/- 310	+/- 370	+/- 435
js16	+/- 300	+/- 375	+/- 450	+/- 550	+/- 650	+/- 800	+/- 950	+/- 1100
H7	+10 / 0	+12 / 0	+15 / 0	+18 / 0	+21 / 0	+25 / 0	+30 / 0	+35 / 0
H8	+14 / 0	+18 / 0	+22 / 0	+27 / 0	+33 / 0	+39 / 0	+46 / 0	+54 / 0
H9	+25 / 0	+30 / 0	+36 / 0	+43 / 0	+52 / 0	+62 / 0	+74 / 0	+87 / 0
H12	+100 / 0	+120 / 0	+150 / 0	+180 / 0	+210 / 0	+250 / 0	+300 / 0	+350 / 0
P9	-6 / -31	-12 / -42	-15 / -51	-18 / -61	-22 / -74	-26 / -86	-32 / -106	-37 / -124

1µm = 0.001mm

СВЕРЛЕНИЕ

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВЕРЛЕНИЮ

1. Выберите оптимальное сверло для выполняемой операции, учитывая характеристики обрабатываемого материала, станка и используемой СОЖ.
2. Нежесткость обрабатываемой детали и шпинделя станка могут привести к поломке сверла. Жесткость можно увеличить, используя сверла с наименьшей возможной длиной.
3. При сверлении важно правильное закрепление инструмента, сверло должно иметь минимальное радиальное биение и не перемещаться в патроне.
4. При сверлении некоторых материалов рекомендуется использовать смазочно-охлаждающие жидкости. При их применении убедитесь, что СОЖ подается в достаточном количестве, в том числе и к вершине сверла.
5. Удаление стружки необходимо для обеспечения надежности процесса сверления. Не допускайте забивания стружкой стружечных канавок сверла.
6. При переточке сверла необходимо следить за правильностью заточки геометрии вершины сверла и за полным удалением следов износа.

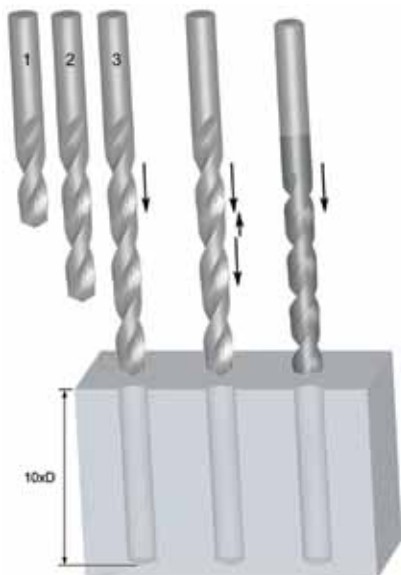
РАЗМЕР ОТВЕРСТИЯ

Точность обработанного отверстия возрастает с улучшением геометрии, вида инструментального материала и покрытия используемого сверла. Как правило, сверлом со стандартной геометрией можно получить отверстие с допуском по H12. В благоприятных условиях твердосплавное сверло с оптимизированной заточкой позволяет получить отверстие с допуском по H8. Для лучшего понимания ниже приведены различные типы сверл и точность отверстий, ими обработанных:

- Сверла общего применения из быстрорежущей стали – H12
- Сверла с параболической канавкой для сверления глубоких отверстий из быстрорежущей стали / HSS-E – H10
- С покрытием из твердого карбида с высокими характеристиками – H8/H9

МЕТОДИКА СВЕРЛЕНИЯ ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ

При сверлении глубоких отверстий могут быть использованы различные методы. Ниже, на примере сверления отверстия глубиной 10xD, приведены четыре из них.



	Сверление набором сверл	Сверление набором сверл
Количество сверл	3 (2,5xD, 6xD, 10xD)	2 (2,5xD, 10xD)
Тип сверла	Стандартная геометрия, общего применения	Стандартная геометрия, общего применения
+ / -	Дорогой, Требующий значительных временных затрат	Более экономически эффективный, Быстрый

	Сверление с выводом	Сверление за один проход
Количество сверл	1 (10xD)	1 (10xD)
Тип сверла	Стандартная геометрия, общего применения	Сверла для обработки спец операции
+ / -	Требующий значительных временных затрат	Экономически эффективный, Быстрый

ВОЗМОЖНЫЕ ТРУДНОСТИ ПРИ СВЕРЛЕНИИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Сломанная или погнутая лапка сверла	Плохой контакт между хвостовиком сверла и патроном	Устранить загрязнения и повреждения на хвостовике сверла и в патроне
Трещина перемычки	Слишком большая подача	Снизить подачу до оптимального значения
	Недостаточный задний угол	Переточить сверло с соблюдением геометрии
	Слишком большая подточка перемычки	Переточить сверло с соблюдением геометрии
	Сильный удар по вершине сверла	Избегайте ударов по вершине сверла. Осторожно закрепляйте и извлекайте сверла с конусом Морзе из шпинделя
Изношены внешние углы сверла	Слишком большая подача	Снизить скорость до оптимального значения – возможно увеличить подачу
Сколоты внешние углы сверла	Нежесткое закрепление заготовки	Жестче закрепить заготовку, оптимизировать перемещения сверла в заготовке
Выкрашивание режущих кромок	Слишком большой задний угол	Переточить сверло с соблюдением геометрии
Поломка ленточек	Закусывание ленточек	Применить сверление с выводом / сверление набором сверл
	Сверло проворачивается	Проверить закрепление сверла в патроне и в шпинделе
Спиральный след в отверстии	Недостаточная подача	Увеличить подачу
	Увод сверла	Использовать центровочное сверло перед сверлением
Диаметр отверстия выходит за пределы поля допуска	Неправильная геометрия вершины сверла	Проверить геометрию
	Плохой отвод стружки, пакетирование	Изменить скорость, подачу и глубину сверления для получения более управляемого отвода стружки

РАЗВЁРТЫВАНИЕ

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО РАЗВЁРТЫВАНИЮ

Для получения наилучших результатов при развёртывании очень важно заставить развёртку работать. Общей ошибкой является минимальный припуск при подготовке отверстия под развёртывание. При развёртывании отверстия с недостаточным припуском инструмент будет стирать его, но не резать, и как следствие, быстро изнашиваться теряя размер. Также важно не оставить слишком большой припуск под развёртывание. (См. “Припуск на обработку”, описанный ниже).

1. Выберите оптимальный инструмент и режимы резания для выполняемой операции. Убедитесь, отверстия, подготовленные под развёртывание, имеют правильный диаметр.
2. Обрабатываемая деталь должна быть жестко закреплена, шпиндель станка не должен иметь биения.
3. Для закрепления развёртки с цилиндрическим хвостовиком необходимо использовать качественный патрон. Биение развёртки в патроне при автоматической подаче может привести к поломке инструмента.
4. Старайтесь применять инструмент на минимальном вылете от шпинделя станка.
5. Применение СОЖ увеличивает стойкость развёртки, при этом необходимо следить за поступлением СОЖ непосредственно к режущим кромкам инструмента. Использование СОЖ с концентрацией 40:1 дает хорошие результаты. При обработке чугуна можно применить охлаждение сжатым воздухом.
6. Не допускайте пакетирования стружки в стружечных канавках при развёртывании.
7. Перед переточкой развёртки необходимо проверить ее биение относительно центровых отверстий. В большинстве случаев переточке подлежит только заборная часть развёртки.
8. Сохраняйте развёртки острыми. Частая переточка экономически выгодна, т. к. переточке подлежит только заборная часть, а калибрующие ленточки не перетачиваются. Правильная переточка влияет на качество обработанных отверстий и стойкость инструмента.

ПРИПУСК НА ОБРАБОТКУ

Величина припуска, необходимого для развёртывания, зависит от обрабатываемого материала и качества подготовленного отверстия. Основные рекомендации по припуску на обработку приведены в следующих таблицах:

Диаметр развёртываемого отверстия (мм)	После сверления	После зенкерования
Менее 4	0.1	0.1
От 4 до 11	0.2	0.15
От 11 до 39	0.3	0.2
От 39 до 50	0.4	0.3

Диаметр развёртываемого отверстия (дюймы)	После сверления	После зенкерования
Менее 3/16	0.004	0.004
От 3/16 до 1/2	0.008	0.006
От 1/2 до 1 1/2	0.010	0.008
От 1 1/2 до 2	0.016	0.010

ПРЕДЕЛЫ ДОПУСКА



1. ДОПУСК ДИАМЕТРА КАЛИБРУЮЩЕЙ ЧАСТИ РАЗВЕРТОК

Диаметр (d_1) измеряется на круглой части сразу за скосом или заборным конусом. Допуск соответствует DIN 1420 и предназначен для получения отверстий H7.

ДОПУСК КАЛИБРУЮЩЕЙ ЧАСТИ			
Диаметр (мм)		Предел допуска (мм)	
Свыше	До и включая	Высокий +	Низкий +
	3	0.008	0.004
3	6	0.010	0.005
6	10	0.012	0.006
10	18	0.015	0.008

ДОПУСК КАЛИБРУЮЩЕЙ ЧАСТИ			
Диаметр (мм)		Предел допуска (мм)	
Свыше	До и включая	Высокий +	Низкий +
18	30	0.017	0.009
30	50	0.021	0.012
50	80	0.025	0.014

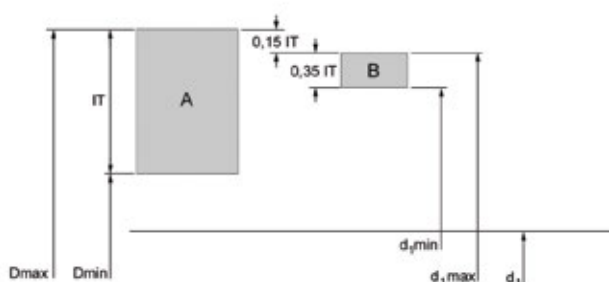
2. ДЛЯ ОТВЕРСТИЯ H7

Точные отверстия, как правило, выполняются с допуском по H7 (см. таблицу ниже). Для отверстий с другими допусками границы поля допуска можно рассчитать, используя схему расчета и таблицу, приведенные в п.3.

ДОПУСК ОТВЕРСТИЯ			
Диаметр (мм)		Предел допуска (мм)	
Свыше	До и включая	Высокий +	Низкий +
	3	0.010	0
3	6	0.012	0
6	10	0.015	0
10	18	0.018	0

ДОПУСК ОТВЕРСТИЯ			
Диаметр (мм)		Предел допуска (мм)	
Свыше	До и включая	Высокий +	Низкий +
18	30	0.021	0
30	50	0.025	0
50	80	0.030	0

3. Когда необходимо определить размеры развертки для обработки отверстия с определенным допуском, к примеру, D8, можно использовать следующие рекомендации.



A = Допуск Развертки
 B = Допуск Инструмента Для Расверливания
 IT = Поле допуска
 Dmax = Макс. диаметр отверстия
 Dmin = Мин. диаметр отверстия
 d_1 = Номинальный диаметр развёртки
 d_{1max} = Макс. диаметр развёртки
 d_{1min} = Мин. диаметр развёртки

Поле допуска (микроны)	Поле допуска на диаметр (мм)							
	от 1 до включ. 3	от 3 до включ. 6	от 6 до включ. 10	от 10 до включ. 18	от 18 до включ. 30	от 30 до включ. 50	от 50 до включ. 80	от 80 до включ. 120
IT5	4	5	6	8	9	11	13	15
IT6	6	8	9	11	13	16	19	22
IT7	10	12	15	18	21	25	30	35
IT8	14	18	22	27	33	39	46	54
IT9	25	30	36	43	52	62	74	87
IT10	40	48	58	70	84	100	120	140
IT11	60	75	90	110	130	160	190	220
IT12	100	120	150	180	210	250	300	350

например, отверстие в 10 мм с допуском D8, макс. диам. отверстия = 10,062, мин. диам. отверстия = 10,040, поле допуска на диаметр (IT8) = 0,022

Для расчета макс. диаметра развертки из макс. диаметра отверстия: вычитаем 0,15 от поля допуска для отверстия, округленных до 0,001 мм в большую сторону. 0,15 x поле допуска отверстия (IT8) = 0,0033, округляем до 0,004 мм

Для расчета мин. диаметра развертки из макс. диаметра отверстия: вычитаем 0,35 от поля допуска для отверстия, округленных до 0,001 мм в большую сторону. 0,35 x поле допуска отверстия (IT8) = 0,0077, округляем до 0,008 мм

Макс. диаметр развертки = 10,062 – 0,004 = 10,058

Мин. диаметр развертки = 10,058 – 0,008 = 10,050

ВОЗМОЖНЫЕ ТРУДНОСТИ ПРИ РАЗВЕРТЫВАНИИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Сломанная или погнутая лапка развёртки	Плохой контакт между хвостовиком и патроном	Устранить загрязнения и повреждения на хвостовике развёртки и в патроне
Быстрый износ инструмента	Слишком маленький припуск на обработку	Увеличить припуск на обработку
Выход диаметра отверстия за пределы допуска	Увеличенная высота ленточки	Переточить до требуемого диаметра
	Смещение в шпинделе станка	Отремонтировать шпиндель станка
	Дефект патрона	Заменить патрон
	Хвостовик инструмента поврежден	Замените инструмент или перешлифуйте хвостовик
	Овальность инструмента	Заменить или переточить инструмент
	Несимметричное расположение заборной части	Переточить до требуемого диаметра
	Слишком высокая скорость	Выбрать режимы резания согласно рекомендациям каталога
Отверстие меньше требуемого размера	Слишком маленький припуск на обработку	Увеличить припуск на обработку
	Чрезмерное выделение тепла при развёртывании. Отверстие расширяется при обработке и затем усаживается	Увеличить подачу СОЖ
	Инструмент изношен	Переточить до требуемого диаметра
	Недостаточные подача или скорость резания	Выбрать режимы резания согласно рекомендациям каталога
	Просверленное отверстие имеет слишком маленький диаметр	Уменьшить припуск на обработку
Отверстие имеет форму овала или конуса	Смещение в шпинделе станка	Отремонтировать шпиндель станка
	Несоосность инструмента с отверстием	Использовать мостовую развёртку
	Несимметричное расположение заборной части	Переточить до требуемого диаметра
Плохое качество обработанной поверхности	Слишком большой припуск на обработку	Уменьшить припуск на обработку
	Инструмент изношен	Переточить до требуемого диаметра
	Слишком маленький передний угол	Переточить до требуемого диаметра
	Плохое качество СОЖ или низкая концентрация	Увеличить концентрацию
	Слишком маленькая подача или скорость резания	Выбрать режимы резания согласно рекомендациям каталога
	Слишком высокая скорость резания	Выбрать режимы резания согласно рекомендациям каталога
Инструмент прихватывается и ломается	Инструмент изношен	Переточить до требуемого диаметра
	Обратная конусность инструмента слишком мала	Проверить и заменить инструмент
	Ширина ленточки слишком большая	Проверить и заменить инструмент
	Обрабатываемый материал склонен к усадке	Использовать регулируемую развёртку для компенсации усадки
	Слишком большой припуск на обработку	Уменьшить припуск на обработку
	Неоднородный материал с твердыми включениями	Использовать твердосплавную развёртку

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО НАРЕЗАНИЮ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКАМИ

Результат любой операции по нарезанию резьбы зависит от ряда факторов, каждый из которых, в конечном счете, влияет на качество готовой детали.

1. Выберите правильную конструкцию метчика для данного обрабатываемого материала и типа отверстия, т. е. сквозного или глухого, из таблицы группы обрабатываемых материалов.
2. Убедитесь, что деталь надежно закреплена – перемещения в процессе обработки могут привести к поломке метчика или плохому качеству резьбы.
3. Выберите правильный размер сверла с соответствующей страницы каталога. Всегда контролируйте наклеп обрабатываемого материала.
4. Выберите правильное значение скорости резания, как показано в каталоге.
5. Используйте СОЖ, соответствующую выполняемой операции.
6. При нарезании резьбы на станках с ЧПУ проверьте значение подачи, указанное в программе. При использовании резьбонарезного патрона значение подачи на оборот должно составлять от 95 до 97 % от шага для самозатягивания метчика.
7. По возможности используйте качественные патроны с компенсацией для ограничения крутящего момента, которые гарантируют осевое перемещение метчика и устанавливают его прямо в отверстии. Также это предохранит метчик от поломки при случайном столкновении с дном отверстия.
8. Убедитесь в том, что метчик плавно входит в отверстие, прерывистая подача может привести к колоколообразной форме начальных витков резьбового отверстия.

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ДОПУСКОВ МЕТЧИКОВ И ВНУТРЕННИХ РЕЗЬБ

ПОЛЕ ДОПУСКА, МЕТЧИК			ПОЛЕ ДОПУСКА, ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА (ГАЙКА)					ПРИМЕНЕНИЕ
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H				Соединение с натягом
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H			Соединение по переходной посадке
ISO 3	6 G	1 B			6 G	7 H	8 H	Соединение с зазором
-	7 G	-				7 G	8 G	Прослабленная резьба под нанесение покрытия

ВОЗМОЖНЫЕ ТРУДНОСТИ ПРИ РАБОТЕ МЕТЧИКАМИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Увеличенный размер резьбового отверстия	Неправильный допуск	Выбрать метчик с меньшим полем допуска
	Неправильное значение осевой подачи	Снизить подачу на 5-10% или увеличить жесткость пружины в резьбовом патроне
	Для данной операции неправильно выбран тип метчика	Использовать метчик со спиральной подточкой для сквозных отверстий или со спиральной канавкой для глухих отверстий. Использовать инструмент с покрытием для предотвращения наростообразования. Для правильного выбора инструмента см. каталог Dormer или Product Selector.
	Ось метчика не совпадает с осью отверстия	Проверить резьбовой патрон и позиционирование относительно отверстия
	Недостаточный подвод СОЖ	Улучшить смазочно-охлаждающую среду для предотвращения наростообразования. См. раздел «Смазочно-охлаждающая среда» в «Техническом руководстве»
	Недостаточная скорость резания	Следуйте рекомендациям в каталоге / Product Selector
Уменьшенный размер резьбового отверстия	Для данной операции неправильно выбран тип метчика	Использовать метчик со спиральной подточкой для сквозных отверстий или со спиральной канавкой для глухих отверстий. Использовать инструмент с покрытием для предотвращения наростообразования. Использовать метчик с большим передним углом. Для правильного выбора инструмента см. каталог Dormer или Product Selector.
	Неправильный допуск	Выбрать метчик с меньшим полем допуска, особенно для материалов, несклонных к изменению размеров, таких как сталь и чугун.
	Неправильный или недостаточный подвод СОЖ	Улучшить смазочно-охлаждающую среду для предотвращения пакетирования стружки в отверстии. См. раздел «Смазочно-охлаждающая среда» в «Техническом руководстве»
	Диаметр отверстия под резьбу слишком мал	Увеличить диаметр сверла до Максимального значения. Проверьте рекомендуемый диаметр сверления под резьбу
	Материал сужается после нарезания резьбы	См. рекомендации в каталоге Dormer или Product Selector для правильного выбора инструмента
Выкрашивания	Для данной операции неправильно выбран тип метчика	Выбрать метчик с меньшим передним углом. Использовать метчик с более длинной заборной частью или со спиральной подточкой для сквозных отверстий, или со спиральной канавкой для глухих отверстий для предотвращения пакетирования стружки. Для правильного выбора инструмента см. каталог Dormer или Product Selector.
	Неправильный или недостаточный подвод СОЖ	Улучшить смазочно-охлаждающую среду для предотвращения наростообразования. См. раздел «Смазочно-охлаждающая среда» в «Техническом руководстве»
	Метчик ударяется о дно отверстия	Увеличить глубину сверления или уменьшить глубину резьбонарезания
	Наклеп на обработанной поверхности	Уменьшить скорость, использовать инструмент с покрытием, улучшить смазочно-охлаждающую среду. См. раздел «Обработка нержавеющей сталей» в «Техническом руководстве»
	Заклинивание стружки при вывинчивании на обратном ходу	Избегать внезапного вывода метчика на обратном ходу
	Заборная часть бьет при входе в отверстие	Проверить соосность отверстия и метчика, устранить несоосность.
	Диаметр отверстия под резьбу слишком мал	Увеличить диаметр сверла до максимального значения. Проверьте рекомендуемый диаметр сверления под резьбу

ВОЗМОЖНЫЕ ТРУДНОСТИ ПРИ РАБОТЕ МЕТЧИКАМИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Поломка	Метчик изношен	Использовать новый метчик или переточить изношенный
	Недостаточный подвод СОЖ	Улучшить смазочно-охлаждающую среду для предотвращения наростообразования и пакетирования стружки. См. раздел "Смазочно-охлаждающая среда"
	Метчик ударяется о дно отверстия	Увеличить глубину сверления или уменьшить глубину резбонарезания
	Слишком высокая скорость резания	Снизить скорость резания. Следовать рекомендациям в каталоге/Product Selector.
	Наклеп на обработанной поверхности	Уменьшить скорость, использовать инструмент с покрытием, улучшить смазочно-охлаждающую среду. См. раздел "Обработка нержавеющей стали" в «Техническом руководстве»
	Диаметр отверстия под резьбу слишком мал	Увеличить диаметр сверла до максимального значения. См. таблицы с рекомендациями
	Слишком высокий момент при нарезании резьбы	Использовать резьбовой патрон с предохранительной муфтой
Материал сужается после нарезания резьбы	См. рекомендации в каталоге Dormer или Product Selector для правильного выбора инструмента	
Быстрое изнашивание метчика	Для данной операции неправильно выбран тип метчика	Использовать метчик с меньшим передним углом и/или большим затылованием и/или более длинной заборной частью. Использовать инструмент с покрытием. См. каталог Dormer или Product Selector для правильного выбора инструмента
	Недостаточный подвод СОЖ	Улучшить смазочно-охлаждающую среду для предотвращения наростообразования и термических напряжений на режущей кромке. См. раздел "Смазочно-охлаждающая среда" в «Техническом руководстве»
	Слишком высокая скорость резания	Уменьшить скорость. Следуйте рекомендациям каталога Dormer или Product Selector
Наростообразование	Для данной операции неправильно выбран тип метчика	Использовать метчик с меньшим передним углом и/или большим затылованием. См. каталог Dormer или Product Selector для правильного выбора инструмента
	Недостаточный подвод СОЖ	Улучшить смазочно-охлаждающую среду для предотвращения наростообразования. См. раздел "Смазочно-охлаждающая среда" в «Техническом руководстве»
	Применение покрытий невозможно	Используйте метчик с рекомендованным типом поверхностной обработки
	Слишком низкая скорость резания	Следуйте рекомендациям каталога Dormer или Product Selector

Фрезерование

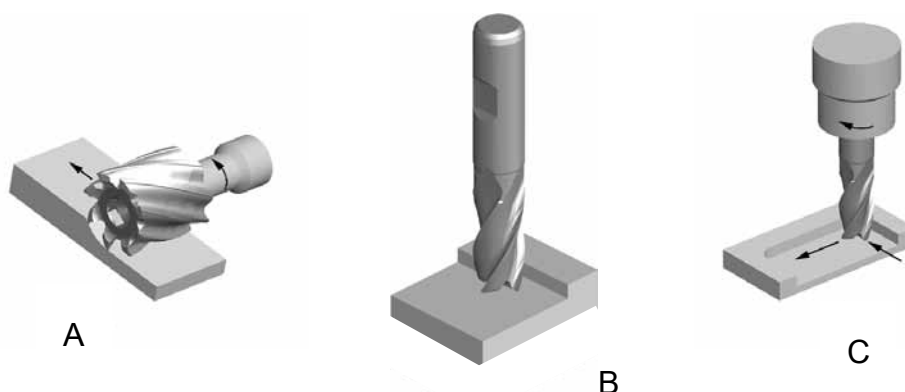
ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ФРЕЗЕРОВАНИЮ

Фрезерование - процесс получения обработанной поверхности постепенным удалением определенного количества материала, называемого припуском, при помощи относительно медленного перемещения (подачи) фрезы, вращающейся с относительно высокой скоростью.

Отличительной чертой фрезерования является удаление каждым режущим зубом части припуска в форме маленьких отдельных стружек.

ТИПЫ ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА

Три основных типа показаны ниже: (А) цилиндрическая фреза, (В) торцевая фреза и (С) концевая фреза.



При цилиндрическом фрезеровании ось вращения фрезы параллельна обрабатываемой поверхности. Цилиндрическая фреза имеет несколько режущих зубьев, расположенных на поверхности цилиндра, каждый из которых последовательно срезает с заготовки слой металла.

Фрезы для торцевого фрезерования могут иметь прямые или спиральные режущие зубья, работающие в перпендикулярном или периферийном направлении.

При торцевом фрезеровании инструмент закрепляется в шпинделе станка так, чтобы ось вращения была перпендикулярна обрабатываемой поверхности. Обработка поверхности достигается за счет действия режущих кромок, расположенных на торце и периферии фрезы.

При фрезеровании концевыми фрезами инструмент вращается, как правило, перпендикулярно к обработанной поверхности. Концевые фрезы могут быть наклонены для обработки конических поверхностей. Режущие кромки расположены на торце и периферии инструмента.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Скорость съема материала и область применения фрезы сильно связаны между собой. Для каждой из областей применения мы имеем различные скорости съема материала, возрастающие с увеличением ширины фрезерования. В последнем каталоге Dormer различные области применения обозначаются простыми символами, характеризующими область применения.

Фрезерование стенок	Торцевое фрезерование	Фрезерование пазов	Фрезерование осевыми врезаниями	Фрезерование с врезанием под углом
Ширина фрезерования должна быть не более 0.25 диаметра концевой фрезы.	Ширина фрезерования должна быть не более 0.9 диаметра концевой фрезы, глубина резания не более 0.1 диаметра.	Фрезерование шпоночных пазов. Ширина фрезерования равна диаметру фрезы.	Засверливание возможно только фрезами с перекрытием режущих кромок на торце. При засверливании значение подачи должно быть равно половине рекомендуемого значения.	Врезание в материал заготовки происходит под углом (с подачей по двум координатам).

ВОЗМОЖНЫЕ ТРУДНОСТИ ПРИ ФРЕЗЕРОВАНИИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Поломка	Слишком большая величина припуска, снимаемого за проход	Уменьшить значение подачи на зуб
	Слишком большая подача	Снизить подачу
Износ	Глубина резания или общая длина фрезы слишком велика	Выбрать инструмент с меньшей длиной/ закрепить инструмент ближе к зоне обработки
	Обрабатываемый материал имеет высокую твердость	Выбрать из каталога или Product Selector инструмент из соответствующего материала и с необходимым покрытием
	Неправильно выбраны значения подачи и скорости	См. рекомендуемые режимы резания в каталоге или Product Selector
	Плохая эвакуация стружки	Изменить место подвода СОЖ
	Встречное фрезерование	Попутное фрезерование
	Неправильно выбран угол наклона винтовой канавки	См. рекомендации по выбору инструмента в каталоге или Product Selector
Выкрашивание	Слишком высокая подача	Снизить подачу
	Вибрации	Снизить частоту вращения
	Низкая скорость резания	Увеличить частоту вращения
	Встречное фрезерование	Попутное фрезерование
	Жесткость инструмента	Выбрать инструмент с меньшей длиной/утопить хвостовик дальше в патрон
	Жесткость заготовки	Закрепить заготовку надежнее
Низкая стойкость	Слишком прочный обрабатываемый материал	См. рекомендации по выбору инструмента в каталоге или Product Selector
	Неправильно выбран передний угол и величина затылования	Выбрать инструмент с правильным передним углом
	Трение инструмент/заготовка	Использовать фрезу с покрытием
Плохое качество обработанной поверхности	Слишком высокая подача	Снизить величину подачи до рекомендуемых значений
	Слишком низкая скорость резания	Увеличить скорость
	Забивание стружкой	Уменьшить припуск, срезаемый за проход
	Износ инструмента	Заменить или переточить инструмент
	Наростообразование	Использовать фрезу с большим углом наклона канавок
	Приваривание стружки	Увеличить количество подаваемой СОЖ

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Неточность детали	Отжание инструмента	Выбрать инструмент с меньшей длиной/утопить хвостовик дальше в патрон
	Недостаточное количество режущих зубьев	Выбрать инструмент с большим числом зубьев
	Износ или биение патрона	Заменить или отремонтировать патрон
	Недостаточная жесткость патрона	Заменить более коротким/жестким патроном
	Недостаточная жесткость шпинделя станка	Использовать станок с большим шпинделем
Вибрации	Слишком высокие величины скорости и подачи	Выбрать инструмент с меньшей длиной/закрепить инструмент ближе к зоне обработки
	Глубина резания или общая длина фрезы слишком велика	Выбрать инструмент с меньшей длиной/закрепить инструмент ближе к зоне обработки
	Слишком большая глубина резания	Уменьшить глубину резания
	Недостаточная жесткость станка и патрона	Проверить патрон и при необходимости заменить

Polski		Twardość HB	Wytrzymałość na rozciąganie N/mm ²	ISO
Grupy materiałów obrabianych (AMG)				
1. Stal	1.1 magnetyczna miękka	< 120	< 400	P 1
	1.2 konstrukcyjna do nawęglania	< 200	< 700	P 1
	1.3 węglowa	< 250	< 850	P 2
	1.4 stopowa	< 250	< 850	P 3
2. Stal nierdzewna	1.5 stopowa-hartowana i odpuszczana	> 250 < 350	> 850 < 1200	P 4
	1.6 stopowa-hartowana i odpuszczana	> 350	> 1200 < 1620	H 1
	1.7 stopowa-hartowana	49-56HRC	> 1620	H 3
	1.8 stopowa-hartowana	55-63HRC	> 1980	H 4
3. Żeliwo	2.1 automatowa	< 250	< 850	M 1
	2.2 austenityczna	< 320	< 1100	M 3
	2.3 ferrytyczna+austenityczna	< 300	< 1000	M 2
	2.4 Utwardzane wydzieleniowo	>320 <410	>1100 <1400	S 2
4. Tytan	3.1 szare	< 150	> 500	K 1
	3.2 szare	> 150 <300	> 500 < 1000	K 2
	3.3 sferoidalne ciągliwe	< 200	< 700	K 3
	3.4 sferoidalne ciągliwe	> 200 < 300	> 700 < 1000	K 4
5. Nikiel	4.1 niestopowy	< 200	< 700	S 1
	4.2 stopy tytanu	< 270	< 900	S 2
	4.3 stopy tytanu	> 270 < 350	> 900 ≤ 1250	S 3
6. Miedź	5.1 niestopowy	< 150	< 500	S 1
	5.2 stopy niklu	< 270	> 900	S 2
	5.3 stopy niklu	> 270 < 350	> 900 < 1200	S 3
7. Aluminium Magnez	6.1 niestopowa	< 100	< 350	N 3
	6.2 Mosiądz- β , brąz	< 200	< 700	N 4
	6.3 Mosiądz CuZn	< 200	< 700	N 3
	6.4 Brąz o wysokiej wytrzymałości	< 470	< 1500	N 4
8. Tworzywa sztuczne	7.1 Al., Mg., niestopowe	< 100	< 350	N 1
	7.2 Al. Stopowe, Si < 0,5%	< 150	< 500	N 1
	7.3 Al. Stopowe, Si > 0,5% < 10%	< 120	< 400	N 1
	7.4 Al. Stopowe, Si > 10%	< 120	< 400	N 2
9. Materiały twarde	8.1 Tworzywa termoplastyczne	---	---	O
	8.2 Tworzywa termoutwardzalne	---	---	O
	8.3 Zbrojone tworzywa sztuczne	---	---	O
10. Grafit	9.1 Cermetale	< 550	< 1700	H
	10.1 Grafit standardowy	---	< 100	O

PRZYKŁADY INNYCH NORM I CH
ODPOWIEDNIKI AMG

AMG	EN	WN.	DIN	BS	SS	USA	UNS	ISO
1.1		1.1015, 1.1013	Rf60, Rf6100	230M67, 050A12	1160	Leaded Steels	G12120	P 1
1.2	EN 10 025 – S235JRG2	1.1012, 1.1053, 1.7131	S37-2, 16MnCr5, S160-2	060A35, 080M40, 4360-50B	1312, 1412, 1914	135, 30	G10100	P 1
1.3	EN 10 025 – E295	1.1191, 1.0601	CK45, C60	080M46, 080A62	1550, 2142, 2172	1024, 1060, 1061	G10600	P 2
1.4	EN 10 083-1 – 42CrMo4 – EN 10 270-2	1.7225, 1.3505, 1.6582, 1.3247	42CrMo4, 100Cr6, 34CrNiMo6, S2-10-1-8	708M4042, 817M40, 534A98, BM2, BT42	1672-04, 2090, 2244-02, 2541-02	4140, A2, 4340, M42, M2	G41270, G41470, T30102, T11342	P 3
1.5	EN ISO 4957 – H56-52 – EN ISO 4957 – H56-52-5	1.2510, 1.2713, 1.3247, 1.2080	100MnCrW12, 55NiCrMoV6, X210Cr12, S2-10-1-8	801, BM2, BT42, 826 M40, 830M31	2244-04, 2541-03, 2850, 2722, 2723	01, L6, M42, D3, A2, M2, 4140, 8630	G96300, T30102, T11302, T30403, T11342	P 4
1.6	EN ISO 4957 – H52-9-1-8	1.2510, 1.2713, 1.3247, 1.2080	100MnCrW12, X210Cr12, S2-10-1-8	801, 826 M40, 830M31	2244-05, 2541-05, HARDOX 400	01, L6, M42, D3, 4140, 8130	T30403, G41400, J14047	H 1
1.7	EN ISO 4957 – H52-9-1-8	1.2510	100MnCrW4	BO1, BD3, BH13	HARDOX 500			H 3
1.8	EN ISO 4957 – X40CrMoV5-1	1.3343, 1.2344	S6-5-2, GX40CrMoV5-1	BM2, BH13	2242 HARDOX 600			H 4
2.1	EN 10 088-3 – X14CrMoS17	1.4305, 1.4104	X10CrNiS189, X12CrMoS17	303 S21, 416 S37	2301, 2312, 2314, 2346, 2380	303, 416, 430F	S30300, S41600, S43020	M 1
2.2	EN 10 088-2-0-3 – 1.4301+AT	1.4301, 1.4541, 1.4571	X5CrNi189 X10CrNiMoTi1810	304 S15, 321 S17, 316 S, 320 S12	2310, 2333, 2337, 2343, 2353, 2377	304, 321, 316	S30400, S32100, S31600	M 3
2.3	EN 10 088-3 – 1.4460	1.4460, 1.4512, 1.4582	X8CrNiMo275, X4CrNiMoN6257	317 S16, 316 S16	2324, 2387, 2570	409, 430, 436	S40900, S4300, S43600	M 2
2.4	EN 1.4547	1.4547	X2CrNiMo20-18-6	HR41	2378	17-4PH	S31254	S 2
3.1	EN 1561 – EN-JL1030	0.6010, 0.6040	GG10, GG40	Grade150, Grade 400	0120, 0212, 0814	ASTM A48 class 20	F11401, F12801	K 1
3.2	EN 1561 – EN-JL1050	0.6025, 0.6040	GG25, GG40	Grade200, Grade 400	0125, 0130, 0140, 0217	ASTM A48 class 60	F12801, F14101	K 2
3.3	EN 1561 – EN-JL2040	0.7040, 0.7070, 0.8145, 0.8045	GG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07	GG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07	0219, 0717, 0727, 0732, 0852	ASTM A220 grade 40010, ASTM A602 grade M4504	F22830, F20001	K 3
3.4	EN 1561 – EN-JL2050	0.7040, 0.7070, 0.8145, 0.8045	GG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07	420/12, P4407, 700/2, 30g/72	0221, 0223, 0737, 0854	ASTM A220 grade 90001, ASTM A602 grade M8501	F26230, 20005	K 4
4.1		3.7024LN	T199 8	TA1 to 9	T199 8	ASTM B265 grade 1	R50250	S 1
4.2		3.7164LN, 3.7119LN	TA16V4, TA165n2	TA10 to 14, TA17	TA16V4, TA165Sn2	AMS4928	R54790	S 2
4.3		3.7164LN, 3.7174LN, 3.7184LN	TA16V4, TA16V5Sn2, TA14MoSn2	TA10 to 13, TA28	TA16V5Sn2	AMS4928, AMS4971	R56400, R54790	S 3
5.1		2.4060, 2.4066	Nickel200, 270, N169 6	NA 11, NA12	N200, N4270	Nickel 200, Nickel 230	N02200, N02230	S 1
5.2		2.4630LN, 2.4602, 2.4650LN	Nimonic 75, Monel 400, Hastelloy C, Inconel 600	HR203, 3027-76		Nimonic 75, Monel 400, Hastelloy, Inconel 600	N06075, N10002, N04400, N06600	S 2
5.3		2.4668LN, 2.4631LN, 2.6554LN	Inconel 718, Nimonic 80A, Waspaloy	HR8, HR401, 601		Inconel 718, 625, Nimonic 80	N07718, N07080, N06625	S 3
6.1	EN 1652 – CW004A	2.0060, 2.0070	E-Cu57, SE-Cu	C101	5010	101	C10100, C1020	N 3
6.2	EN 1652 – CW612N	2.0380, 2.0360, 2.1030, 2.1080	CuZn39Pb2, CuZn40, CuSn8, CuSn6Zn	CZ120, CZ109, PB104	5168		C28000, C37710	N 4
6.3	EN 1652 – CW608L	2.0321, 2.0260	CuZn37, CuZn28	CZ108, CZ106	5150		C2600, C27200	N 3
6.4			Ampcoo 18, Ampco 25	AB1 type	5238, JM7-20			N 4
7.1	EN 485-2 – EN AW-1070A	3.0255	A189 5	LMO, 1 B (1050A)	4005	EC, 1060, 1100	A91060, A91100	N 1
7.2	EN 7552 – EN AW-5005	3.1355, 3.3525	AlCuMg2, AlMg2Mn0.8	LM5, 10, 12, N4 (5251)	4106, 4212	380, 520.0, 520.2, 2024, 6061	A03800, A05200, A92024	N 1
7.3	EN 1706 – EN AC-42000	3.2162.05, 3.2341.01	GD-ALSi8Cu, G-ALSi8Mg	LM2, 4, 16, 18, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 1-109	4244	319.0, 333.0, 319.1, 356.0	A03190, A03330, C35600	N 1
7.4	SS-EN 1706 – EN AC-47000	3.2581.01	G-ALSi18, G-ALSi12	LM6, 12, 13, 20, 28, 29, 30	4260, 4261, 4262	4032, 222.1, A332.0	A94032, A02220, A13320	N 2
8.1			Polystyrene, Nylon, PVC Cellulose, Acetate & Nitrate			Polystyrene, Nylon, PVC		O
8.2			Ebonite, Tufnol, Bakelite			Bakelite		O
8.3			Kevlar, Pinned Circuit boards			Kevlar		O
9.1			Ferroc, Ferroitanit					H
10.1			Graphite					O

Tabela Prękości Obrotowych



Vc																	
m/Min	5	8	10	15	20	25	30	40	50	60	70	80	90	100	110	150	
Stopy/Min	16	26	32	50	66	82	98	130	165	197	230	262	296	330	362	495	
Ø		obr/min															
mm	cale																
1,00		1592	2546	3183	4775	6366	7958	9549	12732	15916	19099	22282	25465	28648	31831	35014	47747
1,50		1061	1698	2122	3183	4244	5305	6366	8488	10610	12732	14854	16977	19099	21221	23343	31831
2,00		796	1273	1592	2387	3183	3979	4775	6366	7958	9549	11141	12732	14324	15916	17507	23873
2,50		637	1019	1273	1910	2546	3183	3820	5093	6366	7639	8913	10186	11459	12732	14006	19099
3,00		531	849	1061	1592	2122	2653	3183	4244	5305	6366	7427	8488	9549	10610	11671	15916
3,18	1/8	500	801	1001	1501	2002	2502	3003	4004	5005	6006	7007	8008	9009	10010	11011	15015
3,50		455	728	909	1364	1819	2274	2728	3638	4547	5457	6366	7276	8185	9095	10004	13642
4,00		398	637	796	1194	1592	1989	2387	3183	3979	4775	5570	6366	7162	7958	8754	11937
4,50		354	566	707	1061	1415	1768	2122	2829	3537	4244	4951	5659	6366	7074	7781	10610
4,76	3/16	334	535	669	1003	1337	1672	2006	2675	3344	4012	4681	5350	6018	6687	7356	10031
5,00		318	509	637	955	1273	1592	1910	2546	3183	3820	4456	5093	5730	6366	7003	9549
6,00		265	424	531	796	1061	1326	1592	2122	2653	3183	3714	4244	4775	5305	5836	7958
6,35	1/4	251	401	501	752	1003	1253	1504	2005	2506	3008	3509	4010	4511	5013	5514	7519
7,00		227	364	455	682	909	1137	1364	1819	2274	2728	3183	3638	4093	4547	5002	6821
7,94	5/16	200	321	401	601	802	1002	1203	1604	2004	2405	2806	3207	3608	4009	4410	6013
8,00		199	318	398	597	796	995	1194	1592	1989	2387	2785	3183	3581	3979	4377	5968
9,00		177	283	354	531	707	884	1061	1415	1768	2122	2476	2829	3183	3537	3890	5305
9,53	3/8	167	267	334	501	668	835	1002	1336	1670	2004	2338	2672	3006	3340	3674	5010
10,00		159	255	318	477	637	796	955	1273	1592	1910	2228	2546	2865	3183	3501	4775
11,11	7/16	143	229	287	430	573	716	860	1146	1433	1719	2006	2292	2579	2865	3152	4298
12,00		133	212	265	398	531	663	796	1061	1326	1592	1857	2122	2387	2653	2918	3979
12,70	1/2	125	201	251	376	501	627	752	1003	1253	1504	1754	2005	2256	2506	2757	3760
14,00		114	182	227	341	455	568	682	909	1137	1364	1592	1819	2046	2274	2501	3410
14,29	9/16	111	178	223	334	446	557	668	891	1114	1337	1559	1782	2005	2228	2450	3341
15,00		106	170	212	318	424	531	637	849	1061	1273	1485	1698	1910	2122	2334	3183
15,88	5/8	100	160	200	301	401	501	601	802	1002	1203	1403	1604	1804	2004	2205	3007
16,00		99	159	199	298	398	497	597	796	995	1194	1393	1592	1790	1989	2188	2984
17,46	11/16	91	146	182	273	365	456	547	729	912	1094	1276	1458	1641	1823	2005	2735
18,00		88	141	177	265	354	442	531	707	884	1061	1238	1415	1592	1768	1945	2653
19,05	3/4	84	134	167	251	334	418	501	668	835	1003	1170	1337	1504	1671	1838	2506
20,00		80	127	159	239	318	398	477	637	796	955	1114	1273	1432	1592	1751	2387
24,00		66	106	133	199	265	332	398	531	663	796	928	1061	1194	1326	1459	1989
25,00		64	102	127	191	255	318	382	509	637	764	891	1019	1146	1273	1401	1910
27,00		59	94	118	177	236	295	354	472	589	707	825	943	1061	1179	1297	1768
30,00		53	85	106	159	212	265	318	424	531	637	743	849	955	1061	1167	1592
32,00		50	80	99	149	199	249	298	398	497	597	696	796	895	995	1094	1492
36,00		44	71	88	133	177	221	265	354	442	531	619	707	796	884	973	1326
40,00		40	64	80	119	159	199	239	318	398	477	557	637	716	796	875	1194
50,00		32	51	64	95	127	159	191	255	318	382	446	509	573	637	700	955

HV Vickers	HRC Rockwell	HB Brinell	Newton's/mm ²	Tons/sq. in.
940	68			
900	67			
864	66			
829	65			
800	64			
773	63			
745	62			
720	61			
698	60			
675	59			
655	58		2200	142
650		618	2180	141
640		608	2145	139
639	57	607	2140	138
630		599	2105	136
620		589	2070	134
615	56	584	2050	133
610		580	2030	131
600		570	1995	129
596	55	567	1980	128
590		561	1955	126
580		551	1920	124
578	54	549	1910	124
570		542	1880	122
560	53	532	1845	119
550		523	1810	117
544	52	517	1790	116
540		513	1775	115
530		504	1740	113
527	51	501	1730	112
520		494	1700	110
514	50	488	1680	109
510		485	1665	108
500		475	1630	105
497	49	472	1620	105
490		466	1595	103
484	48	460	1570	102
480		456	1555	101
473	47	449	1530	99
470		447	1520	98
460		437	1485	96
458	46	435	1480	96
450		428	1455	94
446	45	424	1440	93
440		418	1420	92

HV Vickers	HRC Rockwell	HB Brinell	Newton's/mm ²	Tons/sq. in.
434	44	413	1400	91
423	43	402	1360	88
413	42	393	1330	86
403	41	383	1300	84
392	40	372	1260	82
382	39	363	1230	80
373	38	354	1200	78
364	37	346	1170	76
355	36	337	1140	74
350		333	1125	73
345	35	328	1110	72
340		323	1095	71
336	34	319	1080	70
330		314	1060	69
327	33	311	1050	68
320		304	1030	67
317	32	301	1020	66
310	31	295	995	64
302	30	287	970	63
300		285	965	62
295		280	950	61
293	29	278	940	61
290		276	930	60
287	28	273	920	60
285		271	915	59
280	27	266	900	58
275		261	880	57
272	26	258	870	56
270		257	865	56
268	25	255	860	56
265		252	850	55
260	24	247	835	54
255	23	242	820	53
250	22	238	800	52
245		233	785	51
243	21	231	780	50
240		228	770	50
235		223	755	49
230		219	740	48
225		214	720	47
220		209	705	46
215		204	690	45
210		199	675	44
205		195	660	43
200		190	640	41

Tol	Ø mm							
	> 1 ≤ 3	> 3 ≤ 6	> 6 ≤ 10	> 10 ≤ 18	> 18 ≤ 30	> 30 ≤ 50	> 50 ≤ 80	> 80 ≤ 120
	µm							
e8	-14 / -28	-20 / -38	-25 / -47	-32 / -59	-40 / -73	-50 / -89	-60 / -106	-72 / -126
f6	-6 / -12	-10 / -18	-13 / -22	-16 / -27	-20 / -33	-25 / -41	-30 / -49	-36 / -58
f7	-6 / -16	-10 / -22	-13 / -28	-16 / -34	-20 / -41	-25 / -50	-30 / -60	-36 / -71
h6	0 / -6	0 / -8	0 / -9	0 / -11	0 / -13	0 / -16	0 / -19	0 / -22
h7	0 / -10	0 / -12	0 / -15	0 / -18	0 / -21	0 / -25	0 / -30	0 / -35
h8	0 / -14	0 / -18	0 / -22	0 / -27	0 / -33	0 / -39	0 / -46	0 / -54
h9	0 / -25	0 / -30	0 / -36	0 / -43	0 / -52	0 / -62	0 / -74	0 / -87
h10	0 / -40	0 / -48	0 / -58	0 / -70	0 / -84	0 / -100	0 / -120	0 / -140
h11	0 / -60	0 / -75	0 / -90	0 / -110	0 / -130	0 / -160	0 / -190	0 / -220
h12	0 / -100	0 / -120	0 / -150	0 / -180	0 / -210	0 / -250	0 / -300	0 / -350
k10	+40 / 0	+48 / 0	+58 / 0	+70 / 0	+84 / 0	+100 / 0	+120 / 0	+140 / 0
k12	+100 / 0	+120 / 0	+150 / 0	+180 / 0	+210 / 0	+250 / 0	+300 / 0	+350 / 0
m7	+2 / +12	+4 / +16	+6 / +21	+7 / +25	+8 / +29	+9 / +34	+11 / +41	+13 / +48
js14	+/- 125	+/- 150	+/- 180	+/- 215	+/- 260	+/- 310	+/- 370	+/- 435
js16	+/- 300	+/- 375	+/- 450	+/- 550	+/- 650	+/- 800	+/- 950	+/- 1100
H7	+10 / 0	+12 / 0	+15 / 0	+18 / 0	+21 / 0	+25 / 0	+30 / 0	+35 / 0
H8	+14 / 0	+18 / 0	+22 / 0	+27 / 0	+33 / 0	+39 / 0	+46 / 0	+54 / 0
H9	+25 / 0	+30 / 0	+36 / 0	+43 / 0	+52 / 0	+62 / 0	+74 / 0	+87 / 0
H12	+100 / 0	+120 / 0	+150 / 0	+180 / 0	+210 / 0	+250 / 0	+300 / 0	+350 / 0
P9	-6 / -31	-12 / -42	-15 / -51	-18 / -61	-22 / -74	-26 / -86	-32 / -106	-37 / -124

1µm = 0.001mm

WIERCENIE

OGÓLNE WSKAZÓWKI DOT. WIERCENIA

1. Wybór wiertel najlepiej nadających się do danego zastosowania musi uwzględniać obrabiany materiał, właściwości narzędzia skrawającego i chłodzenie.
2. Niestabilność obrabianego przedmiotu i wrzeciona narzędzia mogą uszkodzić wiertła, obrabiany przedmiot i maszynę - należy zwrócić uwagę na maksymalną stabilność. Powinno się wybierać zawsze możliwie najkrótsze wiertło dla danego zastosowania.
3. Mocowanie narzędzia jest ważnym elementem procesu wiercenia. Nie można dopuścić do sytuacji, w której zamocowane wiertło ślizga się lub rusza w uchwycie.
4. Zaleca się używanie odpowiedniego chłodziwa i smaru dla konkretnego zastosowania. Stosując chłodziwo i smar należy zapewnić odpowiednią ich ilość podczas wiercenia.
5. Podczas wiercenia decydujące znaczenie ma odprowadzanie wiórów. Wióry nie powinny nigdy pozostawać wewnątrz rowków wiórowych wiertła.
6. Przy przeszlifowywaniu wiertła należy zawsze uważać na to, aby uzyskać prawidłowy kąt wierzchołkowy wiertła i usunąć wszelkie ślady zużycia krawędzi.

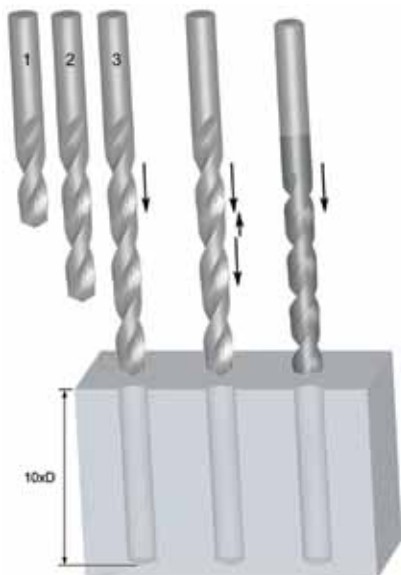
ROZMIARY OTWORÓW

W miarę jak geometria, materiały bazowe i powłoki ulegają dalszemu rozwojowi, udaje się uzyskiwać coraz bardziej precyzyjne rozmiary otworu. Wiertło o standardowej geometrii może ogólnie rzecz biorąc zagwarantować tolerancję otworu H12. Jednak im geometria wiertła staje się bardziej złożona, tym bardziej wymiar otworu jaki udaje się uzyskać w sprzyjających warunkach, może odpowiadać tolerancji H8. Dla lepszej orientacji zestawiono poniżej typy produktów i osiągalne tolerancje otworów.

- Wiertła uniwersalne HSS – H12
- Wiertła do głębokich otworów HSS / HSS-E z parabolicznymi rowkami – H10
- Wysokowydajne wiertła powlekane z węglika spiekanego – H8/H9

WIERCENIE GŁĘBOKICH OTWORÓW

W przypadku wiercenia głębokich otworów, można zastosować jedną z kilku dostępnych metod. Poniższy przykład pokazuje cztery sposoby wykonania otworu, gdzie głębokość otworu to 10-krotność średnicy.



	Wiercenie seryjne	Wiercenie seryjne
Liczba wiertel	3 (2,5xD, 6xD, 10xD)	2 (2,5xD, 10xD)
Typ wiertła	Geometria standardowa, wiertła uniwersalne	Geometria standardowa, wiertła uniwersalne
+ / -	Drogie Wymagające dużo czasu	Bardziej ekonomiczne Szybkie

	Wiercenie z wycyfrowaniem	Wiercenie ze stałym posuwem
Liczba wiertel	1 (10xD)	1 (10xD)
Typ wiertła	Geometria standardowa, wiertła uniwersalne	Zastosowanie odpowiednich narzędzi
+ / -	Wymagające dużo czasu	Ekonomiczne Szybkie

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW PODCZAS WIERCENIA

PROBLEM	PRZYCZYNA	ŚRODEK ZARADCZY
Złamane lub zdeformowane chwyt	Złe osadzenie między oprawką a chwytem	Oprawka i chwyt muszą być czyste i nie uszkodzone
Pęknięcie w rdzeniu	Za wysoki posuw	Wybrać właściwy posuw
	Zbyt mały kąt przyłożenia	Prawidłowo przeszlifować
	Pocieniony ścin	Prawidłowo przeszlifować
	Uderzenie na ścin	Unikać uderzeń na ścin. Należy postępować ostrożnie z wiertłami MK podczas mocowania/ wyciągania ich z wrzeciona
Zużycie narożników	Nadmierna prędkość	Zmniejszyć prędkość do optimum - ew. zwiększenie posuwu
Wyszczerbienie naroży	Niestabilne mocowanie detalu	Usunąć luz mocowania detalu
Wyszczerbienie krawędzi skrawającej	Zbyt duży kąt przyłożenia	Prawidłowo przeszlifować
Pęknięcie ujścia rowka wiórowego	Zatykanie się rowków wiórowych	Zastosować wycofywanie wiertła/ używać wiercenia seryjnego
	Wiertło ślizga się	Upewnić się, że wiertło jest dobrze osadzone w uchwycie zaciskowym i wrzecionie
Zła jakość powierzchni otworu (spirala)	Zbyt mały posuw	Zwiększyć posuw
	Mała precyzja pozycjonowania	Zastosować wstępne nawiercanie
Zbyt duża średnica otworu	Nieprawidłowy kąt wierzchołkowy	Sprawdzić kąt wierzchołkowy
	Niedostateczna głębokość rowka wiórowego	Odpowiednio dostosować prędk. obrotową, posuw i głębokość wycofywania, by uzyskać lepsze odprowadzanie wiórów

ROZWIERCANIE

UWAGI OGÓLNE O ROZWIERCANIU

W celu uzyskania najlepszych wyników podczas stosowania rozwiertaków, istotne jest, aby przede wszystkim spełniały swoją rolę. Powszechnym błędem w przygotowaniu otworów do rozwiercania jest pozostawienie zbyt małego naddatku. Jeżeli przed rozwiercaniem w otworze pozostawiony jest zbyt mały naddatek, wówczas rozwiertak będzie szybko trzeć, wykazując zużycie, co będzie skutkowało utratą średnicy. Dla uzyskania odpowiedniego rezultatu równie ważne jest niepozostawianie zbyt dużego naddatku w otworze. (Patrz Usuwanie naddatku poniżej).

1. Wybierać optymalny rodzaj rozwiertaka oraz optymalne prędkości i posuwy dla danego zastosowania. Dopilnować, aby wstępnie wywiercone otwory posiadały prawidłową średnicę.
2. Obrabiany przedmiot musi być zamocowany sztywno, a wrzeciono obrabiarki nie powinno mieć luzów.
3. Uchwyt, w którym mocowany jest rozwiertak o prostym chwycie musi być dobrej jakości. Jeżeli rozwiertak ślizga się w uchwycie, a posuw jest automatyczny, może dojść do pęknięcia rozwiertaka.
4. Utrzymywać minimalny wysięg narzędzia z wrzeciona obrabiarki.
5. W celu zwiększenia trwałości rozwiertaka, używać zalecanych środków smarujących i dopilnować, aby ciecz docierała do krawędzi skrawania. Ponieważ rozwiercanie nie jest operacją ciężkiego skrawania, zwykle wystarcza roztwór oleju rozpuszczalnego w proporcji 40:1. Podczas obróbki na sucho, do żeliwa szarego może być używany nadmuch powietrza.
6. Nie dopuścić do zablokowania rowków wiórowych rozwiertaka przez drobne opiłki.
7. Przed ostrzeniem rozwiertaka, sprawdzić współosiowość między środkami. W większości przypadków, ostrzenia będzie wymagał tylko powierzchnia skośna.
8. Używać rozwiertaków naostrzonych. Częste ostrzenie jest ekonomicznie uzasadnione, lecz ważne jest pamiętać, że rozwiertaki skrawają tylko prowadzonymi skosami i stożkami, a nie powierzchniami styku. Oznacza to, że jedynie te prowadzenia wymagają ostrzenia. Dokładność ostrzenia jest ważna dla jakości otworu i trwałości narzędzia.

USUWANIE NADDATKU

Zalecane usunięcie naddatku w rozwiercaniu zależy od materiału zastosowania oraz wykończenia powierzchni wstępnie wywierconego otworu. Ogólne wskazówki dotyczące usuwania naddatku pokazano w poniższych tabelach:

Wielkość rozwiercanego otworu (mm)	Gdy wstępnie wywiercony	Gdy wstępnie wiercony rdzeniowo	Wielkość rozwiercanego otworu (cale)	Gdy wstępnie wywiercony	Gdy wstępnie wiercony rdzeniowo
Poniżej 4	0.1	0.1	Poniżej 3/16	0.004	0.004
Ponad 4 do 11	0.2	0.15	3/16 do 1/2	0.008	0.006
Ponad 11 do 39	0.3	0.2	1/2 do 1,1/2	0.010	0.008
Ponad 39 do 50	0.4	0.3	1,1/2 do 2	0.016	0.010

GRANICE TOLERANCJI



1. INFORMACJE O ŚREDNICY SKRAWANIA STANDARDOWYCH ROZWIERTAKÓW

Średnica (d_1) jest mierzona w poprzek obwodowej powierzchni styku, bezpośrednio za prowadzeniem skosu lub stożka. Tolerancja jest zgodna z DIN 1420 i przeznaczona jest do wytwarzania otworów H7.

TOLERANCJA ROZWIERTAKÓW			
Średnica (mm)		Granica tolerancji (mm)	
Ponad	Do i włącznie	Wysoka +	Niska +
	3	0.008	0.004
3	6	0.010	0.005
6	10	0.012	0.006
10	18	0.015	0.008

TOLERANCJA ROZWIERTAKÓW			
Średnica (mm)		Granica tolerancji (mm)	
Ponad	Do i włącznie	Wysoka +	Niska +
18	30	0.017	0.009
30	50	0.021	0.012
50	80	0.025	0.014

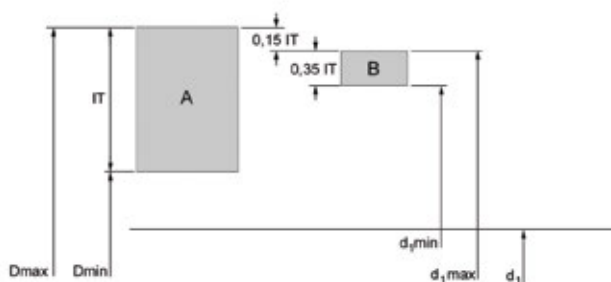
2. O OTWORZE H7

Najczęstsza tolerancja obrobionego otworu to H7 (patrz tabela poniżej). Dla każdej innej tolerancji, można zastosować rysunek i tabelę w punkcie 3, aby obliczyć położenie i szerokość tolerancji rozwiertaka.

TOLERANCJA OTWORU			
Średnica (mm)		Granica tolerancji (mm)	
Ponad	Do i włącznie	Wysoka +	Niska +
	3	0.010	0
3	6	0.012	0
6	10	0.015	0
10	18	0.018	0

TOLERANCJA OTWORU			
Średnica (mm)		Granica tolerancji (mm)	
Ponad	Do i włącznie	Wysoka +	Niska +
18	30	0.021	0
30	50	0.025	0
50	80	0.030	0

3. Gdy istnieje konieczność zdefiniowania wymiarów specjalnego rozwiertaka przeznaczonego do skrawania z określoną tolerancją, np., D8, można skorzystać z tego sprawdzonego przewodnika.



A = Tolerancja Otworu
 B = Tolerancja Rozwiertaków
 IT = Szerokość tolerancji
 Dmax = Maks. średnica otworu
 Dmin = Min. średnica otworu
 d_1 = Średnica znamionowa
 $d_{1,max}$ = Maks. średnica rozwiertaka
 $d_{1,min}$ = Min. średnica rozwiertaka

Szerokość tolerancji (mikrony)	Średnica Tolerancja Szerokość (mm)							
	ponad 1 włącznie z 3	ponad 3 włącznie z 6	ponad 6 włącznie z 10	ponad 10 włącznie z 18	ponad 18 włącznie z 30	ponad 30 włącznie z 50	ponad 50 włącznie z 80	ponad 80 włącznie z 120
IT5	4	5	6	8	9	11	13	15
IT6	6	8	9	11	13	16	19	22
IT7	10	12	15	18	21	25	30	35
IT8	14	18	22	27	33	39	46	54
IT9	25	30	36	43	52	62	74	87
IT10	40	48	58	70	84	100	120	140
IT11	60	75	90	110	130	160	190	220
IT12	100	120	150	180	210	250	300	350

np. 10 mm otwór o tolerancji D8, Maks. śred. = 10,062, Min. śred. = 10,040, Tol. otworu (IT8) = 0,022

Maksymalna granica: $0,15 \times$ tolerancja otworu (IT8) = 0,0033, w zaokrągleniu = 0,004

Minimalna granica: $0,35 \times$ tolerancja otworu (IT8) = 0,0077, w zaokrągleniu = 0,008

Maksymalna granica dla rozwiertaka = $10,062 - 0,004 = 10,058$

Maksymalna granica dla rozwiertaka = $10,058 - 0,008 = 10,050$

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW PODCZAS ROZWIERCANIA

PROBLEM	PRZYCZYNA	ŚRODEK ZARADCZY
Uszkodzone lub zdeformowane chwyt	Nieprawidłowe pasowanie między uchwytem a uchwytem rozwiertaka	Uchwyt oraz chwyt rozwiertaka muszą być czyste i nie uszkodzone
Szybkie zużycie narzędzia	Nieodpowiednia ilość naddatku do usunięcia	Zwiększyć ilość naddatku do usunięcia
Zbyt duży otwór	Zbyt duża różnica wysokości krawędzi	Prawidłowo przeszlifować
	Niewłaściwe ustawienia wrzeciona maszyny	Poprawić i ustawić wrzeciono we właściwy sposób
	Ugięcie uchwyty narzędzia	Wymienić uchwyt narzędzia
	Chwyt narzędzia jest uszkodzony	Wymienić lub przeszlifować chwyt
	Owalność narzędzia	Wymienić lub przeszlifować narzędzie
	Asymetryczny kąt skosu wiodącego	Prawidłowo przeszlifować
	Zbyt duży posuw lub zbyt wysoka prędkość	Dostosować warunki skrawania zgodnie z Katalogiem
Zbyt mały otwór	Nieodpowiednia ilość naddatku do usunięcia	Zwiększyć ilość naddatku do usunięcia
	Zbyt duża ilość ciepła wytworzona podczas rozwiercania. Otwór rozszerza się i kurczy	Zwiększyć przepływ chłodziwa
	Średnica narzędzia jest zużyta i zbyt mała	Prawidłowo przeszlifować
	Zbyt niski posuw lub zbyt niska prędkość	Dostosować warunki skrawania zgodnie z Katalogiem
	Wstępnie wywiercony otwór jest zbyt mały	Zmniejszyć ilość naddatku do usunięcia
Otwory owalne i stożkowe	Niewłaściwe ustawienia wrzeciona maszyny	Poprawić i ustawić wrzeciono we właściwy sposób
	Niewspółosiowość pomiędzy narzędziem i otworem	Użyć rozwiertaka mostkowego
	Asymetryczny kąt skosu wiodącego	Prawidłowo przeszlifować
Złe wykończenie otworu	Nadmierna ilość naddatku do usunięcia	Zmniejszyć ilość naddatku do usunięcia
	Zużyte narzędzie	Prawidłowo przeszlifować
	Zbyt mały kąt natarcia ostrza	Prawidłowo przeszlifować
	Zbyt rozcieńczona emulsja lub olej do skrawania	Zwiększyć zawartość %
	Zbyt niski posuw lub zbyt niska prędkość	Dostosować warunki skrawania zgodnie z Katalogiem
	Zbyt wysoka prędkość skrawania	Dostosować warunki skrawania zgodnie z Katalogiem
Narzędzie zakleszcza się i łamie	Zużyte narzędzie	Prawidłowo przeszlifować
	Zbieżność narzędzia jest zbyt mała	Sprawdź i wymień/napraw narzędzie
	Zbyt duża szerokość powierzchni ostrza	Sprawdź i wymień/napraw narzędzie
	Obrabiany materiał ulega ścisnaniu	Użyć regulowanego rozwiertaka, aby skorygować przemieszczenie
	Wstępnie wywiercony otwór jest zbyt mały	Zmniejszyć ilość naddatku do usunięcia
	Niejednorodny materiał z twardymi wtrąceniami	Użyć rozwiertaka z węgla spiekanego

GWINTOWANIE

OGÓLNE WSKAZÓWKI DOT. GWINTOWANIA OTWORÓW

Sukces każdej operacji gwintowania zależy od wielu czynników, przy czym mają one wszystkie wpływ na jakość gotowego produktu.

1. Wybrać z tabeli klasyfikacji materiałowej prawidłową geometrię gwintownika na podstawie obrabianego materiału i typu otworu (np. wiercenie otworu przelotowego lub nieprzelotowego).
2. Narzędzie musi być dobrze zamocowane - ruch poprzeczny może prowadzić do złej jakości gwintu, a nawet do złamania gwintownika.
3. Wybrać właściwy rozmiar wiertła z odpowiedniej strony w katalogu. Zawsze należy się upewnić, że utwardzenie powierzchniowe materiału jest utrzymywane na minimalnym poziomie.
4. Wybrać prawidłową prędkość skrawania ze strony zbiorczej wiertel katalogu.
5. Zastosować odpowiednią ciecz chłodząco-smarującą do danej aplikacji.
6. W zastosowaniach NC (numerycznie sterowanych) wartości posuwu powinny być prawidłowe dla wybranego programu. W przypadku użycia przyrządu do mocowania gwintownika posuw należy wybrać na poziomie 95 % do 97% skoku, żeby gwintownik bez nacisku wchodził w materiał.
7. Także w przypadku użycia przyrządu do mocowania gwintownika, wyposażonego w sprzęgło bardzo ważne jest, żeby gwintownik pracował bez dociskania i odciągania. Chroni również gwintownik przed pęknięciem w przypadku dojścia gwintownika do dna otworu (otwór nieprzelotowy).
8. Gwintownik powinien wchodzić w otwór z równomiernym posuwem, ponieważ nierównomierny posuw może prowadzić do rozszerzenia gwintu przy końcu obrabianego otworu.

TABELA TOLERANCJI GWINTOWNIKÓW W PORÓWNANIU Z TOLERANCJĄ GWINTÓW WEWNĘTRZNYCH (NAKRĘTKI)

Klasa tolerancji, gwintowniki			Tolerancja, gwinty wewnętrzne (nakrętki)					Zastosowanie
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H				Nadatek na obróbkę otworu
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H			Prawidłowe pasowanie
ISO 3	6 G	1 B			6 G	7 H	8 H	Pasowanie z większym luzem
-	7 G	-				7 G	8 G	Nadwyżka wymiarowa dla dodatkowej obróbki powierzchni lub nakładania powłok

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW ZWIĄZANYCH Z GWINTOWANIEM

PROBLEM	PRZYCZYNA	ŚRODEK ZARADCZY
Nadwymiar	Nieprawidłowa tolerancja	Wybrać gwintownik z mniejszym zakresem tolerancji gwintu.
	Wybrano nieprawidłowy posuw osiowy	Zmniejszyć wartość posuwu o 5-10 % lub sprawdzić nacisk przyrządu gwintującego.
	Nieprawidłowy typ gwintownika dla danego zastosowania	Użyć prostorowkowanego gwintownika z rowkiem wiórowym do otworów przelotowych lub spiralnie rowkowanego gwintownika do otworów nieprzelotowych. Przestrzegać zaleceń dotyczących wyboru prawidłowych narzędzi podanych w katalogu Dormera lub w "Product Selectorze".
	Gwintownik nie pracuje centrycznie	Sprawdzić zamocowanie gwintownika i ustawić środek gwintownika nad otworem.
	Niedostateczne smarowanie	Zadbać o dobre smarowanie, by uniknąć tworzenia się narostu. Patrz rozdział o smarach w Poradniku Technicznym.
	Zbyt niskie obroty gwintownika	Przestrzegać zaleceń z katalogu lub "Product Selectorza"
Podwymiar	Nieprawidłowy typ gwintownika dla danego zastosowania	Użyć prostorowkowanego gwintownika z rowkiem wiórowym do otworów przelotowych lub spiralnie rowkowanego gwintownika do otworów nieprzelotowych. Przestrzegać zaleceń dotyczących wyboru prawidłowych narzędzi podanych w katalogu Dormera lub w "Product Selectorze".
	Nieprawidłowa tolerancja	Należy wybrać gwintownik z większym zakresem tolerancji, szczególnie w przypadku materiałów z niewielką tendencją do nadwymiaru, jak żeliwo, stal nierdzewna.
	Złe smarowanie lub brak smarowania	Stosować dobre smarowanie by uniknąć blokowania się wiórów w otworze. Patrz rozdział o smarach w Poradniku Technicznym.
	Zbyt wąski otwór pod gwint	Zwiększyć średnicę wiertła do wartości maksymalnej. Sprawdzić średnicę wierconego otworu.
	Zbyt ciasny gwint po wykonaniu gwintowania	Stosować się do zaleceń dotyczących wyboru prawidłowego narzędzia podanych w katalogu Dormera lub "Product Selectorza"
Wykruszenia na narzędziu	Nieprawidłowy typ gwintownika dla danego zastosowania	Użyć gwintownika z mniejszym kątem natarcia. Użyć gwintownika z dłuższym nakrojem. Użyć gwintowników z rowkiem wiórowym do otworów przelotowych a spiralnie rowkowanych do otworów nieprzelotowych, by uniknąć blokowania się wiórów. Przestrzegać zaleceń dotyczących wyboru prawidłowych narzędzi podanych w katalogu Dormera lub w "Product Selectorze".
	Zły lub brakujący środek smarujący	Stosować dobre smarowanie by uniknąć blokowania się wiórów w otworze. Patrz rozdział o smarach w Poradniku Technicznym.
	Gwintownik dotyka dna wierconego otworu	Zwiększyć głębokość otworu pod gwint lub zmniejszyć głębokość gwintowania.
	Samoutwardzanie powierzchni	Zmniejszyć prędkość, używać powlekanych narzędzi, stosować dobre środki smarujące. Patrz rozdział o obróbce stali nierdzewnej w Poradniku Technicznym.
	Blokada wiórów w przypadku rewersu	Zwrócić uwagę na moment przełączenia z biegu w prawo na bieg w lewo.
	Nakrój natrafia na krawędź otworu	Sprawdzić położenie osiowe i zmniejszyć błąd osiowy.
	Zbyt wąski otwór pod gwint	Zwiększyć średnicę wiercenia do maksymalnej wartości. Sprawdzić średnicę wierconego otworu.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW ZWIĄZANYCH Z GWINTOWANIEM

PROBLEM	PRZYCZYNA	ŚRODEK ZARADCZY
Pęknięcie gwintownika	Zbyt duże zużycie gwintownika	Użyć nowego gwintownika lub stary przeostrzyć.
	Niewystarczające smarowanie	Stosować dobre smarowanie, by uniknąć tworzenia się narostu i zablokowania się wiórów. Patrz rozdział o smarach w Poradniku Technicznym.
	Gwintownik dotyka dna otworu	Zwiększyć głębokość otworu lub zmniejszyć głębokość gwintowania.
	Zbyt wąski gwint po procesie gwintowania	Zmniejszyć szybkość skrawania. Przestrzegać zaleceń w katalogu lub "Product Selectorze".
	Samoutwardzanie powierzchni	Zmniejszyć prędkość, używać powlekanego narzędzia, stosować dobre smarowanie. Patrz rozdział o obróbce stali nierdzewnej w Poradniku Technicznym.
	Zbyt ciasny otwór pod gwint	Zwiększyć średnicę wiercenia do maksymalnej wartości. Patrz tabele gwintowników.
	Zbyt wysoki moment obrotowy	Użyć przyrząd gwintujący ze sprzęgłem z regulacją momentu obrotowego.
	Kurczenie się materiału po gwintowaniu	Przestrzegać zaleceń dotyczących wyboru prawidłowych narzędzi zawartych w katalogu Dormera lub "Product Selectorze".
Zbyt szybkie zużycie	Nieprawidłowy typ gwintownika dla danego zastosowania	Zastosować gwintownik z mniejszym kątem natarcia ostrza i/lub większym skrzętem i/lub dłuższym nakrojem. W miarę możliwości stosować pokrywany narzędnia. Przestrzegać zaleceń dotyczących wyboru prawidłowych narzędzi podanych w katalogu Dormera lub w "Product Selectorze".
	Niewystarczające smarowanie	Stosować dobre smarowanie by uniknąć tworzenia się narostu i termicznego obciążenia skrawania. Patrz rozdział o smarach w Poradniku Technicznym.
	Zbyt wysoka prędkość gwintowania	Zmniejszyć prędkość. Przestrzegać zaleceń z katalogu lub "Product Selectora".
Tworzenie się narostu	Nieprawidłowy typ gwintownika dla danego zastosowania	Zastosować gwintownik z mniejszym kątem natarcia ostrza i/lub większym skrzętem. Przestrzegać zaleceń dotyczących wyboru prawidłowych narzędzi podanych w katalogu Dormera lub w "Product Selectorze".
	Brak smarowania	Stosować dostateczną ilość smaru by uniknąć narostu. Patrz rozdział o smarach w Poradniku Technicznym.
	Sposób obróbki powierzchni jest nieodpowiedni	Wybierz gwintownik z odpowiednią obróbką powierzchni/pokryciem.
	Prędkość gwintowania otworu zbyt niska	Przestrzegać zaleceń z katalogu Dormera lub "Product Selectora".

Frezowanie

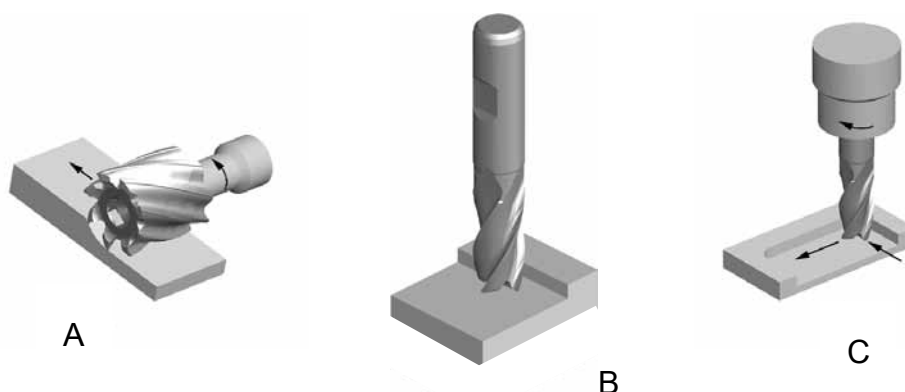
OGÓLNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE FREZOWANIA

Frezowanie jest to proces obróbki, podczas którego usuwana jest z obrabianego przedmiotu określona ilość materiału za pomocą dość szybko obracającej się freza pracującego z odpowiednim posuwem.

Charakterystyczną cechą procesu frezowania jest to, że każdy ząb frezu usuwa materiał w postaci możliwie najmniejszych wiórów.

TYPY FREZÓW

Trzy podstawowe operacje frezowania pokazane zostały niżej: (A) frezowanie współbieżne, (B) frezowanie czołowe i (C) frezowanie walcowo-czołowe.



W przypadku frezowania powierzchni czołowych oś rotacji ustawiona jest równoległe do obrabianej powierzchni. Frez ma zęby wzdłuż obwodu koła. Każdy ząb działa samodzielnie.

Frezy stosowane do frezowania powierzchni obrotowych, mają zęby proste lub skrętnie.

W przypadku frezowania czołowego frez umieszczony jest we wrzecionie. Oś obrotu jest prostopadła do obrabianej powierzchni. Proces frezowania realizowany jest przez krawędzie czołowe freza.

W przypadku frezowania walcowo-czołowego frez obraca się wzdłuż osi pionowej do obrabianej powierzchni. Może też zostać pochylony, żeby obrobić powierzchnie skośne. Narzędzie skrawa także na bokach i ma uzębienie czołowe.

ZASTOSOWANIA

Objętość skrawania i zastosowanie są mocno od siebie zależne. Dla wszystkich różnych zastosowań istnieją różne objętości skrawania. W nowym katalogu Dormera zastosowania zostały oznaczone prostymi symbolami. Możliwe są następujące obróbki:

Frezowanie boczne	Frezowanie czołowe	Frezowanie rowków wpustowych	Frezowanie wgłębne	Frezowanie ukośne
Promieniowa głębokość frezowania powinna być mniejsza niż $0.25 \times D$ freza walcowo-czołowego.	Promieniowa głębokość frezowania powinna odpowiadać wartości nie większej niż $0.9 \times D$, a osiowa głębokość nie mniejszej niż $0.1 \times D$.	Frezowanie rowków wpustowych. Promieniowa głębokość rowka powinna być nie większa niż średnica freza.	Używać tylko narzędzi skrawających czołowo. Posuw zmniejszyć o połowę.	Możliwa jest zarówno osiowa jak i promieniowa obróbka przedmiotu.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW ZWIĄZANYCH Z FREZOWANIEM

PROBLEM	PRZYCZYNA	ŚRODEK ZARADCZY
Pęknięcie	Za duży przekrój skrawania	Zmniejszyć posuw przypadający na ząb
	Za duży posuw	Zmniejszyć posuw
Zużycie	Zbyt duża długość rowków lub całkowita długość	Zastosować krótsze zamocowanie lub krótszy frez
	Zbyt twardy materiał przedmiotu obrabianego	Użyć katalogu lub "Product Selector", żeby wybrać mające bardziej odporne na zużycie lub mające bardziej nadające się do danego celu pokrycie.
	Nieprawidłowy posuw i liczba obrotów	Wybrać poprawne parametry obróbki z katalogu lub Product Selector
	Utrudnione odprowadzanie wiórów	Zadbać o dobre chłodzenie i smarowanie
	Frezowanie przeciwbieżne	Frezowanie współbieżne
	Nieodpowiedni kąt skreću rowka wiórowego	W celu wybrania odpowiedniego narzędzia alternatywnego patrz katalog lub Product Selector.
Wyszczerbienie się krawędzi tnącej	Zbyt wysoka wartość posuwu	Zmniejszyć wartość posuwu
	Wibracje	Zmniejszyć liczbę obrotów
	Niska prędkość obróbki	Zwiększyć liczbę obrotów
	Frezowanie przeciwbieżne	Frezowanie współbieżne
	Stabilność narzędzia	Wybrać krótsze narzędzie i/lub narzędzie krócej zamocować
	Stabilność obrabianego przedmiotu	Lepiej zamocować obrabiany przedmiot
Krótka trwałość narzędzia	Trudnoobrabialny materiał	W celu wybrania odpowiedniego narzędzia alternatywnego patrz katalog lub Product Selector.
	Nieodpowiedni kąt skrawania i kąt podstawowy	Wybrać narzędzie z odpowiednim kątem skrawania
	Zbyt wysokie tarcie	Stosować narzędzia powlekane
Zła jakość powierzchni	Zbyt wysoki posuw	Zmniejszyć do prawidłowej wartości
	Za niska liczba obrotów	Zwiększyć liczbę obrotów
	Zbyt duże wióry	Zmniejszyć przekrój skrawania
	Zużycie narzędzia	Wymienić lub przeszlifować narzędzie
	Tworzenie się narostu	Zmienić na narzędzie z większym kątem skreću rowka wiórowego
	Złe odprowadzenie wiórów	Zwiększyć ilość doprowadzanego chłodziwa

PROBLEM	PRZYCZYNA	ŚRODEK ZARADCZY
Niedokładność obrabianego przedmiotu	Odchylenie narzędzia	Wybrać krótsze narzędzie i/lub narzędzie krócej zamocować
	Niewystarczająca ilość ostrzy	Stosować narzędzie z większą ilością ostrzy
	Zniszczony lub uszkodzony uchwyt zaciskowy	Naprawić lub wymienić
	Niewystarczająca stabilność uchwytu zaciskowego	Zastosować krótszy lub bardziej stabilny uchwyt zaciskowy
	Zła stabilność wrzeciona	Zwrócić uwagę na stabilność wrzeciona
Wibracje	Zbyt wysoki posuw i prędkość	Skorygować posuw i prędkość za pomocą katalogu lub Product Selector.
	Zbyt długi frez	Zastosować krótsze zamocowanie lub krótszy frez czołowo-walcowy
	Zbyt duża głębokość frezowania	Zmniejszyć głębokość frezowania
	Stabilność obrabianego przedmiotu	Lepiej zamocować obrabiany przedmiot

Slovensky		Tvrdosť	Pevnosť v ťahu	ISO	
Aplikačné materiálové skupiny					HB
1. Oceľ	1.1	Magneticky mäkká oceľ	< 120	< 400	P 1
	1.2	Konstručná oceľ, uhlíková	< 200	< 700	P 1
	1.3	Uhlíková oceľ	< 250	< 850	P 2
	1.4	Legovaná oceľ	< 250	< 850	P 3
	1.5	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná	> 250 < 350	> 850 < 1200	P 4
	1.6	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná	> 350	> 1200 < 1620	H 1
	1.7	Legovaná oceľ tvrdená	49-55HRC	> 1620	H 3
	1.8	Legovaná oceľ tvrdená, oceľ odolná oproti opotrebovaniu	55-63HRC	> 1980	H 4
2. Nehrdzavejúca oceľ	2.1	Automatová nehrdzavejúca oceľ	< 250	< 850	M 1
	2.2	Austenická	< 320	< 1100	M 3
	2.3	Feritická + austenická, feritická, martenzitická	< 300	< 1000	M 2
	2.4	Lamelárny grafit (sivá)	>320 <410	>1100 <1400	S 2
3. Zliatina	3.1	Lamelárny grafit	< 150	> 500	K 1
	3.2	Nodulárny grafit, temperovaná zliatina (tvárna)	> 150 <300	> 500 < 1000	K 2
	3.3	Nodulárny grafit, temperovaná zliatina (tvárna)	< 200	< 700	K 3
	3.4	Titán čistý	> 200 < 300	> 700 < 1000	K 4
4. Titán	4.1	Zliatiny titánu	< 200	< 700	S 1
	4.2	Zliatiny titánu	< 270	< 900	S 2
	4.3	Nikel čistý	> 270 < 350	> 900 ≤ 1250	S 3
5. Nikel	5.1	Zliatiny niklu	< 150	< 500	S 1
	5.2	Zliatiny niklu	< 270	> 900	S 2
	5.3	Meď	> 270 < 350	> 900 < 1200	S 3
	6.1	β-mosadz	< 100	< 350	N 3
6. Meď	6.2	α-mosadz	< 200	< 700	N 4
	6.3	Bronz vysokopevnostný	< 200	< 700	N 3
	6.4	Al, Mg, čistý	< 470	< 1500	N 4
	7.1	Al zliatiny, Si < 0.5%	< 100	< 350	N 1
7. Hliník, horčík	7.2	Al zliatiny, Si > 0.5% < 10%	< 150	< 500	N 1
	7.3	Al zliatiny, Si > 10%	< 120	< 400	N 1
	7.4	Zliatiny hliníka a horčíka	< 120	< 400	N 2
8. Syntetické materiály	8.1	Termoplasty	---	---	O
	8.2	Termosety	---	---	O
	8.3	Spevnené plasty	---	---	O
9. Tvrdé materiály	9.1	Cermet (kov-keramika)	< 550	< 1700	H
	10.1	Grafit	---	< 100	O

PRÍKLADY NÁSTROJOVÝCH MATERIÁLOV
PODĽA RÔZNYCH ŠTANDARDOV

AMG	EN	W.N.	DIN	BS	SS	USA	UNS	ISO
1.1		1.1015, 1.1013	Rf60, Rf100	230M67, 050A12	1160	Leaded Steels	G12120	P 1
1.2	EN 10 025 – S235JRG2	1.1012, 1.1053, 1.7131	S137-2, 16MnCr5, S160-2	060A35, 080M40, 4360-50B	1312, 1412, 1914	135, 30	G10100	P 1
1.3	EN 10 025 – E295	1.1191, 1.0601	CK45, C60	080M46, 080A62	1550, 2142, 2172	1024, 1060, 1061	G10600	P 2
1.4	EN 10 083-1 – 42CrMo4 – EN 10 270-2	1.7225, 1.3505, 1.6582, 1.3247	42CrMo4, 100Cr6, 34CrNiMo6, S2-10-1-8	708M4042, 817M40, 534A98, BM2, BT42	1672-04, 2090, 2244-02, 2541-02	4140, A2, 4340, M42, M2	G41270, G41470, T30102, T11342	P 3
1.5	EN ISO 4957 – H56-52 – EN ISO 4957 – H56-52-5	1.2510, 1.2713, 1.3247, 1.2080	100MnCrW12, 55NiCrMoV6, X210Cr12, S2-10-1-8	B01, BM2, BT42, 828 M40, 830M31	2244-04, 2541-03, 2850, 2722, 2723	01, L6, M42, D3, A2, M2, 4140, 8630	G96300, T30102, T11302, T30403, T11342	P 4
1.6	EN ISO 4957 – H52-9-1-8	1.2510, 1.2713, 1.3247, 1.2080	100MnCrW12, X210Cr12, S2-10-1-8	801, 826 M40, 830M31	2244-05, 2541-05, HARDOX 400	01, L6, M42, D3, 4140, 8130	T30403, G41400, J14047	H 1
1.7	EN ISO 4957 – H52-9-1-8	1.2510	100MnCrW4	B01, BD3, BH13	HARDOX 500			H 3
1.8	EN ISO 4957 – X40CrMoV5-1	1.3343, 1.2344	S6-5-2, GX40CrMoV5-1	BM2, BH13	2242 HARDOX 600			H 4
2.1	EN 10 088-3 – X14CrMoS17	1.4305, 1.4104	X10CrNiS189, X12CrMoS17	303 S21, 416 S37	2301, 2312, 2314, 2346, 2380	303, 416, 430F	S30300, S41600, S43020	M 1
2.2	EN 10 088-2-0-3 – 1.4301+AT	1.4301, 1.4541, 1.4571	X5CrNi189 X10CrNiMoTi1810	304 S15, 321 S17, 316 S, 320 S12	2310, 2333, 2337, 2343, 2353, 2377	304, 321, 316	S30400, S32100, S31600	M 3
2.3	EN 10 088-3 – 1.4460	1.4460, 1.4512, 1.4582	X8CrNiMo275, X4CrNiMoN6257	317 S16, 316 S16	2324, 2387, 2570	409, 430, 436	S40900, S4300, S43600	M 2
2.4	EN 1.4547	1.4547	X2CrNiMo20-18-6	HR41	2378	17-4PH	S31254	S 2
3.1	EN 1561 – EN-JL1030	0.6010, 0.6040	GG10, GG40	Grade150, Grade 400	0120, 0212, 0814	ASTM A48 class 20	F11401, F12801	K 1
3.2	EN 1561 – EN-JL1050	0.6025, 0.6040	GG25, GG40	Grade200, Grade 400	0125, 0130, 0140, 0217	ASTM A48 class 40, STM A48 class 60	F12801, F14101	K 2
3.3	EN 1561 – EN-JL2040	0.7040, 0.7070, 0.8145, 0.8045	GG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07	GG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07	0219, 0717, 0727, 0732, 0852	ASTM A220 grade 40010, ASTM A602 grade M4504	F22830, F20001	K 3
3.4	EN 1561 – EN-JL2050	0.7040, 0.7070, 0.8145, 0.8045	GG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07	420/12, P4407, 700/2, 30g/72	0221, 0223, 0737, 0854	ASTM A220 grade 90001, ASTM A602 grade M8501	F26230, 20005	K 4
4.1		3.7024LN	T199 8	TA1 to 9	T199 8	ASTM B265 grade 1	R50250	S 1
4.2		3.7164LN, 3.7119LN	TA16V4, TA165n2	TA10 to 14, TA17	TA16V4, TA165Sn2	AMS4928	R54790	S 2
4.3		3.7164LN, 3.7174LN, 3.7184LN	TA16V4, TA16V5Sn2, TA14MoSn2	TA10 to 13, TA28	TA16V5Sn2	AMS4928, AMS4971	R56400, R54790	S 3
5.1		2.4060, 2.4066	Nickel200, 270, N169 6	NA 11, NA12	N200, N270	Nickel 200, Nickel 230	N02200, N02230	S 1
5.2		2.4630LN, 2.4602, 2.4650LN	Nimonic 75, Monel 400, Hastelloy C, Inconel 600	HR203, 3027-76		Nimonic 75, Monel 400, Hastelloy, Inconel 600	N06075, N10002, N04400, N06600	S 2
5.3		2.4668LN, 2.4631LN, 2.6554LN	Inconel 718, Nimonic 80A, Waspaloy	HR8, HR401, 601		Inconel 718, 625, Nimonic 80	N07718, N07080, N06625	S 3
6.1	EN 1652 – CW004A	2.0060, 2.0070	E-Cu57, SE-Cu	C101	5010	101	C10100, C1020	N 3
6.2	EN 1652 – CW612N	2.0380, 2.0360, 2.1030, 2.1080	CuZn39Pb2, CuZn40, CuSn8, CuSn6Zn	CZ120, CZ109, PB104	5168		C28000, C37710	N 4
6.3	EN 1652 – CW608L	2.0321, 2.0260	CuZn37, CuZn28	CZ108, CZ106	5150		C2600, C27200	N 3
6.4			Ampcoo 18, Ampco 25	AB1 type	5238, JM7-20			N 4
7.1	EN 485-2 – EN AW-1070A	3.0255	A189 5	LMO, 1 B (1050A)	4005	EC, 1060, 1100	A91060, A91100	N 1
7.2	EN 7552 – EN AW-5005	3.1355, 3.3525	AlCuMg2, AlMg2Mn0.8	LM5, 10, 12, N4 (5251)	4106, 4212	380, 520.0, 520.2, 2024, 6061	A03800, A05200, A92024	N 1
7.3	EN 1706 – EN AC-42000	3.2162.05, 3.2341.01	GD-ALSi8Cu, G-ALSi5Mg	LM2, 4, 16, 18, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 1-109	4244	319.0, 333.0, 319.1, 356.0	A03190, A03330, C35600	N 1
7.4	SS-EN 1706 – EN AC-47000	3.2581.01	G-ALSi18, G-ALSi12	LM6, 12, 13, 20, 28, 29, 30	4260, 4261, 4262	4032, 222.1, A332.0	A94032, A02220, A13320	N 2
8.1			Polystyrene, Nylon, PVC Cellulose, Acetate & Nitrate			Polystyrene, Nylon, PVC		O
8.2			Ebonite, Tufnol, Bakelite			Bakelite		O
8.3			Kevlar, Pinned Circuit boards			Kevlar		O
9.1		9.1	Ferroc, Ferroitanit					H
10.1			Graphite					O

Tabuľka rezných rýchlostí



Vc																	
m/Min	5	8	10	15	20	25	30	40	50	60	70	80	90	100	110	150	
Feet/Min	16	26	32	50	66	82	98	130	165	197	230	262	296	330	362	495	
Ø		Otáčky za minútu															
mm	inch																
1,00		1592	2546	3183	4775	6366	7958	9549	12732	15916	19099	22282	25465	28648	31831	35014	47747
1,50		1061	1698	2122	3183	4244	5305	6366	8488	10610	12732	14854	16977	19099	21221	23343	31831
2,00		796	1273	1592	2387	3183	3979	4775	6366	7958	9549	11141	12732	14324	15916	17507	23873
2,50		637	1019	1273	1910	2546	3183	3820	5093	6366	7639	8913	10186	11459	12732	14006	19099
3,00		531	849	1061	1592	2122	2653	3183	4244	5305	6366	7427	8488	9549	10610	11671	15916
3,18	1/8	500	801	1001	1501	2002	2502	3003	4004	5005	6006	7007	8008	9009	10010	11011	15015
3,50		455	728	909	1364	1819	2274	2728	3638	4547	5457	6366	7276	8185	9095	10004	13642
4,00		398	637	796	1194	1592	1989	2387	3183	3979	4775	5570	6366	7162	7958	8754	11937
4,50		354	566	707	1061	1415	1768	2122	2829	3537	4244	4951	5659	6366	7074	7781	10610
4,76	3/16	334	535	669	1003	1337	1672	2006	2675	3344	4012	4681	5350	6018	6687	7356	10031
5,00		318	509	637	955	1273	1592	1910	2546	3183	3820	4456	5093	5730	6366	7003	9549
6,00		265	424	531	796	1061	1326	1592	2122	2653	3183	3714	4244	4775	5305	5836	7958
6,35	1/4	251	401	501	752	1003	1253	1504	2005	2506	3008	3509	4010	4511	5013	5514	7519
7,00		227	364	455	682	909	1137	1364	1819	2274	2728	3183	3638	4093	4547	5002	6821
7,94	5/16	200	321	401	601	802	1002	1203	1604	2004	2405	2806	3207	3608	4009	4410	6013
8,00		199	318	398	597	796	995	1194	1592	1989	2387	2785	3183	3581	3979	4377	5968
9,00		177	283	354	531	707	884	1061	1415	1768	2122	2476	2829	3183	3537	3890	5305
9,53	3/8	167	267	334	501	668	835	1002	1336	1670	2004	2338	2672	3006	3340	3674	5010
10,00		159	255	318	477	637	796	955	1273	1592	1910	2228	2546	2865	3183	3501	4775
11,11	7/16	143	229	287	430	573	716	860	1146	1433	1719	2006	2292	2579	2865	3152	4298
12,00		133	212	265	398	531	663	796	1061	1326	1592	1857	2122	2387	2653	2918	3979
12,70	1/2	125	201	251	376	501	627	752	1003	1253	1504	1754	2005	2256	2506	2757	3760
14,00		114	182	227	341	455	568	682	909	1137	1364	1592	1819	2046	2274	2501	3410
14,29	9/16	111	178	223	334	446	557	668	891	1114	1337	1559	1782	2005	2228	2450	3341
15,00		106	170	212	318	424	531	637	849	1061	1273	1485	1698	1910	2122	2334	3183
15,88	5/8	100	160	200	301	401	501	601	802	1002	1203	1403	1604	1804	2004	2205	3007
16,00		99	159	199	298	398	497	597	796	995	1194	1393	1592	1790	1989	2188	2984
17,46	11/16	91	146	182	273	365	456	547	729	912	1094	1276	1458	1641	1823	2005	2735
18,00		88	141	177	265	354	442	531	707	884	1061	1238	1415	1592	1768	1945	2653
19,05	3/4	84	134	167	251	334	418	501	668	835	1003	1170	1337	1504	1671	1838	2506
20,00		80	127	159	239	318	398	477	637	796	955	1114	1273	1432	1592	1751	2387
24,00		66	106	133	199	265	332	398	531	663	796	928	1061	1194	1326	1459	1989
25,00		64	102	127	191	255	318	382	509	637	764	891	1019	1146	1273	1401	1910
27,00		59	94	118	177	236	295	354	472	589	707	825	943	1061	1179	1297	1768
30,00		53	85	106	159	212	265	318	424	531	637	743	849	955	1061	1167	1592
32,00		50	80	99	149	199	249	298	398	497	597	696	796	895	995	1094	1492
36,00		44	71	88	133	177	221	265	354	442	531	619	707	796	884	973	1326
40,00		40	64	80	119	159	199	239	318	398	477	557	637	716	796	875	1194
50,00		32	51	64	95	127	159	191	255	318	382	446	509	573	637	700	955

HV	HRC	HB	Newtons/ mm ²	Tons/ sq. in.
Vickers	Rockwell	Brinell		
940	68			
900	67			
864	66			
829	65			
800	64			
773	63			
745	62			
720	61			
698	60			
675	59			
655	58		2200	142
650		618	2180	141
640		608	2145	139
639	57	607	2140	138
630		599	2105	136
620		589	2070	134
615	56	584	2050	133
610		580	2030	131
600		570	1995	129
596	55	567	1980	128
590		561	1955	126
580		551	1920	124
578	54	549	1910	124
570		542	1880	122
560	53	532	1845	119
550		523	1810	117
544	52	517	1790	116
540		513	1775	115
530		504	1740	113
527	51	501	1730	112
520		494	1700	110
514	50	488	1680	109
510		485	1665	108
500		475	1630	105
497	49	472	1620	105
490		466	1595	103
484	48	460	1570	102
480		456	1555	101
473	47	449	1530	99
470		447	1520	98
460		437	1485	96
458	46	435	1480	96
450		428	1455	94
446	45	424	1440	93
440		418	1420	92

HV	HRC	HB	Newtons/ mm ²	Tons/ sq. in.
Vickers	Rockwell	Brinell		
434	44	413	1400	91
423	43	402	1360	88
413	42	393	1330	86
403	41	383	1300	84
392	40	372	1260	82
382	39	363	1230	80
373	38	354	1200	78
364	37	346	1170	76
355	36	337	1140	74
350		333	1125	73
345	35	328	1110	72
340		323	1095	71
336	34	319	1080	70
330		314	1060	69
327	33	311	1050	68
320		304	1030	67
317	32	301	1020	66
310	31	295	995	64
302	30	287	970	63
300		285	965	62
295		280	950	61
293	29	278	940	61
290		276	930	60
287	28	273	920	60
285		271	915	59
280	27	266	900	58
275		261	880	57
272	26	258	870	56
270		257	865	56
268	25	255	860	56
265		252	850	55
260	24	247	835	54
255	23	242	820	53
250	22	238	800	52
245		233	785	51
243	21	231	780	50
240		228	770	50
235		223	755	49
230		219	740	48
225		214	720	47
220		209	705	46
215		204	690	45
210		199	675	44
205		195	660	43
200		190	640	41

Tol	Ø mm							
	> 1 ≤ 3	> 3 ≤ 6	> 6 ≤ 10	> 10 ≤ 18	> 18 ≤ 30	> 30 ≤ 50	> 50 ≤ 80	> 80 ≤ 120
	µm							
e8	-14 / -28	-20 / -38	-25 / -47	-32 / -59	-40 / -73	-50 / -89	-60 / -106	-72 / -126
f6	-6 / -12	-10 / -18	-13 / -22	-16 / -27	-20 / -33	-25 / -41	-30 / -49	-36 / -58
f7	-6 / -16	-10 / -22	-13 / -28	-16 / -34	-20 / -41	-25 / -50	-30 / -60	-36 / -71
h6	0 / -6	0 / -8	0 / -9	0 / -11	0 / -13	0 / -16	0 / -19	0 / -22
h7	0 / -10	0 / -12	0 / -15	0 / -18	0 / -21	0 / -25	0 / -30	0 / -35
h8	0 / -14	0 / -18	0 / -22	0 / -27	0 / -33	0 / -39	0 / -46	0 / -54
h9	0 / -25	0 / -30	0 / -36	0 / -43	0 / -52	0 / -62	0 / -74	0 / -87
h10	0 / -40	0 / -48	0 / -58	0 / -70	0 / -84	0 / -100	0 / -120	0 / -140
h11	0 / -60	0 / -75	0 / -90	0 / -110	0 / -130	0 / -160	0 / -190	0 / -220
h12	0 / -100	0 / -120	0 / -150	0 / -180	0 / -210	0 / -250	0 / -300	0 / -350
k10	+40 / 0	+48 / 0	+58 / 0	+70 / 0	+84 / 0	+100 / 0	+120 / 0	+140 / 0
k12	+100 / 0	+120 / 0	+150 / 0	+180 / 0	+210 / 0	+250 / 0	+300 / 0	+350 / 0
m7	+2 / +12	+4 / +16	+6 / +21	+7 / +25	+8 / +29	+9 / +34	+11 / +41	+13 / +48
js14	+/- 125	+/- 150	+/- 180	+/- 215	+/- 260	+/- 310	+/- 370	+/- 435
js16	+/- 300	+/- 375	+/- 450	+/- 550	+/- 650	+/- 800	+/- 950	+/- 1100
H7	+10 / 0	+12 / 0	+15 / 0	+18 / 0	+21 / 0	+25 / 0	+30 / 0	+35 / 0
H8	+14 / 0	+18 / 0	+22 / 0	+27 / 0	+33 / 0	+39 / 0	+46 / 0	+54 / 0
H9	+25 / 0	+30 / 0	+36 / 0	+43 / 0	+52 / 0	+62 / 0	+74 / 0	+87 / 0
H12	+100 / 0	+120 / 0	+150 / 0	+180 / 0	+210 / 0	+250 / 0	+300 / 0	+350 / 0
P9	-6 / -31	-12 / -42	-15 / -51	-18 / -61	-22 / -74	-26 / -86	-32 / -106	-37 / -124

1µm = 0.001mm

Vŕtanie

Všeobecné pokyny k vŕtaniu

1. Vyberte vrták, ktorý sa na dané využitie hodí najviac, berte do úvahy obrábaný materiál, vlastnosti stroja a použitie chladenia.
2. Nepresnosti v súososti a nestabilita vretena môžu zapríčiniť zničenie vrtáku aj obrábanej súčiastky - vždy zabezpečte maximálnu možnú stabilitu. Tá sa dá zlepšiť použitím najkratšieho možného vrtáku pre danú operáciu.
3. Upnutie nástroja je pri vŕtaní dôležité, vrták nesmie byť pri vŕtaní zatlačený, ani vytiahnutý z upínača.
4. Upnutie vrtákov s Morse stopkou musí byť správne nastavené, dosedacie plochy musia byť čisté, používajte gumové kladivo na narazenie vrtáku do upínača.
5. Pri vŕtaní sa odporúča použiť chladenie a mazanie, ktoré musí byť privedené na čepel vrtáku v dostatočnej miere a bez prerušovania.
6. Pri vŕtaní je základom správny odvod materiálu vo forme triesok. Triesky sa nesmú zasekávať v drážkach vrtáku.
7. Pri prebrusovaní vrtáku dbajte na dodržiavanie geometrie špičky a odstraňte akékoľvek opotrebovanie.

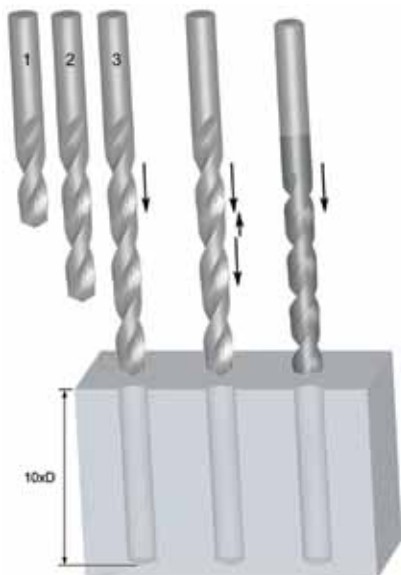
ROZMER DIERY

Substráty a povlaky sú stále vylepšované, schopnosť vŕtať presnejšie diery sa zlepšuje. Štandardný vrták všeobecne dosahuje presnosť diery v tol. H12. Najlepšie vrtáky s komplexnou geometriou dosahujú pri splnení určitých podmienok diery v tolerancii H8. Nižšie uvádzame typy vrtákov a tolerancie, ktoré sú schopné dosiahnuť:

- HSS základný vrták – H12
- HSS / HSCo vrták s parabolickou konštrukciou drážky (PFX) – H10
- Karbidové výkonné vrtáky s povlakom TiN / TiALN (MPX) – H8/H9

Vŕtanie hlbokých dier

Pri vŕtaní hlbokých dier je možné použiť rôzne metódy. Uvedený príklad ukazuje štyri spôsoby vŕtania diery o s hĺbkou 10 x priemer vrtáku.



	Postupné vŕtanie	Postupné vŕtanie
Počet vrtákov	3 (2,5xD, 6xD, 10xD)	2 (2,5xD, 10xD)
Typ vrtáku	Bežná geometria, všeobecné využitie	Bežná geometria, všeobecné využitie
+ / -	Drahý Časovo náročný	Cenovo výhodnejší, rýchly

	Vyťahovacie cykly	Vŕtanie na jeden priechod
Počet vrtákov	1 (10xD)	1 (10xD)
Typ vrtáku	Bežná geometria, všeobecné využitie	Nástroje so špecifickým použitím
+ / -	Časovo náročné	Cenovo výhodné a rýchle

RIEŠENIE PROBLÉMOV PRI VRTANÍ

Problém	Dôsledok	Riešenie
Zlomený alebo skrútený unášač	Zlé upevnenie medzi stopky v upínači	Uistite sa, že stopka aj upínač sú čisté a bez poškodenia
Rozlomenie jadra vrtáku	Prirýchly posuv	Znížte posuv na optimum
	Nedostatočné začiatkové podbrúsenie	Prebrúste na správne hodnoty
	Privysoké obrusovanie jadra	Prebrúste na správne hodnoty
	Tvrdý náraz pri špičke	Vyvarujte sa nárazov na špičku. Stopkové vrtáky upínajte a vyťahujte opatrne.
Opotrebované vonkajšie rohy	Vysoká rýchlosť	Znížte reznú rýchlosť na optimum - s možnosťou zvýšenia posunu
Zničené vonkajšie rohy	Nestabilné nastavenie súčastí	Znížte pohyb súčiastky
Vylámané bity	Privysoké počiatkové podbrúsenie	Prebrúste na správne hodnoty
Zlomenie vrtáku	Upchávanie drážok	Použite opakované výjazdy vrtákov
	Skĺznutie vrtáka	Uistite sa, že vrták je bezpečne upnutý a nemôže preklzovať
Špirálovité stopy na obrobenom povrchu	Nedostatočný posuv	Zvýšte posuv
	Zlá pozičná presnosť	Pred vrtaním použite navrtavák
Priveľká diera	Nesprávna geometria	Skontrolujte správnosť geometrie špičky v oblasti prebrúsenia
	Nedostatočný odchod triesky	Nastavte rýchlosť, posuv a vyťahovanie tak, aby bol odchod triesky dostatočný

Vrtanie hlbokých dier

Všeobecné pokyny k vystružovaniu

Aby výstružníky dosiahli najlepšie výsledky, musíte ich nechať pracovať. Častou chybou býva veľká predvrtaná diera s príliš malým prídavkom na vystružovanie. Pokiaľ má výstružník málo materiálu na branie, nemôže správne odrezávať materiál, odiera sa a predčasne sa opotrebuje, rozmer diery je tak nesprávny. Na druhej strane je dôležité nenechávať prídavok príliš veľký. (odporúčané hodnoty v tabuľke na strane oproti).

1. Zvoľte správny typ výstružníku a rezné dáta na danú aplikáciu. Uistite sa, že predvrtané diery majú správny rozmer.
2. Obrobok musí byť pevne upnutý a vreteno by nemalo mať vôľu.
3. Klieština, v ktorej je výstružník upnutý, musí byť pevná a kvalitná. Pokiaľ výstružník zachádza do klieštiny a posuv je strojný, hrozí nebezpečenstvo zalomenia nástroja.
4. Držte vyloženie nástroja čo najkratšie.
5. Používajte odporúčané lubrikanty a zaistite, aby sa kvapalina dostala k doštrkám. Vystružovanie nie je náročná obrábacia operácia, preto stačí emulzia v koncentrácii 40:1. Vyfukovanie vzduchom môže byť použité pri obrábaní šedej zliatiny za sucha.
6. Drážky výstružníku nesmú byť upchávané trieskami.
7. Pred prebrúsením výstružníku skontrolujte súososť medzi hrotmi. Ve väčšine prípadov stačí prebrúsiť iba nábeh.
8. Keep reamers sharp. Frequent regrinding is good economy, but it is important to understand that reamers cut only on the bevel and taper leads and not on the lands. Consequently only these leads need regrinding. Accuracy of regrinding is important to hole quality and tool life.
9. Výstružníky udržiavajte nabrúsené. Prebrusovanie je ekonomické a pri včasnom brúsení stačí brúsiť len kuželový nábeh. Presnosť brúsenia je dôležitá pre kvalitu diery a životnosť nástroja.

ODBER MATERIÁLU

Odporúčaný prídavok závisí od aplikácie, materiálu a na kvalite povrchu predvrtanej diery. Všeobecné odporúčanie je v nasledovnej tabuľke:

Priemer vystružovanej diery (mm)	Predvrtanie	Predvrtanie a vyhrubovanie	Priemer vystružovanej diery (palce)	Predvrtanie	Predvrtanie a vyhrubovanie
pod 4	0.1	0.1	pod 3/16	0.004	0.004
Od 4 do 11	0.2	0.15	3/16 od 1/2	0.008	0.006
Od 11 do 39	0.3	0.2	1/2 od 1 1/2	0.010	0.008
Od 39 do 50	0.4	0.3	1 1/2 od 2	0.016	0.010

TOLERANCIA PRI VYSTRUŽOVANÍ



1. VÝROBNÁ TOLERANCIA PRIEMERU VÝSTRUŽNÍKU

Priemer (d_1) sa meria na valcovej fazete, hneď za nábehom. Tolerancie sa riadia DIN 1420 a sú nastavené tak, aby vystružené diery boli v tol. H7.

TOLERANCIA VÝSTRUŽNÍKU			
priemer (mm)		tolerančné pole (mm)	
cez	až do a vrátane	horný MR +	dolný MR +
	3	0.008	0.004
3	6	0.010	0.005
6	10	0.012	0.006
10	18	0.015	0.008

TOLERANCIA VÝSTRUŽNÍKU			
priemer (mm)		tolerančné pole (mm)	
cez	až do a vrátane	horný MR +	dolný MR +
18	30	0.017	0.009
30	50	0.021	0.012
50	80	0.025	0.014

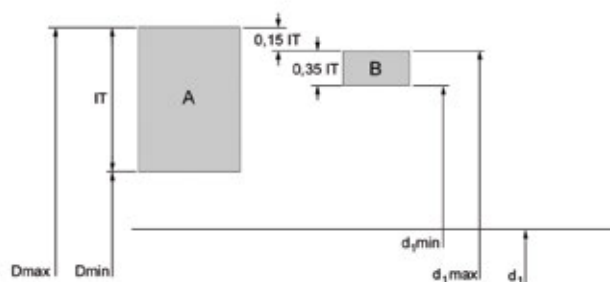
2. DIERA H7

Najčastejšia tolerancia vystružených dier býva H7 (viz tabuľka). Pre všetky ostatné tolerancie môže byť použitá ďalší nasledovná tabuľka, ktorá udáva polohu a šírku tolerančného poľa.

TOLERANCIA DIERY			
priemer (mm)		tolerančné pole (mm)	
cez	až do a vrátane	horný MR +	dolný MR +
	3	0.010	0
3	6	0.012	0
6	10	0.015	0
10	18	0.018	0

TOLERANCIA DIERY			
priemer (mm)		tolerančné pole (mm)	
cez	až do a vrátane	horný MR +	dolný MR +
18	30	0.021	0
30	50	0.025	0
50	80	0.030	0

3. Ak je nutné definovať rozmery špeciálneho výstružníku na dosiahnutie špecifickej tolerancie, napr. D8, môže byť použitý tento návod.



A = tolerancia diery
 B = tolerancia výstružníku
 IT = šírka tolerančného poľa
 Dmax = horný medzný rozmer diery
 Dmin = dolný medzný rozmer diery
 d_1 = nominálny priemer
 $d_{1,max}$ = maximálny priemer výstružníku
 $d_{1,min}$ = minimálny priemer výstružníku

Priemery a šírka tolerančného poľa (mm)								
tolerancia (microns)	od 1 vrátane 3	od 3 vrátane 6	od 6 vrátane 10	od 10 vrátane 18	od 18 vrátane 30	od 30 vrátane 50	od 50 vrátane 80	od 80 vrátane 120
IT5	4	5	6	8	9	11	13	15
IT6	6	8	9	11	13	16	19	22
IT7	10	12	15	18	21	25	30	35
IT8	14	18	22	27	33	39	46	54
IT9	25	30	36	43	52	62	74	87
IT10	40	48	58	70	84	100	120	140
IT11	60	75	90	110	130	160	190	220
IT12	100	120	150	180	210	250	300	350

príklad: diera priem. 10 mm

s toleranciou D8, Horný medzný rozmer diery = 10.062, Spodný medzný rozmer diery = 10.040, Tolerancia diery (IT8) = 0.022

Horný: $0.15 \times$ tolerancia diery (IT8) = 0.0033, zaokrúhlené = 0.004

Spodný: $0.35 \times$ tolerancia diery (IT8) = 0.0077, zaokrúhlené = 0.008

Maximálny priemer výstružníku = $10.062 - 0.004 = 10.058$

Minimálny priemer výstružníku = $10.058 - 0.008 = 10.050$

Riešenie problémov pri vystružovaní

Problém	Dôsledok	Riešenie
Zlomený alebo prekrútený unášač	Nesprávne upnutie stopky do upínača	Uistite sa, že stopka aj upínač sú čisté a bez poškodenia
Rychlé opotrebovanie nástroja	Nedostatočný prídavok materiálu	Zvýšte prídavok materiálu na vystružovanie
Priveľká diera	Nesprávna poloha vretena	Opravte, vyrovnajte pozíciu vretena
	Nesúososť medzi nástrojom a dierou	Použite výstružník s dlhým kužeľovým nábehom
	Asymetricky nabrúsený nábehový uhol	Nabrúste správne podľa návodu
	Poškodená stopka nástroja	Vymeňte nástroj alebo stopku prebrúste
	Kruhovitosť nástroja	Vymeňte nástroj alebo ho prebrúste
	Asymetricky nabrúsený nábehový uhol	Prebrúste podľa správnej špecifikácie
	Príliš veľký posuv alebo rezná rýchlosť	Upravte rezné dáta podľa katalógu alebo Product Selectoru
Primalá diera	Nedostatočný prídavok materiálu	Zväčšite prídavok materiálu na vystružovanie
	Príliš veľké teplo pri vystružovaní. Diera sa roztíne a po vychladnutí zmrští.	Zvýšte objem chladenia
	Priemer nástroja je opotrebovaný a je pod minimálnym rozmerom.	Prebrúste podľa správnej špecifikácie
	Príliš pomalý posuv alebo malá rýchlosť	Nastavte rezné dáta podľa Product Selectoru
	Predvŕtaná diera je príliš malá	Zmenšite prídavok na vystružovanie (zväčšite predvŕtanú dieru)
Oválne a kužeľové diery	Nástroj upnutý do vretena mimo os	Opravte nastavenie polohy vretena
	Nesúososť medzi nástrojom a dierou	Použite výstružník s dlhým kužeľovým nábehom
	Asymetricky nabrúsený nábehový uhol	Nabrúste správne podľa návodu
Zlá kvalita povrchu diery	Priveľký prídavok materiálu	Zmenšite prídavok na vystružovanie
	Otupený nástroj	Prebrúste podľa špecifikácie
	Príliš malý uhol čela	Prebrúste podľa špecifikácie
	Nízka koncentrácie oleja v emulzii	Zvýšte koncentráciu kvapaliny
	Príliš nízka rezná rýchlosť a posuv	Nastavte rezné dáta podľa Katalógu alebo Selectoru
	Rezná rýchlosť príliš vysoká	Nastavte rezné dáta podľa Katalógu alebo Selectoru
Nástroj sa zasekáva, láme	Otupený nástroj	Prebrúste podľa správnej špecifikácie
	Malý spätný kužeľ na nástroji, odiera sa o materiál	Skontrolujte a vymeňte nástroj, alebo ho nahraďte za iný typ
	Príliš široká fazeta	Skontrolujte a vymeňte nástroj, alebo ho nahraďte za iný typ
	Obrábaný materiál má tendenciu sa zmršťovať	Použite nastaviteľný výstružník na kompenzáciu nepresnosti
	Predvŕtaná diera je príliš malá	Zmenšite prídavok na vystružovanie
	Rôznorodý materiál s tvrdými prímieskami	Použite karbidový výstružník

REZANIE ZÁVITOV

VŠEOBECNÉ POKYNY K REZANIU ZÁVITOV

Úspešnosť akejkoľvek závitovacej operácie závisí od mnohých faktorov, ktoré ovplyvňujú kvalitu vyrobeného závit.

1. Vyberte závitník s vhodnou konštrukciou pre daný materiál obrobku a podľa toho, či je diera priechodná, alebo slepá, zvolte materiál ovú skupinu obrobku.
2. Zabezpečte bezpečné upnutie obrobku - pokiaľ by sa pohol, zapríčinil by zlomenie závitníku a zlú kvalitu povrchu.
3. Zvoľte správny priemer vrtáku podľa tabuliek (pozri str. 76 - 79). Priemery vrtákov pod závit nájdete tiež na každom katalógovom liste závitníka. Pamätajte, že pod tvarované závity sa predvrtáva väčšia diera. Ubezpečte sa, že vytvrdzovanie povrchu pri vŕtaní je čo najmenšie, pozri kapitolu pojednávajúcu o nehrdzavejúcich oceliach.
4. Zvoľte správnu reznú rýchlosť podľa indexu v katalógu, alebo podľa Product Selectoru.
5. Použite vhodnú reznú kvapalinu.
6. Pri NC obrábaní zaistite, aby bol naprogramovaný správny posuv. Pri použití pružných závitovacích hláv s kompenzáciou dĺžky je vhodné naprogramovať 95 - 97% hodnoty posuvu na stúpanie tak, aby bol závitník vlastnou silou tiahnutý do rezu (hlava je pritom vyťahovaná).
7. Pokiaľ to je možné, upínajte závitníky do kvalitných hláv s kontrolou krútiaceho momentu a s axiálnou kompenzáciou. Je to tiež ochrana proti chybám v programe, keď nástroj narazí do dna diery.
8. Závitník musí byť hladko a plynulo zavedený do diery, pokiaľ je posuv nepravidelný, dochádza rozhodne začiatku závit.

TABUĽKA TOLERANCIE ZÁVITNÍKA OPROTI TOLERANCII VNÚTORNÉHO ZÁVITU (MATICA)

Trieda tolerancie, závitník			Tolerancia, vnútorný závit (matica)					Použitie
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H				Uloženie bez vôle
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H			Normálne uloženie
ISO 3	6 G	1 B			6 G	7 H	8 H	Uloženie s veľkou vôľou
-	7 G	-				7 G	8 G	Voľné uloženie pre následnú povrchovú úpravu alebo povlakovanie

RIEŠENIE PROBLÉMOV PRI REZANÍ

Problém	Dôsledok	Riešenie
Voľný závit	Nesprávna tolerancia	Zvoľte závitník s tesnejšou toleranciou
	Nesprávny axiálny posuv	Znížte posuv o 5 - 10% (v pružnej hlave) alebo zvýšte tlak upínača
	Nevhodný typ závitníka pre aplikáciu	Pre priechodné diery použite závitník s priamou drážkou a lámačom, na slepé diery použite špirálovitý závitník. Povlakovaným nástrojom znížite možnosť tvorby nárastku. Preverte alternatívne produkty v Selectore, alebo katalógu.
	Závitník nie je v diere vystredovaný	Skontrolujte upínač a pozíciu, musí byť v ose diery.
	Nedostatočná lubrikácia	Používajte kvalitnú lubrikáciu, ktorá zabráni tvorbe nárastku. Pozri kapitola o lubrikácii v technickej príručke
	Rezná rýchlosť príliš nízka	Dodržiavajte odporúčania z katalógu alebo Selectoru.
Tesný závit	Nevhodný typ závitníka pre aplikáciu	Na priechodné diery použite závitník s priamou drážkou a lámačom, na slepé diery použite špirálovitý závitník. Povlakovaným nástrojom znížite možnosť tvorby nárastku. Použite závitník s väčším uhlom čela. Preverte alternatívne produkty v Selectore alebo katalógu.
	Nesprávna tolerancia	Zvoľte závitník s voľnejšou toleranciou, obzvlášť do materiálov, ktoré majú tendenciu zmrštiť sa (nerez), alebo abrazívnych materiálov (liatina).
	Nedostatočná alebo nevhodná lubrikácia	Použite kvalitný lubrikant, ktorý predíde zasekávaniu triesok v diere. Pozri kapitola o lubrikácii v technickej príručke
	Predvrtaná diera príliš malá	Zväčšite priemer vrtáku na maximálnu hodnotu. Pozri tabuľka vrtákov pod závit.
	Predvrtaná diera príliš veľká	Skontrolujte odporúčané parametre a vhodné alternatívy v katalógu alebo Selectore.
Zasekávanie triesok	Nevhodný typ závitníka na danú operáciu	Zvoľte závitník s menším uhlom čela. Zvoľte závitník s dlhším nábehom. Do priechodných dier používajte závitník s priamou drážkou, do slepých špirálovitý, zabránite zasekávaniu triesok. Skontrolujte v katalógu alebo Selectore alternatívne vhodné závitníky.
	Nevhodná alebo nedostatočná lubrikácia	Použite kvalitný lubrikant, ktorý predíde zasekávaniu triesok v diere. Pozri kapitola o lubrikácii v technickej príručke
	Závitník naráža do dna	Zvýšte hĺbku vrtania, alebo znížte hĺbku závitovania
	Povrch diery sa obrábaním vytvrdzuje	Znížte reznú rýchlosť, použite vhodný lubrikant. Pozri kapitola o obrábaní nerez v technickej príručke
	Zasekávanie triesok pri výjazde	Vyhňte sa náhlemu návratu závitníka pri spätnom pohybe.
	Úkos naráža do vchodu diery	Skontrolujte axiálnu polohu a znížte odchýlku od osi na minimum
	Predvrtaná diera príliš malá	Zväčšite priemer vrtáku na maximum. Pozri tabuľky vrtákov pod závit.

RIEŠENIE PROBLÉMOV PRI REZANÍ

Problém	Dôsledok	Riešenie
Zlomenie	Otupený závitník	Použite nový závitník, alebo prebrúste otupený
	Nedostatočná lubrikácia	Použite kvalitný lubrikant, ktorý predíde zasekávaniu triesok v diere. Pozri kapitola o lubrikácii v technickej príručke
	Závitník naráža do dna diery	Zvýšte hĺbku vrtania, alebo znížte hĺbku závitovania
	Rezná rýchlosť príliš vysoká	Znížte reznú rýchlosť. Dodržiavajte odporúčania z katalógu, alebo Selectoru
	Povrch sa obrábaním vytvrdzuje	Znížte rýchlosť. Použite povlakovaný nástroj. Použite kvalitný lubrikant. Pozri kapitola o obrábaní nerez v technickej príručke
	Predvrtaná diera príliš malá	Zvečšite priemer vrtáku na maximum. Pozri tabuľky vrtákov pod závit
	Vysoký krútiaci moment	Použite závitovaciu hlavu s nastavením krút. momentu
	Materiál sa po závitovaní sťahuje	kontrolujte odporúčania v katalógu, alebo Selectore, nájdite vhodný typ závitníka
Rýchle opotrebovanie	Nevhodný typ závitníku na danú aplikáciu	Zvoľte závitník s menším uhlom čela. Zvoľte závitník s dlhším nábehom. Do priechodných dier používajte závitník s priamou drážkou, do slepých špirálovitých, zabránite zasekávaniu triesok. Skontrolujte v katalógu alebo Selectoru alternatívne vhodné závitníky.
	Nedostatočná lubrikácia	Použite kvalitný lubrikant, ktorý predíde zasekávaniu triesok v diere a teplotnému zaťaženiu doštičky. Pozri kapitola o lubrikácii v technickej príručke
	Rezná rýchlosť príliš vysoká	Znížte reznú rýchlosť. Dodržiavajte odporúčania z katalógu, alebo Selectoru.
Nárastok	Nevhodný typ závitníka na danú aplikáciu	Použite závitník s menším uhlom čela alebo/a väčším odľahčením zubov. Skontrolujte katalóg alebo Selector, nájdite vhodný nástroj.
	Nedostatočná lubrikácia	Použite kvalitný lubrikant, ktorý predíde zasekávaniu triesok v diere a teplotnému zaťaženiu doštičky. Pozri kapitola o lubrikácii
	Nevhodná povrchová úprava	Vyberte závitník s odporúčanou povrchovou úpravou
	Rezná rýchlosť príliš nízka	Dodržiavajte odporúčania z katalógu alebo Selectoru

FRÉZOVANIE

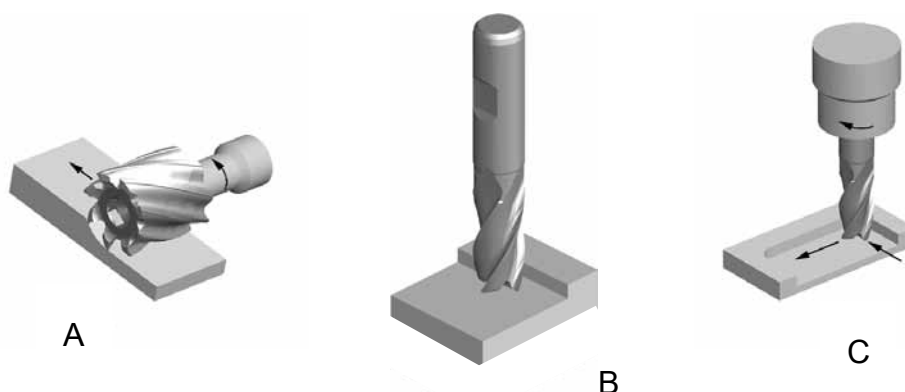
VŠEOBECNÉ POKYNY K FRÉZOVANIU

Všeobecné pokyny k frézovaniu Frézovanie je proces, kedy sa odoberá stanovený prídavok materiálu frézou, ktorá rotuje okolo svojej osi a zároveň sa posúva do rezu.

Fréza je obvykle viacdoštičkový nástroj, kde každá doštička odoberá materiál.

TYPY FRÉZ ROZLIŠUJEM

tri základné druhy frézovacích operácií a tým aj druhov fréz: (A) obvodové frézovanie, (B) čelné frézovanie a (C) frézovanie stopkovými frézami.



Pri obvodovom frézovaní valcovými frézami je osa rotácie nástroja rovnobežná s povrchom obrábanej časti. Fréza má po obvode zuby, každý z týchto zubov funguje rovnako ako jednodôštičkový nástroj. Valcové frézy môžu mať priame zuby, alebo zuby skrutkovicové.

Pri čelnom frézovaní je osa otáčania frézy kolmá na povrch obrábanej časti. Frézovanie prebieha na doštičkách, ktoré sú na čele a na obvode frézy.

Pri frézovaní stopkovými frézami je osa frézy vertikálne kolmá na povrch obrobku a obvykle môže frézovať všetkými smermi, ktoré sú na čele a na obvode frézy.

POUŽITIE

Druh obrábacej operácie priamo súvisí s hodnotou Q. Rôzne aplikácie umožňujú dosiahnuť rôzne hodnoty Q. Aktuálny katalóg Dormer ukazuje prostredníctvom jednoduchých ikon použitie fréz.

Frézovanie bokom	Čelné frézovanie	Frézovanie drážok	Zapichovacie frézovanie	Zachádzanie pod uhlom
Radiálna hĺbka by mala byť menšia než 0,25 x priemer frézy.	Radiálna hĺbka by nemala byť vyššia než 0,9 x priemer frézy, axiálna hĺbka rezu menej než 0,1 x priemer.	Obrábanie drážok na perá. Radiálna hĺbka sa rovná priemeru frézy.	Je možné zavítať s frézami, ktoré majú doštičku cez stred. V týchto operáciách je potrebné znížiť posuv na polovicu.	Zachádzanie pod uhlom, radiálny a axiálny nájazd do materiálu.

RIEŠENIE PROBLÉMOV PRI FRÉZOVANÍ

Problém	Dôsledok	Riešenie
Zlomenie	Príliš veľký prídavok materiálu	Znížte posuv na zub
	Príliš veľký posuv	Znížte posuv
Opotrebovanie	Dĺžka pracovnej časti alebo celková dĺžka príliš dlhá	Upnite tak, aby fréza zbytočne nevytrčala z upínača, alebo použite kratšiu frézu
	Pritvrдый materiál obrobku	Skontrolujte katalóg, alebo Selector, či je v ponuke odolnejší nástroj, alebo nástroj s povlakom
	Nesprávna rezná rýchlosť a posuv	Skontrolujte rezné dáta v katalógu, alebo Selectore
	Zlý odvod triesok	Zamerajte trysky s chladením
	Nesúsledné frézovanie	Súsledné frézovanie
	Nevhodná skrutkovica	Skontrolujte odporúčanie v katalógu/Selector a alternatívne nástroje
Vylamovanie	Príliš veľký posuv	Znížte posuv
	Vylamovanie	Znížte reznú rýchlosť
	Nízka rezná rýchlosť	Zvýšte reznú rýchlosť
	Nesúsledné frézovanie	Súsledné frézovanie
	Tuhosť nástroja	Vyberte kratšiu frézu, alebo stopku zasuňte hlbšie do upínača
	Tuhosť obrobku	Pevne upnite obrobok
Krátka životnosť	Húževnatý materiál obrobku	Skontrolujte katalóg, alebo Selector a vyberte alternatívnu frézu
	Nevhodná geometria doštičky	Zadajte správne rezné dáta
	Trenie medzi frézou a povrchom obrobku	Použite povlakovaný nástroj
Zlá kvalita povrchu	Príliš veľký posuv	Znížte reznú rýchlosť
	Nízky posuv	Zvýšte reznú rýchlosť
	Zasekávanie triesok	Zmenšite prídavok materiálu
	Opotrebovanie nástroja	Vymeňte, alebo prebrúste nástroj
	Tvorba nárastku	Zvoľte frézu s väčším uhlom skrutkovice
	Nalepovanie triesok	Zvýšte intenzitu chladenia

Problém	Dôsledok	Riešenie
Nepresnosť obrobkou	Ohyb nástroja	Zvoľte kratší nástroj, alebo zasuňte stopku hlbšie do upínača
	Nedostatočný počet drážok (zubov)	Zvoľte nástroj s vyšším počtom drážok (zubov)
	Uvoľnený, opotrebovaný upínač	Opravte, alebo vymeňte
	Nedostatočná tuhosť upínača	Vymeňte za kratší a tuhší upínač
	Nedostatočná tuhosť vretena	Použite výkonnejšie vreteno
Vylamovanie	Rezná rýchlosť a posuv príliš vysoké	Zmeňte rezné dáta s pomocou katalógu/Selectoru
	Dĺžka pracovnej časti alebo celková dĺžka nástroja príliš dlhá	Zasuňte stopku hlbšie do upínača a použite kratšiu frézu
	Prihlboké obrábanie	Znížte hĺbku rezu
	Nedostatočná tuhosť (stroj alebo upínač)	Skontrolujte upínač a ak je potrebné, vymeňte ho



AMG	Česky	Русский	Polski	Slovensky
1.1	magneticky měkká	Электротехническая	magnetyczna miękka	Magneticky mäkká oceľ
1.2	konstrukční uhlíkatá	Конструкционная, в том числе цементируемая	konstrukcyjna do nawęglania	Konstruktčná oceľ, uhlíková
1.3	uhlíkatá	Углеродистая нелегированная	węglowa	Uhlíková oceľ
1.4	legovaná	Легированная	stopowa	Legovaná oceľ
1.5	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná
1.6	legovaná, tvrzená a temperovaná	Легированная, после закалки и отпуска	stopowa-hartowana i odpuszczana	Legovaná oceľ, tvrdená a temperovaná
1.7	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrdená
1.8	legovaná, tvrzená	Легированная, закаленная	stopowa-hartowana	Legovaná oceľ tvrdená, oceľ odolná oproti opotrebovaniu
2.1	automatová	Повышенной обрабатываемости	automatowa	Automatová nehrdzavejúca oceľ
2.2	austenitická	Аустенитная	austenityczna	Austenická
2.3	feritická+austenitická	Аустенитно-ферритная	ferytyczna+austenityczna	Feritická + austenická, feritická, martenzitická
2.4	precipitačně tvrzená	дисперсионное твердение	Utwardzane wydzieleniowo	Lamelární grafit (sivá)
3.1	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Lamelární grafit
3.2	lamelární	С пластинчатым графитом	szare	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.3	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciagliwe	Nodulární grafit, temperovaná zliatina (tvárna)
3.4	nodulární	С шаровидным графитом	sferoidalne ciagliwe	Titán čistý
4.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny titánu
4.2	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Zliatiny titánu
4.3	slitiny	Титановые сплавы	stopy tytanu	Nikel čistý
5.1	čistý	Технически чистый	niestopowy	Zliatiny niklu
5.2	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Zliatiny niklu
5.3	slitiny	Никелевые сплавы	stopy niklu	Meď
6.1	bronz	Технически чистая	niestopowa	β-mosadz
6.2	β - mosaz, bronz	Бронзы и латуни на основе Sn	Mosiądz-β, brąz	α-mosadz
6.3	bronz mosaz	Бронзы и латуни на основе Zn	Mosiądz CuZn	Bronz vysokopevnostný
6.4	bronz vysokopevnostní	Высокопрочные бронзы	Brąz o wysokiej wytrzymałości	Al, Mg, čistý
7.1	Al, Mg, tvářený	Технически чистые	Al, Mg, niestopowe	Al zliatiny, Si<0,5%
7.2	Al slitiny, Si<0.5%	Их сплавы, с содержанием, Si<0.5%	Al. Stopowe, Si<0,5%	Al zliatiny, Si>0,5%<10%
7.3	Al slitiny, Si>0.5%<10%	Их сплавы, с содержанием 0.5% < Si < 10%	Al. Stopowe, Si>0,5%<10%	Al zliatiny, Si>10%
7.4	Al slitiny, Si>10%	Их сплавы, с содержанием Si > 10%	Al. Stopowe, Si>10%	Zliatiny hliníka a horčíka
8.1	termoplasty	Термопластики	Tworzywa termoplastyczne	Termoplasty
8.2	termosety	Терморезистивные	Tworzywa termoutwardzalne	Termosety
8.3	zpevněné plasty	Армированные	Zbrojone tworzywa sztuczne	Spevnené plasty
9.1	cermet (keramika)	Металлокерамика	Cermetale	Cermet (kov-keramika)
10.1	standardní grafit	Технический графит	Grafit standartowy	Grafit

SIMPLY RELIABLE

As a professional you can judge the quality of work by just looking at the chip. Our chip is a clean and uncomplicated shape that in itself tells a story. It is a clear and consistent signal and that's why we use it as a symbol for being simply reliable.

Dormer Tools International

responsible for **Middle East, Far East**

T: +44 1246 571338

F: +44 1246 571339

dormer.int@dormertools.com

United Kingdom

responsible for **Ireland**

T: 0870 850 4466

F: 0870 850 8866

dormer.uk@dormertools.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01

F: +33 (0)2 47 62 52 00

dormer.fr@dormertools.com

Italy

T: +39 02 38 04 51

F: +39 02 38 04 52 43

dormer.it@dormertools.com

Spain

T: +34 935717722

F: +34 935717765

info.safety-iberica@safety-cuttingtools.com

responsible for

Portugal

T: +351 21 424 54 21

F: +351 21 424 54 25

Germany

T: +49 9131 933 08 70

F: +49 9131 933 08 742

dormer.de@dormertools.com

responsible for

Switzerland

T: +49 9131 933 08 70

F: +49 9131 933 08 742

dormer.ch@dormertools.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240

F: +31 10 2080 282

dormer.nl@dormertools.com

responsible for

Austria

T: +31 10 2080 212

F: +31 10 2080 282

dormer.at@dormertools.com

and

Belgium

T: +32 3 440 59 01

F: +32 3 449 15 43

Email: dormer.be@dormertools.com

Sweden

responsible for

Iceland, Lithuania, Latvia, Estonia

T: +46 (0) 35 16 52 00

F: +46 (0) 35 16 52 90

dormer.se@dormertools.com

Kundservice

T: direkt +46 35 16 52 96

F: direkt +46 35 16 52 90

Finland

T: +358 205 44 121

F: +358 205 44 5199

Customer Service

T: direkt 0205 44 7003

F: direkt 0205 44 7004

dormer.fi@dormertools.com

Norway

T: +47 67 17 56 00

F: +47 66 85 96 10

dormer.no@dormertools.com

Kundeservice

T: direkt 800 10 113

F: direkt +46 35 16 52 90

Denmark

T: +45 43 46 52 80

F: +45 43 46 52 81

dormer.dk@dormertools.com

Kundtjeneste

T: direkt 808 82106

F: direkt +46 35 16 52 90

Czech Republic

T: +420 583 381 111

F: +420 583 215 401

pramet.info.cz@pramet.com

responsible for **Export CEE, Romania,**

Macedonia, Slovenia, Serbia, Ukraine,

Bosnia-Herzegovina, Croatia, Belarus,

Montenegro, Bulgaria

pramet.info.row@pramet.com

Slovakia

T: +421 417 645 659

F: +421 417 637 449

pramet.info.sk@pramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846

F: +36-96 / 522-847

pramet.info.hu@pramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890

F: +48 32 78-60-406

pramet.info.pl@pramet.com

United States of America

responsible for **Mexico**

T: (847) 783-5700

F: (847) 783-5760

cs@precisiondormer.com

Canada

T: (888) 336 7637

En Français: (888) 368 8457

F: (905) 542 7000

cs@precisiondormer.com

Brazil

responsible for **Bolivia, Panama,**

Chile, Paraguay, Colombia, Peru,

Costa Rica, Uruguay,

Ecuador, Venezuela, Guatemala

T: +55 11 5660 3000

F: +55 11 5667 5883

dormer.br@dormertools.com

Argentina

T: 54 (11) 6777-6777

F: 54 (11) 4441-4467

dormer.ar@dormertools.com

Australia

T: 1300 131 274

F: +61 3 9238 7105

dormer.int@dormertools.com

New Zealand

T: +64 9 2735858

F: +64 9 2735857

dormer.int@dormertools.com

China

T: +86 21 24160508

F: +86 21 5442 6315

dormer.cn@dormertools.com

India

T: +91 124 470 3825

dormer.in@dormertools.com