

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

**СВЕРЛА, БОРФРЕЗЫ,
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ, МЕТЧИКИ**



О КОМПАНИИ

Торгово-производственная компания **RODMIX** предлагает профессиональный инструмент для металлообработки и смежных отраслей. **RODMIX** объединяет в себе лучшие инструменты для промышленного и профессионального применения. Мы стремимся быть лучшими на рынке, поэтому внедряем самые современные методы управления, проектирования и контроля, а в процессе создания вся продукция проходит проверку качества

на сертифицированном оборудовании известных мировых производителей, от контроля сырья, до готовых инструментов. Мы желаем быть ближе к потребителю, поэтому мы изучаем потребности и реагируем на них. Практически в любом регионе нашей страны и ближнего зарубежья вы сможете найти представителей торговой марки **RODMIX**, которые всегда проконсультируют и помогут с выбором оснастки.

Твердосплавные концевые фрезы с плоским торцом	4
Твердосплавные концевые сферические фрезы	7
Твердосплавные концевые фрезы с угловым радиусом	10
Твердосплавные концевые фрезы для алюминиевых сплавов	13
Твердосплавные спиральные сверла	14
Твердосплавные борфрезы	15
Рекомендуемые диапазоны частот вращения борфрез	23
Прямошлифовальные машины	23
Магнитные сверлильные станки.	24
Корончатые сверла HSS, L-30	30
Корончатые сверла HSS, L-55	31
Корончатые сверла HSS, L-80 / 110.	32
Корончатые сверла TCT, L-40.	33
Корончатые сверла TCT, L-55.	34
Корончатые сверла TCT, L-80 / 110	35
Корончатые сверла TCT RAIL для рельс, L-30	36
Таблицы подбора частоты вращения HSS и TCT корончатых свёрл . .	37
Спиральные сверла HSS Weldon19	38
Зенковки	38
Ступенчатые сверла.	39
Держатели – переходники	40
Переходники	41
Удлинитель.	41
Метчики машинно-ручные	42
Спиральные сверла по металлу HSS.	46
Спиральные сверла по металлу HSS-Co.	47
TCT диски по металлу RODMIX	48
Пила маятниковая DRC 355 по металлу	49
TCT коронки по металлу с цилиндрическим хвостовиком	50

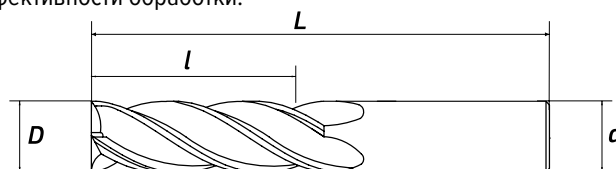
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ

ТВЕРДОСТЬ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА ДО 45 HRC

- Покрытие **AlTiN** с оптимизированным химическим составом, обеспечивает повышенную износостойкость, снижает трение и тепловыделение при обработке материалов.
- Отличная производительность при обработке предварительно

закалённой стали с твёрдостью вплоть до **HRC45**, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.

- Острые режущие кромки особой геометрии для увеличенной эффективности обработки.



○ – Отлично ● – Хорошо

P					H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высоко-прочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○	○	●		●	●							

Артикул	Артикул	Диаметр рабочей части D	Диаметр хвостовика d	Рабочая длина l	Общая длина L
---------	---------	-------------------------	----------------------	-----------------	---------------

СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ

4010030501	5010030501	1	4	3	50
4015040501	5015040501	1,5	4	4	50
4020060501	5020060501	2	4	6	50
4025080501	5025080501	2,5	4	8	50
4030080501	5030080501	3	4	8	50
4035100501	5035100501	3,5	4	10	50
4040100501	5040100501	4	4	10	50
4050130501	5050130501	5	6	13	50
4060150501	5060150601	6	6	15	50
4080200601	5080200601	8	8	20	60
4100250751	5100250751	10	10	25	75
4120300751	5120300751	12	12	30	75
4160401001	5160401001	16	16	40	100
4200401001	5200401001	20	20	40	100

УДЛИНЕННАЯ СЕРИЯ

4040160754	5040160754	4	4	16	75
4050200754	5050200754	5	6	20	75
4060250754	5060250754	6	6	25	75
4080250754	5080250754	8	8	25	75
4100401004	5100401004	10	10	40	100
4120451004	5120451004	12	12	45	100
4140451001	5140451001	14	14	45	100
4160451504	5160451504	16	16	45	100
4180451001	5180451001	18	18	45	100
4200451001	5200401001	20	20	45	100
4200501504	5200501504	20	20	50	150

*К заказу доступны специальные диаметры и длины



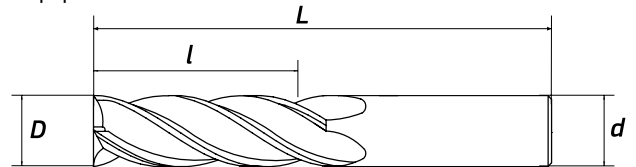
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ

ТВЕРДОСТЬ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА ДО 55 HRC

- Покрытие **TiSiN** обеспечивает высокую производительность при обработке большинства материалов.
- Благодаря уникальному сочетанию очень твердой основы и прочного многослойного покрытия, данный сплав рекоменду-

ется для фрезерования закаленных сталей.

- Отличная производительность при обработке закалённой стали с твёрдостью до **HRC55**, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



○ – Отлично ● – Хорошо

P					H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○	○	○			●							

Артикул	Артикул	Диаметр рабочей части D	Диаметр хвостовика d	Рабочая длина l	Общая длина L
---------	---------	-------------------------	----------------------	-----------------	---------------

СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ

4010030502	5010030502	1	4	3	50
4015040502	5015040502	1,5	4	4	50
4020060502	5020060502	2	4	6	50
4025080502	5025080502	2,5	4	8	50
4030080502	5030080502	3	4	8	50
4035100502	5035100502	3,5	4	10	50
4040100502	5040100502	4	4	10	50
4050130502	5050130502	5	6	13	50
4060150502	5060150502	6	6	15	50
4080200602	5080200602	8	8	20	60
4100250752	5100250752	10	10	25	75
4120300752	5120300752	12	12	30	75
4160401002	5160401002	16	16	40	100
4200401002	5200401002	20	20	40	100

УДЛИНЕННАЯ СЕРИЯ

4040160755	5040160755	4	4	16	75
4050200755	5050200755	5	6	20	75
4060250755	5060250755	6	6	25	75
4080250755	5080250755	8	8	25	75
4100401005	5100401005	10	10	40	100
4120451005	5120451005	12	12	45	100
4140451002	5140451002	14	14	45	100
4160451505	5160451505	16	16	45	100
4180451002	5180451002	18	18	45	100
4200451002	5200451002	20	20	45	100
4200501505	5200501505	20	20	50	150

*К заказу доступны специальные диаметры и длины



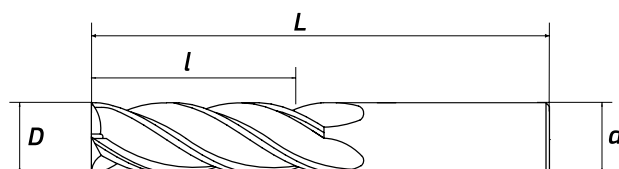
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ

ТВЕРДОСТЬ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА ДО 65 HRC

■ Высокопроизводительный сплав с покрытием **Nano Blue**, характеризуется исключительной твердостью и износостойкостью, рекомендуется для чистовой обработки закаленных сталей.

■ За счёт наличия инновационного покрытия подходят для высокоскоростной обработки без СОЖ.

■ Очень высокое качество обработки заготовки.



○ – Отлично ● – Хорошо

P				H	M	K	N					S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~65									
		●	●	○	○									

Артикул	Артикул	Диаметр рабочей части D	Диаметр хвостовика d	Рабочая длина l	Общая длина L
---------	---------	-------------------------	----------------------	-----------------	---------------

СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ

4010030503	5010030503	1	4	3	50
4015040503	5015040503	1,5	4	4	50
4020060503	5020060503	2	4	6	50
4025080503	5025080503	2,5	4	8	50
4030080503	5030080503	3	4	8	50
4035100503	5035100503	3,5	4	10	50
4040100503	5040100503	4	4	10	50
4050130503	5050130503	5	6	13	50
4060150503	5060150503	6	6	15	50
4080200603	5080200603	8	8	20	60
4100250753	5100250753	10	10	25	75
4120300753	5120300753	12	12	30	75
4160401003	5160401003	16	16	40	100
4200401003	5200401003	20	20	40	100

УДЛИНЕННАЯ СЕРИЯ

4040160756	5040160756	4	4	16	75
4050200756	5050200756	5	6	20	75
4060250756	5060250756	6	6	25	75
4080250756	5080250756	8	8	25	75
4100401006	5100401006	10	10	40	100
4120451006	5120451006	12	12	45	100
4140451003	5140451003	14	14	45	100
4160451506	5160451506	16	16	45	100
4180451003	5180451003	18	18	45	100
4200451003	5200401003	20	20	45	100
4200501506	5200501506	20	20	50	150

*К заказу доступны специальные диаметры и длины



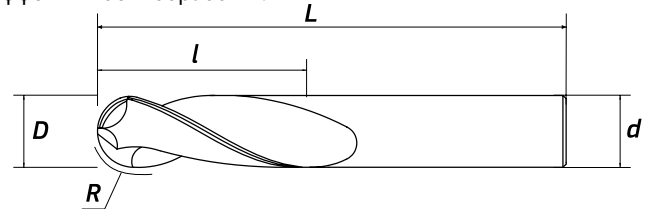
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ

ТВЕРДОСТЬ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА ДО 45 HRC

- Покрытие **AlTiN** с оптимизированным химическим составом, обеспечивает повышенную износостойкость, снижает трение и тепловыделение при обработке материалов
- Отличная производительность при обработке предварительно

закалённой стали с твёрдостью вплоть до **HRC45**, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.

- Острые режущие кромки особой геометрии для увеличенной эффективности обработки.



○ – Отлично ● – Хорошо

P					H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○	○	○			●							

Артикул	Артикул	Диаметр рабочей части D	Радиус R	Диаметр хвостовика d	Рабочая длина l	Общая длина L
---------	---------	-------------------------	----------	----------------------	-----------------	---------------

СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ

6010020501	7010020501	1	0,5	4	2	50
6015030501	7015030501	1,5	0,75	4	3	50
6020040501	7020040501	2	1	4	4	50
6025050501	7025050501	2,5	1,25	4	5	50
6030060501	7030060501	3	1,5	4	6	50
6035070501	7035070501	3,5	1,75	4	7	50
6040080501	7040080501	4	2	4	8	50
6050100501	7050100501	5	2,5	6	10	50
6060120501	7060120501	6	3	6	12	50
6080160601	7080160601	8	4	8	16	60
6100200751	7100200751	10	5	10	20	75
6120240751	7120240751	12	6	12	24	75
6160321001	7160321001	16	8	16	32	100
6200401001	7200401001	20	10	20	40	100

УДЛИНЕННАЯ СЕРИЯ

6040080754	7040080754	4	2	4	8	75
6040081007	7040081007	4	2	4	8	100
6050100754	7050100754	5	2,5	6	10	75
6060120754	7060120754	6	3	6	12	75
6060121007	7060121007	6	3	6	12	100
6080160754	7080160754	8	4	8	16	75
6080161007	7080161007	8	4	8	16	100
6080161501	7080161501	8	4	8	16	150
6100201004	7100201004	10	5	10	20	100
6120241004	7120241004	12	6	12	24	100
6140241004	7140241004	14	7	14	28	100
6160321504	7160321504	16	8	16	32	150
6200401504	7200401504	20	10	20	40	150

*К заказу доступны специальные диаметры и длины

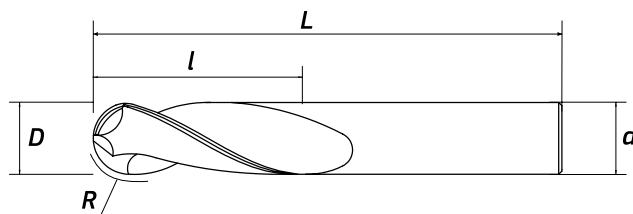


ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ

ТВЕРДОСТЬ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА ДО 55 HRC

- Покрытие **TiSiN** обеспечивает высокую производительность при обработке большинства материалов.
- Благодаря уникальному сочетанию очень твердой основы и прочного многослойного покрытия, данный сплав рекомендуется для фрезерования закаленных сталей.

- Отличная производительность при обработке закалённой стали с твёрдостью до **HRC55**, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



○ – Отлично ● – Хорошо

P					H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь		Высоко-прочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○	○	○			●							

Артикул	Артикул	Диаметр рабочей части D	Радиус R	Диаметр хвостовика d	Рабочая длина l	Общая длина L
---------	---------	-------------------------	----------	----------------------	-----------------	---------------

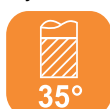
СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ

6010020502	7010020502	1	0,5	4	2	50
6015030502	7015030502	1,5	0,75	4	3	50
6020040502	7020040502	2	1	4	4	50
6025050502	7025050502	2,5	1,25	4	5	50
6030060502	7030060502	3	1,5	4	6	50
6035070502	7035070502	3,5	1,75	4	7	50
6040080502	7040080502	4	2	4	8	50
6050100502	7050100502	5	2,5	6	10	50
6060120502	7060120502	6	3	6	12	50
6080160602	7080160602	8	4	8	16	60
6100200752	7100200752	10	5	10	20	75
6120240752	7120240752	12	6	12	24	75
6160321002	7160321002	16	8	16	32	100
6200401002	7200401002	20	10	20	40	100

УДЛИНЕННАЯ СЕРИЯ

6040080755	7040080755	4	2	4	8	75
6040081008	7040081008	4	2	4	8	100
6050100755	7050100755	5	2,5	6	10	75
6060120755	7060120755	6	3	6	12	75
6060121008	7060121008	6	3	6	12	100
6080160755	7080160755	8	4	8	16	75
6080161008	7080161008	8	4	8	16	100
6080161502	7080161502	8	4	8	16	150
6100201005	7100201005	10	5	10	20	100
6120241005	7120241005	12	6	12	24	100
6140241005	7140241005	14	7	14	28	100
6160321505	7160321505	16	8	16	32	150
6200401505	7200401505	20	10	20	40	150

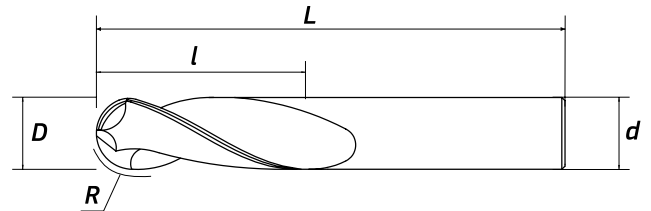
*К заказу доступны специальные диаметры и длины



ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ

ТВЕРДОСТЬ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА ДО 65 HRC

- Высокопроизводительный сплав с покрытием **Nano Blue**, характеризуется исключительной твердостью и износостойкостью, рекомендуется для чистовой обработки закаленных сталей.
- За счёт наличия инновационного покрытия подходят для высокоскоростной обработки без СОЖ.
- Очень высокое качество обработки заготовки



○ – Отлично ● – Хорошо

P					H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~65									
		●	●	○	○									

Артикул	Артикул	Диаметр рабочей части D	Радиус R	Диаметр хвостовика d	Рабочая длина l	Общая длина L
---------	---------	-------------------------	----------	----------------------	-----------------	---------------

СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ

6010020503	7010020503	1	0,5	4	2	50
6015030503	7015030503	1,5	0,75	4	3	50
6020040503	7020040503	2	1	4	4	50
6025050503	7025050503	2,5	1,25	4	5	50
6030060503	7030060503	3	1,5	4	6	50
6035070503	7035070503	3,5	1,75	4	7	50
6040080503	7040080503	4	2	4	8	50
6050100503	7050100503	5	2,5	6	10	50
6060120503	7060120503	6	3	6	12	50
6080160603	7080160603	8	4	8	16	60
6100200753	7100200753	10	5	10	20	75
6120240753	7120240753	12	6	12	24	75
6160321003	7160321003	16	8	16	32	100
6200401003	7200401003	20	10	20	40	100

УДЛИНЕННАЯ СЕРИЯ

6040080756	7040080756	4	2	4	8	75
6040081009	7040081009	4	2	4	8	100
6050100756	7050100756	5	2,5	6	10	75
6060120756	7060120756	6	3	6	12	75
6060121009	7060121009	6	3	6	12	100
6080160756	7080160756	8	3	8	16	75
6080161009	7080161009	8	4	8	16	100
6080161503	7080161503	8	4	8	16	150
6100201006	7100201006	10	5	10	20	100
6120241006	7120241006	12	6	12	24	100
6140241006	7140241006	14	7	14	28	100
6160321506	7160321506	16	8	16	32	150
6200501506	7200501506	20	10	20	40	150

*К заказу доступны специальные диаметры и длины

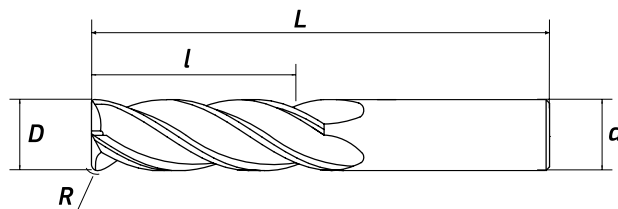


ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С УГЛОВЫМ РАДИУСОМ

ТВЕРДОСТЬ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА ДО 45 HRC

■ Покрытие **AlTiN** с оптимизированным химическим составом, обеспечивает повышенную износостойкость, снижает трение и тепловыделение при обработке жаропрочных сплавов.

■ Применяются для обработки углеродистой, легированной стали и других сталей с твердостью обрабатываемого материала до **45 HRC**.



○ – Отлично ● – Хорошо

P					H	M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○	○	○	●		●							

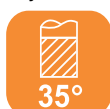
Артикул	Диаметр рабочей части D	Радиус R	Диаметр хвостовика d	Рабочая длина l	Общая длина L	Артикул	Общая длина L
---------	-------------------------	----------	----------------------	-----------------	---------------	---------	---------------

СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ

УДЛИНЕННАЯ СЕРИЯ

8040020501	4	0,2	4	8	50	8040020754	75
8040030501	4	0,3	4	8	50	8040030754	75
8040050501	4	0,5	4	8	50	8040050754	75
8060030501	6	0,3	6	15	50	8060030754	75
8060050501	6	0,5	6	15	50	8060050754	75
8060100501	6	1	6	15	50	8060100754	75
8080030601	8	0,3	8	20	60	8080031004	100
8080050601	8	0,5	8	20	60	8080051004	100
8080100601	8	1	8	20	60	8080101004	100
8080150601	8	1,5	8	20	60	8080151004	100
8100050751	10	0,5	10	25	75	8100051004	100
8100100751	10	1	10	25	75	8100101004	100
8100150751	10	1,5	10	25	75	8100151004	100
8100200751	10	2	10	25	75	8100201004	100
8120050751	12	0,5	12	30	75	8120051004	100
8120100751	12	1	12	30	75	8120101004	100
8120150751	12	1,5	12	30	75	8120151004	100
8120200751	12	2	12	30	75	8120201004	100
8160101001	16	1	16	40	100	8160101504	150
8160151001	16	1,5	16	40	100	8160151504	150
8160201001	16	2	16	40	100	8160201504	150
8160301001	16	3	16	40	100	8160301504	150

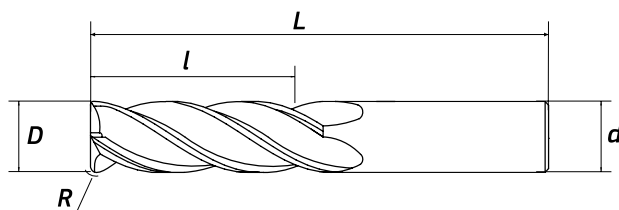
* к заказу доступны специальные диаметры и длины



ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С УГЛОВЫМ РАДИУСОМ

ТВЕРДОСТЬ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА ДО 55 HRC

- Покрытие **TiSiN** обеспечивает высокую производительность при обработке большинства материалов.
- Благодаря уникальному сочетанию очень твердой основы и прочного многослойного покрытия, данный сплав рекомендуется для фрезерования закаленных сталей.
- Отличная производительность при обработке закалённой стали с твёрдостью до **HRC55**, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



○ – Отлично ● – Хорошо

P					H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь		Высоко-прочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○	○	○			●							

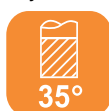
Артикул	Диаметр рабочей части D	Радиус R	Диаметр хвостовика d	Рабочая длина l	Общая длина L	Артикул	Общая длина L
---------	-------------------------	----------	----------------------	-----------------	---------------	---------	---------------

СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ

УДЛИНЕННАЯ СЕРИЯ

8040020502	4	0,2	4	8	50	8040020755	75
8040030502	4	0,3	4	8	50	8040030755	75
8040050502	4	0,5	4	8	50	8040050755	75
8060030502	6	0,3	6	15	50	8060030755	75
8060050502	6	0,5	6	15	50	8060050755	75
8060100502	6	1	6	15	50	8060100755	75
8080030602	8	0,3	8	20	60	8080031005	100
8080050602	8	0,5	8	20	60	8080051005	100
8080100602	8	1	8	20	60	8080101005	100
8080150602	8	1,5	8	20	60	8080151005	100
8100050752	10	0,5	10	25	75	8100051005	100
8100100752	10	1	10	25	75	8100101005	100
8100150752	10	1,5	10	25	75	8100151005	100
8100200752	10	2	10	25	75	8100201005	100
8120050752	12	0,5	12	30	75	8120051005	100
8120100752	12	1	12	30	75	8120101005	100
8120150752	12	1,5	12	30	75	8120151005	100
8120200752	12	2	12	30	75	8120201005	100
8160101002	16	1	16	40	100	8160101505	150
8160151002	16	1,5	16	40	100	8160151505	150
8160201002	16	2	16	40	100	8160201505	150
8160301002	16	3	16	40	100	8160301505	150

* к заказу доступны специальные диаметры и длины



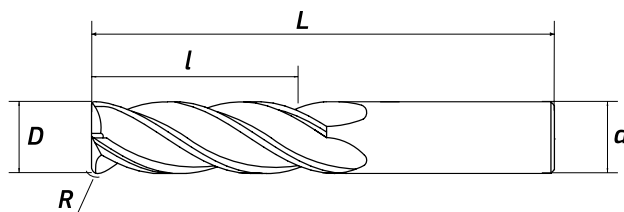
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С УГЛОВЫМ РАДИУСОМ

ТВЕРДОСТЬ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА ДО 65 HRC

■ Высокопроизводительный сплав с покрытием **Nano Blue**, характеризуется исключительной твердостью и износостойкостью, рекомендуется для чистовой обработки закаленных сталей.

■ За счёт наличия инновационного покрытия подходят для высокоскоростной обработки без СОЖ.

■ Очень высокое качество обработки заготовки.



○ – Отлично ● – Хорошо

P					H	M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~65									
		●	●	○	○									

Артикул	Диаметр рабочей части D	Радиус R	Диаметр хвостовика d	Рабочая длина l	Общая длина L	Артикул	Общая длина L
---------	-------------------------	----------	----------------------	-----------------	---------------	---------	---------------

СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ

УДЛИНЕННАЯ СЕРИЯ

8040020503	4	0,2	4	8	50	8040020756	75
8040030503	4	0,3	4	8	50	8040030756	75
8040050503	4	0,5	4	8	50	8040050756	75
8060030503	6	0,3	6	15	50	8060030756	75
8060050503	6	0,5	6	15	50	8060050756	75
8060100503	6	1	6	15	50	8060100756	75
8080030603	8	0,3	8	20	60	8080031006	100
8080050603	8	0,5	8	20	60	8080051006	100
8080100603	8	1	8	20	60	8080101006	100
8080150603	8	1,5	8	20	60	8080151006	100
8100050753	10	0,5	10	25	75	8100051006	100
8100100753	10	1	10	25	75	8100101006	100
8100150753	10	1,5	10	25	75	8100151006	100
8100200753	10	2	10	25	75	8100201006	100
8120050753	12	0,5	12	30	75	8120051006	100
8120100753	12	1	12	30	75	8120101006	100
8120150753	12	1,5	12	30	75	8120151006	100
8120200753	12	2	12	30	75	8120201006	100
8160101003	16	1	16	40	100	8160101506	150
8160151003	16	1,5	16	40	100	8160151506	150
8160201003	16	2	16	40	100	8160201506	150
8160301003	16	3	16	40	100	8160301506	150

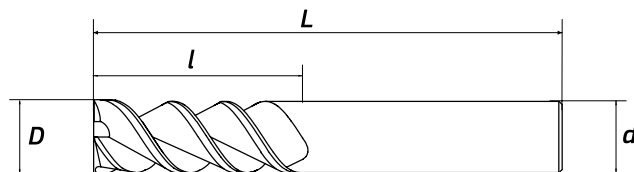
* к заказу доступны специальные диаметры и длины



ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ АЛЮМИНОВЫХ СПЛАВОВ

ТВЕРДОСТЬ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА ДО 45 HRC

- Применяются для выполнения операций черновой и чистой обработки при плунжерном фрезеровании, обработки пазов и профильном фрезеровании деталей из алюминия, меди.
- Увеличенный срок эксплуатации и повышенная точность обработки.
- Зеркальное качество обработанной поверхности.



○ – Отлично ● – Хорошо

P				H	M	K	N					S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
								●		○				

Артикул	Артикул	Диаметр рабочей части D	Диаметр хвостовика d	Рабочая длина l	Общая длина L
---------	---------	-------------------------	----------------------	-----------------	---------------

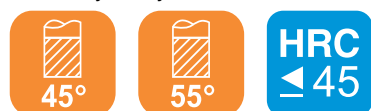
СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ

9010030501	9010030503	1	4	3	50
9015040501	9015040503	1,5	4	4	50
9020060501	9020060503	2	4	6	50
9025080501	9025080503	2,5	4	8	50
9030090501	9030090503	3	4	9	50
9035100501	9035100503	3,5	4	10	50
9040120501	9040120503	4	4	12	50
9050130501	9050130503	5	6	13	50
9060180501	9060180503	6	6	18	50
9080240601	9080240603	8	8	24	60
9100300751	9100300753	10	10	30	75
9120360751	9120360753	12	12	36	75
9160451001	9160451003	16	16	45	100
9180451001	9180451003	18	18	45	100
9200451001	9200451003	20	20	45	100

УДЛИНЕННАЯ СЕРИЯ

9040200752	9040200753	4	4	20	75
9050200752	9050200754	5	6	20	75
9060300752	9060300754	6	6	30	75
9080350752	9080350754	8	8	35	75
9100401002	9100401004	10	10	40	100
9120451002	9120451004	12	12	45	100
9140451002	9140451004	14	14	45	100
9160501502	9160501504	16	16	50	150
9200501502	9200501504	20	20	50	150

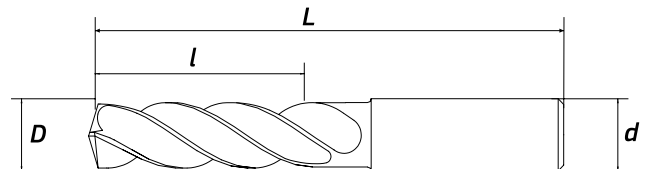
*К заказу доступны специальные диаметры и длины



ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СПИРАЛЬНЫЕ СВЕРЛА

Применяются для сверления заготовок из стали общего назначения, литой стали, чугуна, отбеленного чугуна, ковкого чугуна, цветных тяжёлых и лёгких металлов, абразивного пластика.

- не требуется предварительная зацентровка
- эффективный отвод стружки
- развёртывание отверстий не требуется
- высокопроизводительное сверление



○ – Отлично ● – Хорошо

P					H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○				●	●							

Артикул	Диаметр рабочей части D	Рабочая длина l	Общая длина L	Диаметр хвостовика d
---------	-------------------------	-----------------	---------------	----------------------

КОРОТКАЯ СЕРИЯ

10201018040	1	18	40	1
10202018045	2	18	45	2
10203025050	3	25	50	3
10204025050	4	25	50	4
10205025050	5	25	50	5
10206025050	6	25	50	6
10207025060	7	25	60	7
10208030060	8	30	60	8
10209030065	9	30	65	9
10210030075	10	30	75	10

Артикул	Диаметр рабочей части D	Рабочая длина l	Общая длина L	Диаметр хвостовика d
---------	-------------------------	-----------------	---------------	----------------------

СРЕДНЯЯ СЕРИЯ

10103016045	3	24	55	3
10103520052	3,5	28	60	3,5
10104022055	4	30	63	4
10104524060	4,5	32	65	4,5
10105026063	5	36	70	5
10105528065	5,5	40	75	5,5
10106028065	6	40	75	6
10106530070	6,5	42	80	6,5
10107034075	7	45	85	7
10107534075	7,5	45	85	7,5
10108038080	8	52	95	8
10108538080	8,5	52	95	8,5
10109040085	9	55	100	9
10109540085	9,5	60	105	9,5
10110045090	10	60	105	10
10110545090	10,5	60	105	10,5
10111048095	11	65	110	11
10111548095	11,5	65	110	11,5
10112050100	12	70	120	12

*К заказу доступны специальные диаметры и длины

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ БОРФРЕЗЫ

Твердосплавные борфрезы применяются для обработки металлов и сплавов. Качество и скорость обработки выбирается рисунком насечки на рабочей части.

- Рабочая часть борфрез **RODMIX** выполнена из высококачественного твердосплава и соединяется с хвостовиком прогрессивным способом, что в совокупности обеспечивает высокий ресурс, износостойкость и качество обрабатываемой детали.
- Борфрезы **RODMIX** представлены всеми формами и размерами, что позволяет выполнять всё многообразие операций по металлообработке (зачистку кромок и швов, скругление краёв, удаление заусенец, обработка пазов, подгонка деталей и многое другое).
- Весь диапазон диаметров хвостовиков позволяет использовать практически со всеми прямо-шлифовальными машинами (ПШМ) с электрическим и пневматическим приводами.
- Борфрезы **RODMIX** с удлиненными хвостовиками позволяют решать задачи в самых труднодоступных местах.



ПО ВИДУ НАСЕЧЕК БОРФРЕЗЫ RODMIX БЫВАЮТ НЕСКОЛЬКИХ ВИДОВ:



Одиная насечка – делает стружку длинной, а срез ровным. Борфрезы с одинарной насечкой выбирают для тех процессов, где необходимо добиться высокого качества.



Алмазная насечка – делает обработку материалов более агрессивно, там где нужна скорость.



Двойная насечка – делает обработку материалов более быстрой, позволяет добиться хорошего результата за более короткий срок. Незаменима для твердых материалов.



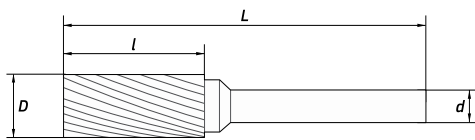
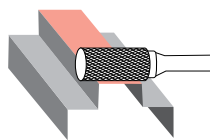
Глубокая одинарная насечка – применяется для обработки алюминия и мягких цветных металлов. Стружка производится длинная, скорость обработки быстрая.

ПРИМЕНЕНИЕ БОРФРЕЗ ПО ТИПУ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

Материал	стандартная одинарная	двойная	по алюминию, крупная	алмазная
Нержавеющие стали	✓	✓		✓
Легированные стали	✓	✓		✓
Закаленные стали	✓	✓		✓
Алюминий			✓	
Бронза, медь, латунь	✓	✓		
Пластики			✓	
Чугун	✓	✓		✓
Титан	✓	✓		✓
Цинк			✓	

БОРФРЕЗА ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ

Применяется для обработки больших поверхностей, пазов, отверстий.



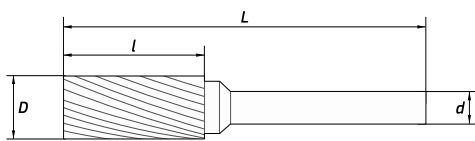
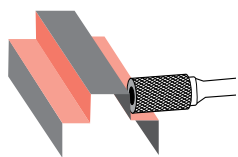
Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (L 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
2103140301	2103140302	2103140303	2103140304	3	14	38	3
2104130301	2104130302	2104130303	2104130304	4	13	51	3
2105130301	2105130302	2105130303	2105130304	5	13	51	3
2106130301	2106130302	2106130303	2106130304	6	13	51	3
2106160601	2106160602	2106160603	2106160604	6	16	61	6
2108200601	2108200602	2108200603	2108200604	8	20	65	6
2110200601	2110200602	2110200603	2110200604	10	20	65	6
2112250601	2112250602	2112250603	2112250604	12	25	70	6
2114250601	2114250602	2114250603	2114250604	14	25	70	6
2116250601	2116250602	2116250603	2116250604	16	25	70	6
2118250601	2118250602	2118250603	2118250604	18	25	70	6
2120250601	2120250602	2120250603	2120250604	20	25	70	6
2125250601	2125250602	2125250603	2125250604	25	25	70	6

ТИП А



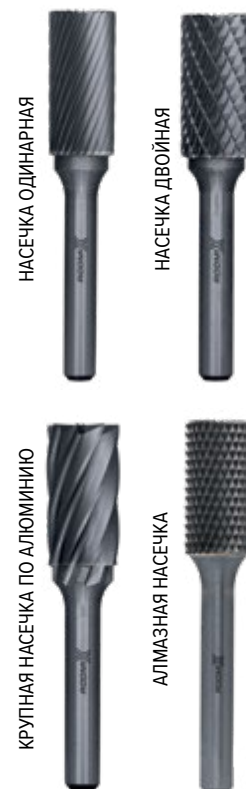
БОРФРЕЗА С ТОРЦЕВЫМИ ЗУБЬЯМИ

Универсальное применение, как для больших поверхностей, так и для выборки.



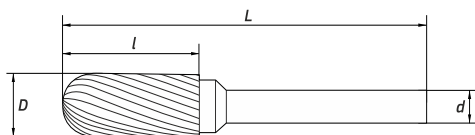
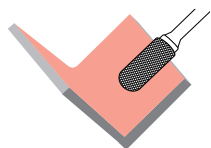
Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (L 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
2203140301	2203140302	2203140303	2203140304	3	14	38	3
2204130301	2204130302	2204130303	2204130304	4	13	51	3
2205130301	2205130302	2205130303	2205130304	5	13	51	3
2206130301	2206130302	2206130303	2206130304	6	13	51	3
2206160601	2206160602	2206160603	2206160604	6	16	61	6
2208200601	2208200602	2208200603	2208200604	8	20	65	6
2210200601	2210200602	2210200603	2210200604	10	20	65	6
2212250601	2212250602	2212250603	2212250604	12	25	70	6
2214250601	2214250602	2214250603	2214250604	14	25	70	6
2216250601	2216250602	2216250603	2216250604	16	25	70	6
2218250601	2218250602	2218250603	2218250604	18	25	70	6
2220250601	2220250602	2220250603	2220250604	20	25	70	6
2225250601	2225250602	2225250603	2225250604	25	25	70	6

ТИП В



БОРФРЕЗА СФЕРОЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ

Универсальное применение, как для поверхностей так и для пазов.



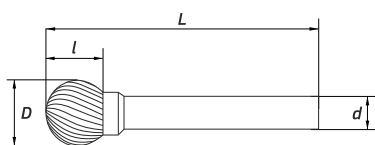
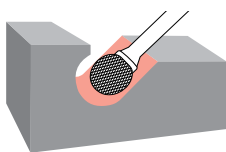
Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (l 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
2303140301	2303140302	2303140303	2303140304	3	14	38	3
2304130301	2304130302	2304130303	2304130304	4	13	51	3
2305130301	2305130302	2305130303	2305130304	5	13	51	3
2306130301	2306130302	2306130303	2306130304	6	13	51	3
2306160601	2306160602	2306160603	2306160604	6	16	61	6
2308200601	2308200602	2308200603	2308200604	8	20	65	6
2310200601	2310200602	2310200603	2310200604	10	20	65	6
2312250601	2312250602	2312250603	2312250604	12	25	70	6
2314250601	2314250602	2314250603	2314250604	14	25	70	6
2316250601	2316250602	2316250603	2316250604	16	25	70	6
2318250601	2318250602	2318250603	2318250604	18	25	70	6
2320250601	2320250602	2320250603	2320250604	20	25	70	6
2325250601	2325250602	2325250603	2325250604	25	25	70	6

ТИП С



БОРФРЕЗА СФЕРИЧЕСКАЯ

Применяются для обработки отверстий и контуров.



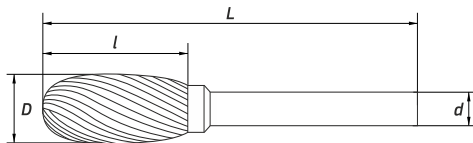
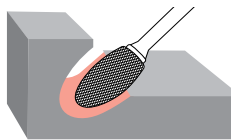
Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (l 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
2403020301	2403020302	2403020303	2403020304	3	2	38	3
2404030301	2404030302	2404030303	2404030304	4	3	41	3
2405040301	2405040302	2405040303	2405040304	5	4	42	3
2406050301	2406050302	2406050303	2406050304	6	5	43	3
2406050601	2406050602	2406050603	2406050604	6	5	50	6
2408070601	2408070602	2408070603	2408070604	8	7	52	6
2410090601	2410090602	2410090603	2410090604	10	9	54	6
2412100601	2412100602	2412100603	2412100604	12	10	55	6
2414120601	2414120602	2414120603	2414120604	14	12	57	6
2416140601	2416140602	2416140603	2416140604	16	14	59	6
2418160601	2418160602	2418160603	2418160604	18	16	61	6
2420180601	2420180602	2420180603	2420180604	20	18	63	6

ТИП D



БОРФРЕЗА ОВАЛЬНАЯ

Применяются для скругленных поверхностей, для обработки формованных деталей.



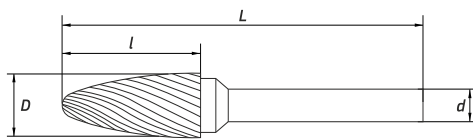
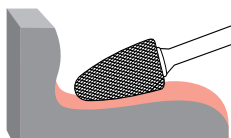
Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (l 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
2503060301	2503060302	2503060303	2503060304	3	6	38	3
2504070301	2504070302	2504070303	2504070304	4	7	45	3
2505080301	2505080302	2505080303	2505080304	5	8	46	3
2506100301	2506100302	2506100303	2506100304	6	10	48	3
2506100601	2506100602	2506100603	2506100604	6	10	55	6
2508130601	2508130602	2508130603	2508130604	8	13	58	6
2510160601	2510160602	2510160603	2510160604	10	16	61	6
2512200601	2512200602	2512200603	2512200604	12	20	65	6
2514220601	2514220602	2514220603	2514220604	14	22	67	6
2516250601	2516250602	2516250603	2516250604	16	25	70	6
2520250601	2520250602	2520250603	2520250604	20	25	70	6

ТИП E



БОРФРЕЗА ПАРАБОЛИЧЕСКАЯ

Применяются для скругленных поверхностей, для обработки формованных деталей.



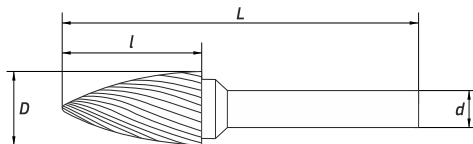
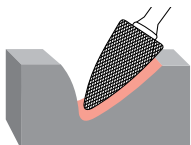
Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (l 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
2603140301	2603140302	2603140303	2603140304	3	14	38	3
2604130301	2604130302	2604130303	2604130304	4	13	51	3
2605130301	2605130302	2605130303	2605130304	5	13	51	3
2606130301	2606130302	2606130303	2606130304	6	13	51	3
2606180601	2606180602	2606180603	2606180604	6	18	63	6
2608200601	2608200602	2608200603	2608200604	8	20	65	6
2610200601	2610200602	2610200603	2610200604	10	20	65	6
2612250601	2612250602	2612250603	2612250604	12	25	70	6
2614250601	2614250602	2614250603	2614250604	14	25	70	6
2616250601	2616250602	2616250603	2616250604	16	25	70	6
2620280601	2620280602	2620280603	2620280604	20	28	73	6
2622320601	2622320602	2622320603	2622320604	22	32	77	6
2625250601	2625250602	2625250603	2625250604	25	25	70	6

ТИП F



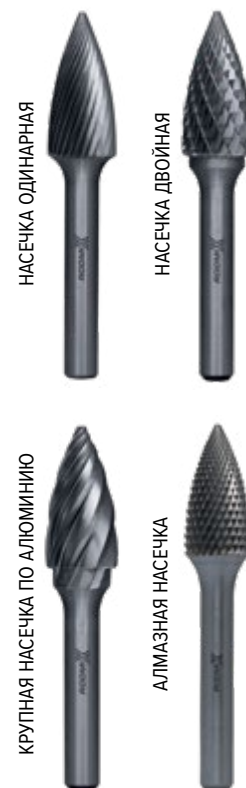
БОРФРЕЗА ПАРАБОЛИЧЕСКАЯ С ТОЧЕЧНЫМ ТОРЦОМ

Применяются для скругленных поверхностей, для обработки формованных деталей, для финишной обработки внутренних углов.



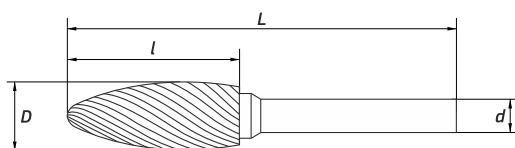
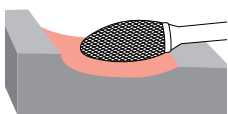
Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (l 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
2703140301	2703140302	2703140303	2703140304	3	14	38	3
2704130301	2704130302	2704130303	2704130304	4	13	51	3
2705130301	2705130302	2705130303	2705130304	5	13	51	3
2706130301	2706130302	2706130303	2706130304	6	13	51	3
2706180601	2706180602	2706180603	2706180604	6	18	58	6
2708200601	2708200602	2708200603	2708200604	8	20	65	6
2710200601	2710200602	2710200603	2710200604	10	20	65	6
2712250601	2712250602	2712250603	2712250604	12	25	70	6
2714250601	2714250602	2714250603	2714250604	14	25	70	6
2716250601	2716250602	2716250603	2716250604	16	25	70	6
2718250601	2718250602	2718250603	2718250604	18	25	70	6
2720250601	2720250602	2720250603	2720250604	20	25	70	6
2725250601	2725250602	2725250603	2725250604	25	25	70	6

ТИП G



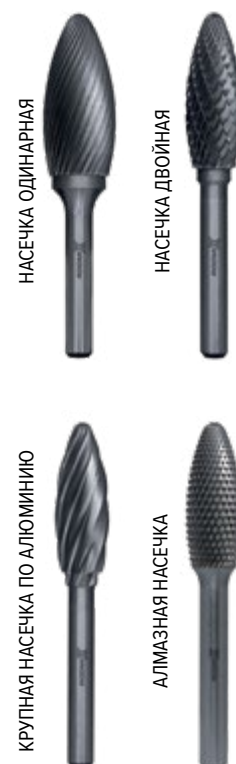
БОРФРЕЗА ПЛАМЕВИДНАЯ

Применяются для скругленных поверхностей, для обработки формованных деталей.



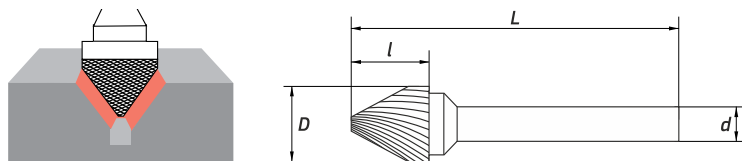
Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (l 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
2803060301	2803060302	2803060303	2803060304	3	6	38	3
2804130301	2804130302	2804130303	2804130304	4	13	51	3
2805130301	2805130302	2805130303	2805130304	5	13	51	3
2806130301	2806130302	2806130303	2806130304	6	13	51	3
2806180601	2806180602	2806180603	2806180604	6	18	63	6
2808200601	2808200602	2808200603	2808200604	8	20	65	6
2810250601	2810250602	2810250603	2810250604	10	25	70	6
2812320601	2812320602	2812320603	2812320604	12	32	77	6
2814320601	2814320602	2814320603	2814320604	14	32	77	6
2816360601	2816360602	2816360603	2816360604	16	36	81	6
2819410601	2819410602	2819410603	2819410604	19	41	86	6

ТИП H



БОРФРЕЗА КОНИЧЕСКАЯ 60°

Применяются для подготовки и обработки кромок, зенкования.



ТИП J



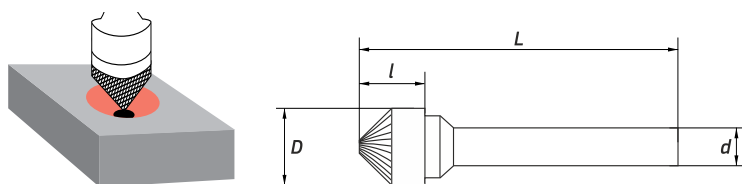
НАСЕЧКА ОДИНАРНАЯ

НАСЕЧКА ДВОЙНАЯ

Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (l 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
2903030301	2903030302	2903030304		3	3	38	3
2906050601	2906050602	2906050603	2906050604	6	5	50	6
2908060601	2908060602	2908060603	2908060604	8	6	51	6
2910080601	2910080602	2910080603	2910080604	10	8	51	6
2912100601	2912100602	2912100603	2912100604	12	10	55	6
2916180601	2916180602	2916180603	2916180604	16	18	63	6
2919200601	2919200602	2919200603	2919200604	19	20	65	6
2925250601	2925250602	2925250603	2925250604	25	25	70	6

БОРФРЕЗА КОНИЧЕСКАЯ 90°

Применяются для подготовки и обработки кромок, зенкования.



ТИП K



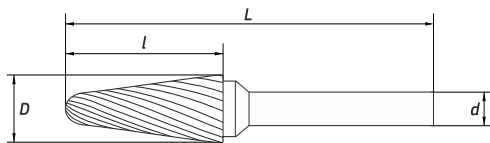
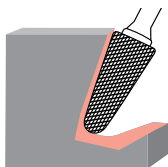
НАСЕЧКА ОДИНАРНАЯ

НАСЕЧКА ДВОЙНАЯ

Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (l 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
3003020301	3003020302	3003020303		3	2	38	3
3006030601	3006030602	3006030603	3006030604	6	3	41	6
3008040601	3008040602	3008040603	3008040604	8	4	49	6
3010050601	3010050602	3010050603	3010050604	10	5	50	6
3012060601	3012060602	3012060603	3012060604	12	6	51	6
3014060601	3014060602	3014060603	3014060604	14	6	51	6
3016080601	3016080602	3016080603	3016080604	16	8	53	6
3019130601	3019130602	3019130603	3019130604	19	13	58	6
3020140601	3020140602	3020140603	3020140604	20	14	59	6
3025160601	3025160602	3025160603	3025160604	25	16	61	6

БОРФРЕЗА СФЕРОКОНИЧЕСКАЯ

Применяются для труднодоступных поверхностей, для обработки формованных деталей.



Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (l 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
3103140601	3103140602	3103140603	3103140604	3	14	38	3
3104130601	3104130602	3104130603	3104130604	4	13	51	3
3105130601	3105130602	3105130603	3105130604	5	13	51	3
3106130601	3106130602	3106130603	3106130604	6	13	51	3
3106160601	3106160602	3106160603	3106160604	6	16	61	6
3108220601	3108220602	3108220603	3108220604	8	22	67	6
3110250601	3110250602	3110250603	3110250604	10	25	70	6
3112280601	3112280602	3112280603	3112280604	12	28	73	6
3114280601	3114280602	3114280603	3114280604	14	28	73	6
3116330601	3116330602	3116330603	3116330604	16	33	78	6
3119380601	3119380602	3119380603	3119380604	19	38	83	6
3120310601	3120310602	3120310603	3120310604	20	31	76	6

ТИП L

НАСЕЧКА ОДИНАРНАЯ



НАСЕЧКА ДВОЙНАЯ



КРУПНАЯ НАСЕЧКА ПО АЛЮМИНИЮ

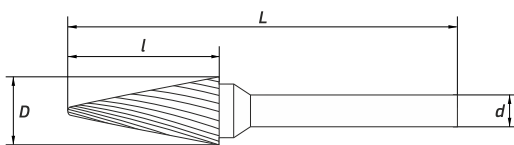
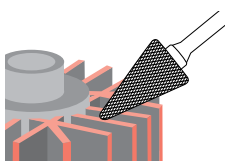


АЛМАЗНАЯ НАСЕЧКА



БОРФРЕЗА КОНИЧЕСКАЯ

Применяются для труднодоступных мест, для обработки формованных деталей.



Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (l 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
3203110601	3203110602	3203110603	3203110604	3	11	38	3
3204130601	3204130602	3204130603	3204130604	4	13	51	3
3205130601	3205130602	3205130603	3205130604	5	13	51	3
3206130601	3206130602	3206130603	3206130604	6	13	51	3
3206180601	3206180602	3206180603	3206180604	6	18	63	6
3208200601	3208200602	3208200603	3208200604	8	20	65	6
3210200601	3210200602	3210200603	3210200604	10	20	65	6
3212250601	3212250602	3212250603	3212250604	12	25	70	6
3214270601	3214270602	3214270603	3214270604	14	27	72	6
3216250601	3216250602	3216250603	3216250604	16	25	70	6

ТИП M

НАСЕЧКА ОДИНАРНАЯ



НАСЕЧКА ДВОЙНАЯ



КРУПНАЯ НАСЕЧКА ПО АЛЮМИНИЮ

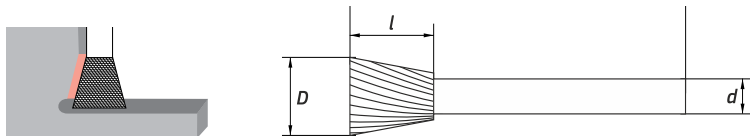


АЛМАЗНАЯ НАСЕЧКА



БОРФРЕЗА ОБРАТНЫЙ КОНУС

Применяются для труднодоступных мест, для обработки формованных деталей.



Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (l 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
3303040301	3303040302	3303040303	3303040304	3	4	38	3
3304050301	3304050302	3304050303	3304050304	4	5	43	3
3305060301	3305060302	3305060303	3305060304	5	6	44	3
3306070601	3306070602	3306070603	3306070604	6	7	52	6
3308070601	3308070602	3308070603	3308070604	8	7	54	6
3310100601	3310100602	3310100603	3310100604	10	10	55	6
3312130601	3312130602	3312130603	3312130604	12	13	58	6
3316160601	3316160602	3316160603	3316160604	16	16	61	6

ТИП N

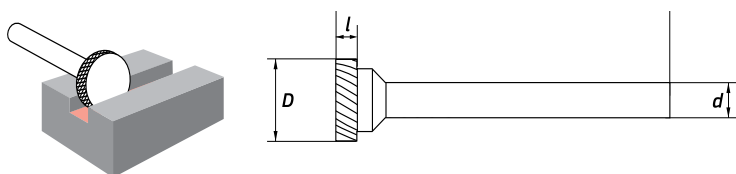


НАСЕЧКА ОДИНАРНАЯ

НАСЕЧКА ДВОЙНАЯ

БОРФРЕЗА ДИСКОВАЯ

Применяются для изготовления и обработки пазов.



Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (l 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
	3408040602			8	4	50	6
	3410050602			10	5	50	6
	3412050602			12	5	50	6
	3416050602			16	6	50	6

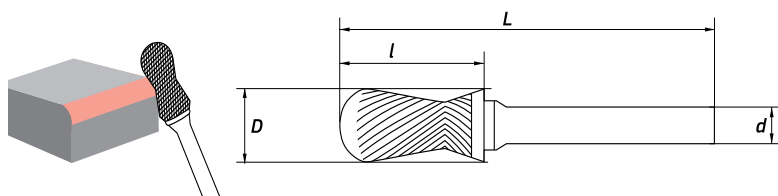
ТИП T



НАСЕЧКА ОДИНАРНАЯ

БОРФРЕЗА РАДИУСНАЯ

Универсальное применение, для обработки формованных деталей.



Насечка одинарная	Насечка двойная	Крупная насечка по алюминию	Алмазная насечка	Диаметр (D), мм	Рабочая длина (l 1), мм	Общая длина (L 2), мм	Диаметр хвостовика (d), мм
3508200601	3508200602			8	20	65	6
3510200601	3510200602			10	20	65	6
3512250601	3512250602			12	25	70	6
3516250601	3516250602			16	25	70	6

ТИП R



НАСЕЧКА ОДИНАРНАЯ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ДИАПАЗОНЫ ЧАСТОТ ВРАЩЕНИЯ БОРФРЕЗ

ОБ./МИН

материал	Диаметр головки								
	01 мм	03 мм	06 мм	08 мм	010 мм	012 мм	016 мм	020 мм	025 мм
Алюминий	70.000 100.000	60.000 80.000	15.000 60.000	10.000 50.000	10.000 50.000	7.000 30.000	6.000 20.000	5.000 17.000	4.000 13.000
Медь, латунь, бронза	60.000 100.000	45.000 80.000	22.000 60.000	18.000 36.000	15.000 40.000	11.000 30.000	9.000 20.000	8.000 17.000	6.000 13.000
Чугун	60.000 100.000	45.000 80.000	22.000 60.000	18.000 36.000	15.000 40.000	11.000 30.000	9.000 20.000	8.000 17.000	6.000 13.000
Сталь, 40-55 HRC	70.000 100.000	60.000 80.000	45.000 60.000	35.000 45.000	30.000 40.000	22.000 30.000	18.000 20.000	15.000 17.000	10.000 13.000
Сталь, 55-60 HRC	70.000 90.000	60.000 80.000	30.000 45.000	20.000 35.000	19.000 30.000	15.000 22.000	12.000 18.000	10.000 15.000	7.000 11.000
Нержавеющая сталь	70.000 90.000	60.000 80.000	30.000 45.000	20.000 35.000	19.000 30.000	15.000 22.000	12.000 18.000	10.000 15.000	7.000 11.000
Пластик	70.000 100.000	60.000 80.000	15.000 60.000	10.000 50.000	10.000 50.000	7.000 30.000	6.000 20.000	5.000 17.000	4.000 13.000
Титан	70.000 90.000	60.000 80.000	30.000 45.000	20.000 35.000	19.000 30.000	15.000 22.000	12.000 18.000	10.000 15.000	7.000 11.000

ПРЯМОШЛИФОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ

Прямошлифовальные машины RODMIX – предназначены для шлифования и полировки сложных поверхностей и углублений, зачистки сварных швов, удаления заусенцев и ржавчины. Оснащаются твердосплавными борфрезами, шарошками, шлифовальными насадками с диаметром хвостовика 3, 6, 8 мм.

ПРЯМОШЛИФОВАЛЬНАЯ МАШИНА RG-550

- Мощный двигатель машины позволяет уверенно использовать различные диаметры борфрез
- Плавная регулировка оборотов в диапазоне 5300-26000 об/мин позволяет уверенно работать по различным материалам.
- Небольшой вес и удобный эргономичный корпус позволяют проводить работы в труднодоступных местах.

Мощность: 550 Вт

Напряжение: 220 В

Обороты без нагрузки: 5300-26000 об/мин

Плавная регулировка оборотов

Плавный пуск

Цанговое крепление: 3 мм, 6 мм

Вес - 1,65 кг



ПРЯМОШЛИФОВАЛЬНАЯ МАШИНА RG-750

- Мощный двигатель машины позволяет использовать различные диаметры борфрез
- Плавная регулировка оборотов в диапазоне 10000-30000 об/мин позволяет уверенно работать по различным материалам.
- Резиновая накладочка на шейке корпуса шлифмашины помогает надежно удерживать инструмент во время проведения работ.

Мощность - 750 Вт

Напряжение - 220 В

Обороты без нагрузки - 10 000-30 000 об/мин

Плавная регулировка оборотов

Плавный пуск

Цанговое крепление: 6 мм, 8 мм

Вес – 1,8 кг



МАГНИТНЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Магнитные станки RODMIX – это универсальное мобильное оборудование для выполнения операций по сверлению, нарезанию резьбы, зенкованию, развертыванию. Предназначены для профессионального использования в различных отраслях промышленности - машиностроении, судостроении, мостостроении,

ремонте крупногабаритной техники, возведении металлоконструкций. При создании станков применяются только качественные, проверенные узлы и детали. Благодаря этому магнитные станки **RODMIX** отличаются неизменным качеством и удобством эксплуатации.

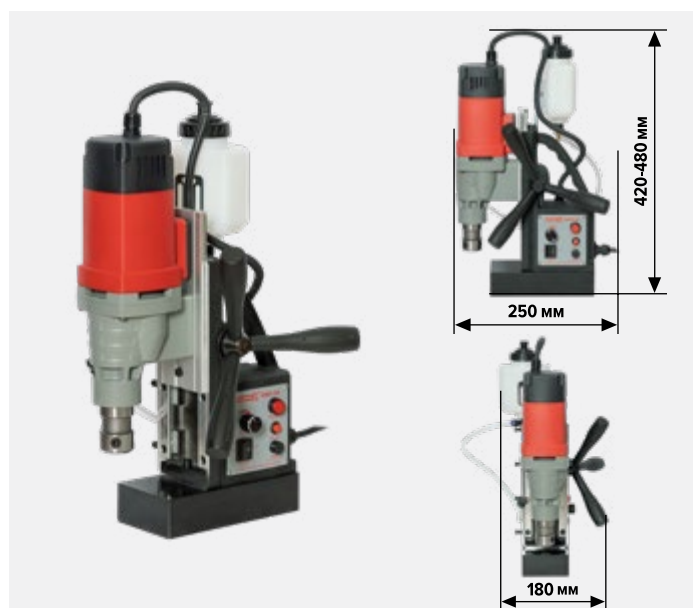
ПРЕИМУЩЕСТВА СВЕРЛИЛЬНЫХ МАШИН RODMIX

- **Высокий ресурс и надежность.** Благодаря качественным комплектующим и надежным узлам, магнитные сверлильные машины RODMIX, способны работать на протяжении длительного срока эксплуатации.
- **Широкий выбор оснастки** – позволяет выполнять задачи различного спектра, от сверления до нарезания резьбы.
- **Гарантия и сервисная поддержка.** На все сверлильные машины **RODMIX** предоставляется гарантия 1 год с момента продажи.
- **Безопасность.** Все электроинструменты **RODMIX** отвечают требованиям безопасности РФ.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	RMD-38	RMD-50M	RMD-68TM	RMD-80TM	RMD-100TM
Мощность, Вт	1620	1480	1720	2080	2180
Напряжение, V	220-240	220-240	220-240	220-240	220-240
Частота тока, Hz	50-60	50-60	50-60	50-60	50-60
Скорость, об/мин	0-650	0-580	0-580	0-520	0-500
Плавный пуск	+	+	+	+	+
Плавная регулировка оборотов	+	+	+	+	+
Патрон	Weldon 19	KM2 - Weldon 19	KM2 - Weldon 19	KM3 - Weldon 19	KM3 - Weldon 32
Макс. диаметр корончатого сверла, мм	38	50	68	80	100
Макс. диаметр спирального сверла, мм	13	20	22	28	30
Нарезание резьбы, макс.	-	-	M20	M22	M24
Реверс	-	-	+	+	+
Зенкование, мм	40	40	65	65	75
Максимальная длина сверла, мм	125	200	150	160	125
Рабочий ход, мм	125	290	180	180	185
Поворотное основание	-	-	+	+	+
Сила магнита	14500 N	14500 N	15800 N	16800 N	17000 N
Мин. рабочая толщина металла для магнита, мм	6	6	8	10	10
Размеры магнитного основания (Д×Ш), мм	185×92	185×92	200×100	200×100	200×100
Размеры станка (Д×Ш×В), мм	180×250×420	190×310×420	210×370×470	210×370×470	210×370×470
Вес, кг	15,8	19	23	23	26

МАГНИТНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК RMD-38



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Компактный и мощный станок, предназначен для монтажных и ремонтных работ, позволяет сверлить корончатыми сверлами до 38 мм.
- Оснащен плавной регулировкой оборотов, что позволяет максимально эффективно работать различными диаметрами сверл.
- Направляющие имеют высокую точность и износостойкость
- Благодаря большому рабочему ходу, возможно использование корончатых сверл длиной до 120 мм.
- Лучшее соотношение цена качество инструмента.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:	RMD-38
Мощность	1620 Вт
Напряжение / частота тока	220-240 V / 50-60 Hz
Скорость	0-650 об/мин
Плавный пуск	+
Плавная регулировка оборотов	+
Патрон	Weldon 19
Макс. диаметр корончатого сверла	38 мм
Макс. диаметр спирального сверла	13 мм
Зенкование	40 мм
Максимальная длина сверла	125 мм
Рабочий ход	125 мм
Сила магнита	14500 N
Мин. рабочая толщина металла для магнита	6 мм
Размеры магнитного основания (Д×Ш)	185×92 мм
Размеры станка (Д×Ш×В)	180×250×420 мм
Вес	15,8 кг

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Кейс, инструкция, страховочный ремень	+
Комплект щеток	+
Центровочный штифт	+
Бачок для подачи СОЖ	+
Шестигранный ключ, 2шт	+

*Возможно использование оснастки с хвостовиком Universal, One-touch, Nitto

МАГНИТНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК RMD-50M



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станок среднего класса, выполняет отверстия корончатыми сверлами до 50 мм, спиральными до 20мм
- Патрон Конус Морзе 2 дает возможность работы с различной оснасткой (сверла с коническим хвостовиком, зенковки, резьбонарезные патроны, развертки) и т.д.
- Оснащен плавной регулировкой оборотов, что позволяет максимально эффективно работать различными диаметрами сверл.
- Направляющие «ласточкин хвост» позволяют перемещать привод относительно станины, что дает возможность использовать корончатые и спиральные сверла длиной до 200мм. Также такая опция очень удобна при сверлении отверстий ниже базовой поверхности.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:	RMD-50M
Мощность	1480 Вт
Напряжение / частота тока	220-240 V / 50-60 Hz
Скорость	0-580 об/мин
Плавный пуск	+
Плавная регулировка оборотов	+
Патрон	KM2 - Weldon 19
Макс. диаметр корончатого сверла	50 мм
Макс. диаметр спирального сверла	20 мм
Зенкование	50 мм
Максимальная длина сверла	200 мм
Рабочий ход	290 мм
Сила магнита	13000 N
Мин. рабочая толщина металла для магнита	6 мм
Размеры магнитного основания (Д×Ш)	185×95 мм
Размеры станка (Д×Ш×В)	190×310×420 мм
Вес	19 кг

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Кейс, инструкция, страховочный ремень	+
Комплект щеток	+
Центровочный штифт	+
Бачок для подачи СОЖ	+
Шестигранный ключ, 2шт	+

*Возможно использование оснастки с хвостовиком Universal, One-touch, Nitto

МАГНИТНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК RMD-68TM



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Универсальный промышленный станок, выполняет отверстия корончатыми сверлами до 68 мм, спиральными до 22 мм.
- Патрон Конус Морзе 2 дает возможность работы с различной оснасткой (сверла с коническим хвостовиком, зенковки, резьбонарезные патроны, развертки) и т.д.
- Наличие реверса обеспечивают выполнение задач по нарезанию резьбы до M20.
- Оснащен плавной регулировкой оборотов, что позволяет максимально эффективно работать различными диаметрами сверл.
- Направляющие имеют высокую точность и износостойкость.
- Благодаря большому рабочему ходу, возможно использование корончатых сверл длиной до 150 мм.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:	RMD-68TM
Мощность	1720 Вт
Напряжение / частота тока	220-240 V / 50-60 Hz
Скорость	0-580 об/мин
Плавный пуск	+
Плавная регулировка оборотов	+
Патрон	KM2 - Weldon 19
Макс. диаметр корончатого сверла	68 мм
Макс. диаметр спирального сверла	22 мм
Нарезание резьбы, макс.	M20
Реверс	+
Зенкование	65 мм
Максимальная длина сверла	150 мм
Рабочий ход	180 мм
Поворотное основание	+
Сила магнита	15800 N
Мин. рабочая толщина металла для магнита	8 мм
Размеры магнитного основания (Д×Ш)	200×100 мм
Размеры станка (Д×Ш×В)	210×370×470 мм
Вес	23 кг

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Кейс, инструкция, страховочный ремень	+
Держатель KM2-Weldon19 + выталкивающий клин	+
Комплект щеток	+
Фиксатор поворотного основания	+
Центровочный штифт, шестигранный ключ – 2 шт.	+
Бачок для подачи СОЖ	+

*Возможно использование оснастки с хвостовиком Universal, One-touch, Nitto

МАГНИТНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК RMD-80TM



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Универсальный промышленный станок, выполняет отверстия корончатыми сверлами больших диаметров до 80 мм, спиральными до 28 мм.
- Патрон Конус Морзе 3 дает возможность работы с различной оснасткой (сверла с коническим хвостовиком, зенковки, резьбонарезные патроны, развертки) и т.д.
- Наличие реверса обеспечивают выполнение задач по нарезанию резьбы до M22.
- Оснащен плавной регулировкой оборотов, что позволяет максимально эффективно работать различными диаметрами сверл.
- Направляющие имеют высокую точность и износостойкость.
- Благодаря большому рабочему ходу, возможно использование корончатых сверл длиной до 150 мм.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:	RMD-80TM
Мощность	2080 Вт
Напряжение / частота тока	220-240 V / 50-60 Hz
Скорость	0-520 об/мин
Плавный пуск	+
Плавная регулировка оборотов	+
Патрон	KM3 - Weldon 19
Макс. диаметр корончатого сверла	80 мм
Макс. диаметр спирального сверла	28 мм
Нарезание резьбы, макс.	M22
Реверс	+
Зенкование	65 мм
Максимальная длина сверла	160 мм
Рабочий ход	180 мм
Поворотное основание	+
Сила магнита	16800 N
Мин. рабочая толщина металла для магнита	10 мм
Размеры магнитного основания (Д×Ш)	200×100 мм
Размеры станка (Д×Ш×В)	210×370×470 мм
Вес	23 кг

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Кейс, инструкция, страховочный ремень	+
Держатель KM2-Weldon19 + выталкивающий клин	+
Комплект щеток	+
Фиксатор поворотного основания	+
Центровочный штифт, шестигранный ключ-2шт	+
Бачок для подачи СОЖ	+

*Возможно использование оснастки с хвостовиком Universal, One-touch, Nitto

МАГНИТНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК RMD-100TM



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Универсальный промышленный станок, выполняет отверстия корончатыми сверлами больших диаметров до 100 мм, спиральными до 30 мм.
- Патрон Конус Морзе 3 дает возможность работы с различной оснасткой (сверла с коническим хвостовиком, зенковки, резьбонарезные патроны, развертки) и т.д.
- Наличие реверса обеспечивают выполнение задач по нарезанию резьбы до M24.
- Оснащен плавной регулировкой оборотов, что позволяет максимально эффективно работать различными диаметрами сверл.
- Направляющие имеют высокую точность и износостойкость.
- Благодаря большому рабочему ходу, возможно использование корончатых сверл длиной до 120 мм.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:	RMD-100TM
Мощность	2180 Вт
Напряжение / частота тока	220-240 V / 50-60 Hz
Скорость	0-500 об/мин
Плавный пуск	+
Плавная регулировка оборотов	+
Патрон	KM3 - Weldon 32
Макс. диаметр корончатого сверла	100 мм
Макс. диаметр спирального сверла	30 мм
Нарезание резьбы, макс.	M24
Реверс	+
Зенкование	75 мм
Максимальная длина сверла	125 мм
Рабочий ход	185 мм
Поворотное основание	+
Сила магнита	17000 N
Мин. рабочая толщина металла для магнита	10 мм
Размеры магнитного основания (Д×Ш)	200×100 мм
Размеры станка (Д×Ш×В)	210×370×470 мм
Вес	26 кг

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Кейс, инструкция, страховочный ремень	+
Держатель KM2-Weldon19 + выталкивающий клин	+
Комплект щеток	+
Фиксатор поворотного основания	+
Центровочный штифт, шестигранный ключ-2шт	+
Бачок для подачи СОЖ	+
Шестигранный ключ, 2шт	+

*Возможно использование оснастки с хвостовиком Universal, One-touch, Nitto



КОРОНЧАТЫЕ СВЕРЛА HSS, L-30

– корончатые сверла по металлу из быстрорежущей стали (HSS) применяются для высокоэффективного сверления стали, алюминия, меди, пластика. Используются со всеми видами магнитных сверлильных станков. Шлифованная поверхность делает отверстия ровными, без заусенец. Возможность заточки позволяет продлить срок эксплуатации.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Изготовлены из порошковой быстрорежущей стали, что позволяет сверлить многие металлы в любых условиях.
- Сверхточная двугранная заточка обеспечивает высокую скорость сверления.
- Многогранная заточка продлевает срок эксплуатации.
- Отшлифованная рабочая поверхность позволяет снизить сопротивление при сверлении и увеличить режущие свойства.
- Широкий ассортимент адаптеров позволяет использовать во многих сверлильных и фрезерных станках.

ТИПЫ ХВОСТОВИКОВ

Weldon 19 и 32 мм – наиболее популярный хвостовик с двумя гранями крепления хвостовика.

Universal 19 мм (он же **Nitto, One-Touch**) – универсальный хвостовик, применяется в быстрозажимной системе крепления. При этом подходит к станкам оснащенным системой крепления **Weldon**, благодаря имеющейся грани на хвостовике сверла.

ПРИМЕНЕНИЕ RODMIX HSS

★★★ Сталь < 750 N	★ Сталь < 1400 N	★★ Алюминий < 10% Si	★★★ Пластик
★★ Сталь < 900 N	★ Нерж. сталь < 900 N	★ Алюминий > 10% Si	★ Чугун
★ Сталь < 1100 N	★ Нерж. сталь > 900 N	★★ Медь	★ ЖД рельс

★★★ – оптимально, ★★ – хорошо, ★ – возможно

Артикул Weldon 19	Артикул Universal	Диаметр, мм	Глубина сверления, мм	Артикул Weldon 19	Артикул Universal	Диаметр, мм	Глубина сверления, мм	Артикул Weldon 19	Артикул Universal	Диаметр, мм	Глубина сверления, мм
1012030191	1012030192	12	30	1029030191	1029030192	29	30	1046030191	1046030192	46	30
1013030191	1013030192	13	30	1030030191	1030030192	30	30	1047030191	1047030192	47	30
1014030191	1014030192	14	30	1031030191	1031030192	31	30	1048030191	1048030192	48	30
1015030191	1015030192	15	30	1032030191	1032030192	32	30	1049030191	1049030192	49	30
1016030191	1016030192	16	30	1033030191	1033030192	33	30	1050030191	1050030192	50	30
1017030191	1017030192	17	30	1034030191	1034030192	34	30	1051030191	1051030192	51	30
1018030191	1018030192	18	30	1035030191	1035030192	35	30	1052030191	1052030192	52	30
1019030191	1019030192	19	30	1036030191	1036030192	36	30	1053030191	1053030192	53	30
1020030191	1020030192	20	30	1037030191	1037030192	37	30	1054030191	1054030192	54	30
1021030191	1021030192	21	30	1038030191	1038030192	38	30	1055030191	1055030192	55	30
1022030191	1022030192	22	30	1039030191	1039030192	39	30	1056030191	1056030192	56	30
1023030191	1023030192	23	30	1040030191	1040030192	40	30	1057030191	1057030192	57	30
1024030191	1024030192	24	30	1041030191	1041030192	41	30	1058030191	1058030192	58	30
1025030191	1025030192	25	30	1042030191	1042030192	42	30	1059030191	1059030192	59	30
1026030191	1026030192	26	30	1043030191	1043030192	43	30	1060030191	1060030192	60	30
1027030191	1027030192	27	30	1044030191	1044030192	44	30				
1028030191	1028030192	28	30	1045030191	1045030192	45	30				

НАПРАВЛЯЮЩИЙ ШТИФТ



Диаметр, мм	Длина сверла, мм			
	35	55	80	110
7	Ø 4.74 X 77	Ø 4.74 X 103	–	–
12 - 16	Ø 6.34 X 77	Ø 6.34 X 103	–	–
17 - 60 Weldon	Ø 6.34 X 77	Ø 6.34 X 103	Ø 6.34 X 130	Ø 6.34 X 155
17 - 60 Universal	Ø 7.98 X 77	Ø 7.98 X 103	Ø 7.98 X 130	Ø 7.98 X 155
61 - 150		Ø 7.98 X 125	Ø 7.98 X 140	Ø 7.98 X 165



КОРОНЧАТЫЕ СВЕРЛА HSS, L-80 / 110

– корончатые сверла по металлу из быстрорежущей стали (HSS) применяются для высокоэффективного сверления стали, алюминия, меди, пластика. Используются со всеми видами магнитных сверлильных станков. Шлифованная поверхность делает отверстия ровными, без заусенец. Возможность заточки позволяет продлить срок эксплуатации.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Изготовлены из порошковой быстрорежущей стали, что позволяет сверлить многие металлы в любых условиях.
- Сверточная двугранная заточка обеспечивает высокую скорость сверления.
- Многогранная заточка продлевает срок эксплуатации.
- Отшлифованная рабочая поверхность позволяет снизить сопротивление при сверлении и увеличить режущие свойства.
- Широкий ассортимент адаптеров позволяет использовать во многих сверлильных и фрезерных станках.

ТИПЫ ХВОСТОВИКОВ

Weldon 19 и 32 мм – наиболее популярный хвостовик с двумя гранями крепления хвостовика.

Universal 19 мм (он же **Nitto, One-Touch**) – универсальный хвостовик, применяется в быстрозажимной системе крепления. При этом подходит к станкам оснащенным системой крепления **Weldon**, благодаря имеющейся грани на хвостовике сверла.

ПРИМЕНЕНИЕ RODMIX HSS

★★★ Сталь < 750 N	★ Сталь < 1400 N	★★ Алюминий < 10% Si	★★★ Пластик
★★ Сталь < 900 N	★ Нерж. сталь < 900 N	★ Алюминий > 10% Si	★ Чугун
★ Сталь < 1100 N	★ Нерж. сталь > 900 N	★★ Медь	★ ЖД рельс

★★★ – оптимально, ★★ – хорошо, ★ – возможно

Артикул Weldon 19 (80 мм)	Артикул Weldon 19 (110 мм)	Диаметр, мм	Глубина сверления, мм	Артикул Weldon 19 (80 мм)	Артикул Weldon 19 (110 мм)	Диаметр, мм	Глубина сверления, мм	Артикул Weldon 19 (80 мм)	Артикул Weldon 19 (110 мм)	Диаметр, мм	Глубина сверления, мм
1012080191	1012110191	12	80/110	1034080191	1034110191	34	80/110	1056080191	1056110191	56	80/110
1013080191	1013110191	13	80/110	1035080191	1035110191	35	80/110	1057080191	1057110191	57	80/110
1014080191	1014110191	14	80/110	1036080191	1036110191	36	80/110	1058080191	1058110191	58	80/110
1015080191	1015110191	15	80/110	1037080191	1037110191	37	80/110	1059080191	1059110191	59	80/110
1016080191	1016110191	16	80/110	1038080191	1038110191	38	80/110	1060080191	1060110191	60	80/110
1017080191	1017110191	17	80/110	1039080191	1039110191	39	80/110				
1018080191	1018110191	18	80/110	1040080191	1040110191	40	80/110	Артикул Weldon 32 (80 мм)	Артикул Weldon 32 (110 мм)	Диаметр, мм	Глубина сверления, мм
1019080191	1019110191	19	80/110	1041080191	1041110191	41	80/110	1061080321	1061110321	61	80/110
1020080191	1020110191	20	80/110	1042080191	1042110191	42	80/110	1062080321	1062110321	62	80/110
1021080191	1021110191	21	80/110	1043080191	1043110191	43	80/110	1063080321	1063110321	63	80/110
1022080191	1022110191	22	80/110	1044080191	1044110191	44	80/110	1064080321	1064110321	64	80/110
1023080191	1023110191	23	80/110	1045080191	1045110191	45	80/110	1065080321	1065110321	65	80/110
1024080191	1024110191	24	80/110	1046080191	1046110191	46	80/110	1070080321	1070110321	70	80/110
1025080191	1025110191	25	80/110	1047080191	1047110191	47	80/110	1075080321	1075110321	75	80/110
1026080191	1026110191	26	80/110	1048080191	1048110191	48	80/110	1080080321	1080110321	80	80/110
1027080191	1027110191	27	80/110	1049080191	1049110191	49	80/110	1085080321	1085110321	85	80/110
1028080191	1028110191	28	80/110	1050080191	1050110191	50	80/110	1090080321	1090110321	90	80/110
1029080191	1029110191	29	80/110	1051080191	1051110191	51	80/110	1095080321	1095110321	95	80/110
1030080191	1030110191	30	80/110	1052080191	1052110191	52	80/110	1100080321	1100110321	100	80/110
1031080191	1031110191	31	80/110	1053080191	1053110191	53	80/110	1110080321	1110110321	110	80/110
1032080191	1032110191	32	80/110	1054080191	1054110191	54	80/110	1120080321	1120110321	120	80/110
1033080191	1033110191	33	80/110	1055080191	1055110191	55	80/110				

НАПРАВЛЯЮЩИЙ ШТИФТ



Диаметр, мм	Длина сверла, мм			
	35	55	80	110
7	Ø 4.74 X 77	Ø 4.74 X 103	–	–
12 - 16	Ø 6.34 X 77	Ø 6.34 X 103	–	–
17 - 60 Weldon	Ø 6.34 X 77	Ø 6.34 X 103	Ø 6.34 X 130	Ø 6.34 X 155
17 - 60 Universal	Ø 7.98 X 77	Ø 7.98 X 103	Ø 7.98 X 130	Ø 7.98 X 155
61 - 150		Ø 7.98 X 125	Ø 7.98 X 140	Ø 7.98 X 165



КОРОНЧАТЫЕ СВЕРЛА TCT, L-40

– корончатые сверла по металлу с сверхпрочными твердосплавными режущими частями из карбида вольфрама применяются для сверления всех типов стали, в том числе закаленные и нержавеющей стали, чугуна, сплавов.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Твердосплавные зубы** изготовлены из карбида-вольфрама, что позволяет сверлить быстро и качественно без дополнительной заточки.
- **Сверхточная трёхгранная заточка** обеспечивает высокую скорость сверления и ресурс.
- **Лучшее сочетание цена/производительность** по всем материалам.
- **Широкий ассортимент адаптеров** позволяет использовать во многих сверлильных и фрезерных станках.

ТИПЫ ХВОСТОВИКОВ

Weldon 19 и 32 мм – наиболее популярный хвостовик с двумя гранями крепления хвостовика.

Universal 19 мм (он же **Nitto, One-Touch**) – универсальный хвостовик, применяется в быстрозажимной системе крепления. При этом подходит к станкам оснащённым системой крепления **Weldon**, благодаря имеющейся грани на хвостовике сверла.

ПРИМЕНЕНИЕ RODMIX TCT

★★★ Сталь < 1400 N	★★ Нерж. сталь > 900 N	★★★ Алюминий > 10% Si	★★★ Пластик	★★★ Графит
★★★ Нерж. сталь < 900 N	★★★ Алюминий < 10% Si	★★★ Медь	★★★ Чугун	★★ Ж/д рельсы

★★★ – оптимально, ★★ – хорошо, ★ – возможно

Артикул Weldon 19	Артикул Universal	Диаметр, мм	Глубина сверления, мм	Артикул Weldon 19	Артикул Universal	Диаметр, мм	Глубина сверления, мм	Артикул Weldon 19	Артикул Universal	Диаметр, мм	Глубина сверления, мм
1212040191	1212040192	12	40	1229040191	1229040192	29	40	1246040191	1246040191	46	40
1213040191	1213040192	13	40	1240040191	1240040192	30	40	1247040191	1247040191	47	40
1214030191	1214030192	14	40	1231040191	1231040192	31	40	1248040191	1248040191	48	40
1214030191	1214030192	15	40	1232040191	1232040192	32	40	1249040191	1249040191	49	40
1216040191	1216040192	16	40	1233040191	1233040192	33	40	1250040191	1250040191	50	40
1217040191	1217040192	17	40	1234040191	1234040192	34	40	1251040191	1251040191	51	40
1218040191	1218040192	18	40	1235040191	1235040192	35	40	1252040191	1252040191	52	40
1219040191	1219040192	19	40	1236040191	1236040192	36	40	1253040191	1253040191	53	40
1220040191	1220040192	20	40	1237040191	1237040192	37	40	1254040191	1254040191	54	40
1221040191	1221040192	21	40	1238040191	1238040192	38	40	1255040191	1255040191	55	40
1222040191	1222040192	22	40	1239040191	1239040192	39	40	1256040191	1256040191	56	40
1223040191	1223040192	23	40	1240040191	1240040192	40	40	1257040191	1257040191	57	40
1224040191	1224040192	24	40	1241040191	1241040192	41	40	1258040191	1258040191	58	40
1225040191	1225040192	25	40	1242040191	1242040192	42	40	1259040191	1259040191	59	40
1226040191	1226040192	26	40	1243040191	1243040192	43	40	1260040191	1260040191	60	40
1227040191	1227040192	27	40	1244040191	1244040192	44	40				
1228040191	1228040192	28	40	1245040191	1245040192	45	40				

НАПРАВЛЯЮЩИЙ ШТИФТ



Диаметр, мм	Длина сверла, мм				
	35	55	80	110	120
14 - 16	Ø 6.34 X 90	Ø 6.34 X 103	–	–	–
17 - 60	Ø 7.98 X 90	Ø 7.98 X 103	Ø 7.98 X 130	Ø 7.98 X 155	Ø 7.98 X 180
61 - 150	–	Ø 7.98 X 125	Ø 7.98 X 140	Ø 7.98 X 165	Ø 7.98 X 180



КОРОНЧАТЫЕ СВЕРЛА TCT RAIL ДЛЯ РЕЛЬС, L-30

Корончатые сверла TCT Rail с сверхпрочными твердосплавными режущими частями из карбида вольфрама применяются для сверления рельс, а так же для всех типов стали, в том числе закаленные и нержавеющей стали, чугуна, сплавов. Особая геометрия рабочей поверхности разработана специально для сверления рельс.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Специально для сверления рельс подобраны режущие части и канавки рабочей поверхности.
- Твердосплавные зубы изготовлены из карбида-вольфрама, что позволяет сверлить быстро и качественно без дополнительной заточки.
- Сверхточная трёхгранная заточка обеспечивает высокую скорость сверления и ресурс.
- Хвостовик Weldon 19 совместим со многими рельсосверлильными станками.

ПРИМЕНЕНИЕ RODMIX TCT RAIL

★ Сталь < 1400 N	★ Нерж. сталь > 900 N	★ Алюминий > 10% Si	★ Пластик	★ Графит
★ Нерж. сталь < 900 N	★ Алюминий < 10% Si	★ Медь	★ Чугун	★★★ Ж/д рельсы

★★★ – оптимально, ★★ – хорошо, ★ – возможно

Артикул Weldon 19	Диаметр, мм	Глубина сверления, мм	Артикул Weldon 19	Диаметр, мм	Глубина сверления, мм
1218030191	18	30	1228030191	28	30
1219030191	19	30	1229030191	29	30
1220030191	20	30	1230030191	30	30
1221030191	21	30	1231030191	31	30
1222030191	22	30	1232030191	32	30
1238030191	23	30	1233030191	33	30
1224030191	24	30	1234030191	34	30
1225030191	25	30	1235030191	35	30
1226030191	26	30	1236030191	36	30
1227030191	27	30			

НАПРАВЛЯЮЩИЙ ШТИФТ



Диаметр, мм	Длина сверла, 35 мм
18 - 36	Ø 7.98 X 77

ТАБЛИЦЫ ПОДБОРА ЧАСТОТЫ ВРАЩЕНИЯ HSS И ТСТ КОРОНЧАТЫХ СВЁРЛ

СКОРОСТЬ СВЕРЛЕНИЯ HSS КОРОНЧАТЫЕ СВЕРЛА

Обрабатываемый материал	Высокоуглеродистая сталь	Легированная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Алюминий сплав	Жесткий цинковый сплав	Жесткий пластик
диаметр сверла	ОБОРОТЫ В МИНУТУ (r.p.m)						
12-15	750-570	480-380	240-190	480-380	710-570	850-680	350-270
16-20	540-430	360-290	180-140	360-290	540-430	640-500	260-210
21-30	410-290	270-190	140-100	270-190	410-290	490-340	200-140
31-40	280-220	190-140	90-70	190-140	280-220	330-260	130-100
41-50	210-170	140-120	70-60	140-120	210-170	250-200	100-80
51-60	170-140	110-100	60-50	110-100	170-140	200-170	80-70
61-70	140-120	95-80	50-40	95-80	140-120	170-150	70-60
71-80	120-105	80-70	40-35	80-70	120-105	145-125	60-50
81-90	105-95	70-65	35-30	70-65	105-95	125-110	50-60
91-100	95-85	65-55	30-25	65-55	95-85	110-100	60-45
101-150	85-60	55-40	25-20	55-40	85-60	100-70	40-30
Скорость сверления м/с	27	18	9	18	27	32	13

СКОРОСТЬ СВЕРЛЕНИЯ ТСТ КОРОНЧАТЫЕ СВЕРЛА

Обрабатываемый материал	Высокоуглеродистая сталь	Легированная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Алюминий сплав	Жесткий цинковый сплав	Жесткий пластик
диаметр сверла	ОБОРОТЫ В МИНУТУ (r.p.m)						
12-15	1120-950	850-680	950-760	480-380	1430-1140	950-760	950-760
16-20	890-720	640-510	720-570	360-290	1050-850	720-570	720-570
21-30	680-470	490-340	550-380	270-190	820-570	550-380	550-380
31-40	460-360	330-260	370-290	185-140	550-430	370-290	370-290
41-50	350-290	250-200	280-230	140-115	420-340	280-230	280-230
51-60	280-240	200-170	230-190	110-95	340-290	230-190	230-190
61-70	230-200	170-150	190-160	95-80	280-250	190-160	190-160
71-80	200-180	140-125	160-140	80-70	240-215	160-140	160-140
81-90	175-155	125-110	140-125	70-65	215-190	140-130	140-130
91-100	155-140	110-100	125-115	65-55	190-170	130-120	130-120
101-150	140-95	100-70	115-75	55-40	170-120	120-80	120-80
Скорость сверления м/с	45	32	36	18	54	36	36



СПИРАЛЬНЫЕ СВЕРЛА HSS WELDON19

Спиральные сверла с хвостовиком Weldon19 предназначены для сверления всех видов конструкционных сталей, а также используются для сверления отверстий в железнодорожных рельсах под путевые соединители.

ПРЕИМУЩЕСТВА

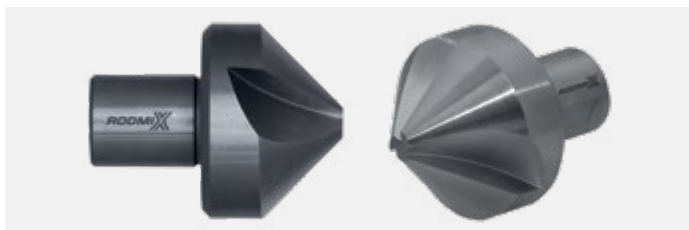
- Изготовлены из порошковой быстрорежущей стали M2 (отечественный аналог - P6M5).
- Хвостовик Weldon 19 позволяет применять эти сверла на магнитных станках без адаптеров и переходников, включая рельсосверлильные сверлильные станки
- Отшлифованная рабочая поверхность позволяет снизить сопротивление при сверлении и увеличить режущие свойства

Артикул	Диаметр, мм	Длина рабочей части, мм
1005030191	5	30
1006030191	6	30
1007030191	7	30
1008030191	8	30
1009030191	9	30
1009055191	9	55
1009830191	9,8	30
1010030191	10	30
1010055191	10	55

ПРИМЕНЕНИЕ RODMIX HSS

★★★ Сталь < 750 N	★ Сталь < 1400 N	★★ Алюминий < 10% Si	★★★ Пластик
★★ Сталь < 900 N	★ Нерж. сталь < 900 N	★ Алюминий > 10% Si	★ Чугун
★ Сталь < 1100 N	★ Нерж. сталь > 900 N	★★ Медь	★ ЖД рельс

★★★ – оптимально, ★★ – хорошо, ★ – возможно



ЗЕНКОВКИ

Зенковки RODMIX HSS с хвостовиком Weldon 19 предназначены для изготовления фасок: при заглублении крепежа, для подготовки при нарезании внутренней резьбы, для обработки отверстий.

ПОДХОДИТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ:

- Сталь
- Цветные металлы
- Чугун
- Пластик

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Изготовлены из порошковой быстрорежущей стали, что позволяет использовать в стали, чугуне, цветных металлах, пластике.
- Отшлифованная рабочая поверхность позволяет снизить сопротивление при работе и увеличить режущие свойства.
- Хвостовик Weldon 19 совместим со многими магнитными сверлильными станками.

Артикул	Хвостовик	Мин. диаметр	Макс. диаметр	Режущий угол
1600002519	Weldon19	4	25	90
1600003019	Weldon 19	4	30	90
1600004019	Weldon 19	7	40	90
1600005519	Weldon 19	9	55	90

ПРИМЕНЕНИЕ RODMIX HSS

★★★ Сталь < 1400 N	★★ Нерж. сталь > 900 N	★★★ Алюминий > 10% Si	★★★ Пластик	★★★ Графит
★★★ Нерж. сталь < 900 N	★★★ Алюминий < 10% Si	★★★ Медь	★★★ Чугун	★★ Ж/д рельсы

★★★ – оптимально, ★★ – хорошо, ★ – возможно



СТУПЕНЧАТЫЕ СВЕРЛА

– ступенчатые сверла по металлу универсальный режущий инструмент, позволяющий не меняя сверло изготавливать отверстия нужного диаметра. Сверло представляет собой набор ступеней, где каждая последующая большего диаметра.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Изготовлены из порошковой быстрорежущей стали, что позволяет сверлить многие металлы в любых условиях.
- Отшлифованная рабочая поверхность позволяет снизить сопротивление при сверлении и увеличить режущие свойства.
- Цилиндрический хвостовик под кулачковый патрон с лысками от проворта, делает инструмент универсальным.
- Два вида канавки позволяет выбрать подходящий инструмент.

ПРИМЕНЕНИЕ СТУПЕНЧАТЫХ СВЕРЛ RODMIX

★★★ Сталь < 750 N	★ Сталь < 1400 N	★ Чугун	★ Медь
★★ Сталь < 900 N	★ Нерж. сталь < 900 N	★★ Алюминий < 10% Si	★★★ Пластик
★ Сталь < 1100 N	★ Нерж. сталь > 900 N	★ Алюминий > 10% Si	★★★ Фанера

★★★ – оптимально, ★★ – хорошо, ★ – возможно

Рекомендовано для тонколистовых материалов толщиной до 4 мм.

СТУПЕНЧАТЫЕ СВЕРЛА RODMIX С ПРЯМОЙ КАНАВКОЙ

Классическое исполнение с прямой канавкой позволяет легко затачивать.

Артикул	Наименование	Ступени	Хвостовик, мм
1500412091	Ступенчатое сверло с прямой канавкой, 4 - 12 мм	9	6
1500420091	Ступенчатое сверло с прямой канавкой, 4 - 20 мм	9	8
1500422101	Ступенчатое сверло с прямой канавкой, 4 - 22 мм	10	10
1500426121	Ступенчатое сверло с прямой канавкой, 4 - 26 мм	12	10
1500430141	Ступенчатое сверло с прямой канавкой, 4 - 30 мм	14	10
1500535131	Ступенчатое сверло с прямой канавкой, 4 - 12 мм	13	9
1500638121	Ступенчатое сверло с прямой канавкой, 6 - 38 мм	12	10



СТУПЕНЧАТЫЕ СВЕРЛА RODMIX СО СПИРАЛЬНОЙ КАНАВКОЙ

Спиральная канавка сверла закручена в сторону вращения обеспечивает более мягкое сверление, с качественным отводом стружки, без шума.

Артикул	Наименование	Ступени	Хвостовик, мм
1500412092	Ступенчатое сверло с прямой канавкой, 4 - 12 мм	9	6
1500420092	Ступенчатое сверло с прямой канавкой, 4 - 20 мм	9	8
1500422102	Ступенчатое сверло с прямой канавкой, 4 - 22 мм	10	10
1500426122	Ступенчатое сверло с прямой канавкой, 4 - 26 мм	12	10
1500430142	Ступенчатое сверло с прямой канавкой, 4 - 30 мм	14	10
1500535132	Ступенчатое сверло с прямой канавкой, 5 - 35 мм	13	9
1500638122	Ступенчатое сверло с прямой канавкой, 6 - 38 мм	12	10



ДЕРЖАТЕЛИ – ПЕРЕХОДНИКИ

Держатель переходник с Конуса Морзе на Weldon позволяют адаптировать сверлильные, фрезерные, портативные и стационарные станки для сверления корончатыми сверлами RODMIX HSS и ТСТ.

ДЕРЖАТЕЛИ-ПЕРЕХОДНИКИ С КМ (МТ) БЕЗ ПОДАЧИ СОЖ



Артикул	Переход с	Переход на
1410002191	КМ2	Weldon 19
1410003191	КМ3	Weldon 19
1410003321	КМ3	Weldon 32
1410004191	КМ4	Weldon 19
1410004321	КМ4	Weldon 32

ДЕРЖАТЕЛИ-ПЕРЕХОДНИКИ С КМ (МТ) С ПОДАЧЕЙ СОЖ



Артикул	Переход с	Переход на
1411002192	КМ2	Weldon 19
1411003192	КМ3	Weldon 19
1411004192	КМ4	Weldon 19
1411005192	КМ5	Weldon 19
1411003322	КМ3	Weldon 32
1411004322	КМ4	Weldon 32
1411005322	КМ5	Weldon 32

ПЕРЕХОДНИКИ

Широкий ассортимент переходников и адаптеров позволяет использовать корончатые сверла с различными станками.



Артикул 1420000191
Переходник с Quick-in на Weldon 19



Артикул 1420000192
Переходник с Universal (Nitto, One-touch) на Weldon 19



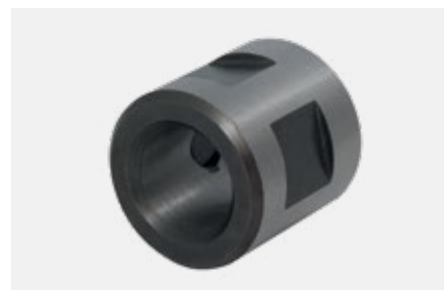
Артикул 1420019121
Переходник Weldon 19 на 1/2 20UNF



Артикул 1420019161
Переходник Weldon 19 на B16



Артикул 1420019321
Переходник Weldon 19 на Weldon 32



Артикул 1420032191
Переходник Weldon 32 на Weldon 19



Артикул 1421030200
Переходник с KM3 на KM2

Артикул 1421040300
Переходник с KM4 на KM3



Артикул 1422021600
Переходник с KM2 на B16

Артикул 1422031600
Переходник с KM3 на B16



Артикул 1420125191
Переходник с Ц/Х на Weldon 19

УДЛИНИТЕЛИ

УДЛИНИТЕЛЬ С WELDON 19 НА WELDON 19

Удлинитель Weldon 19 от 25 до 100 мм позволяют сверлить глубокие или труднодоступные отверстия в металлических конструкциях диаметрами от 39,5 мм.



Артикул	Наименование
1440002519	Удлинитель на 25 мм Weldon 19 на Weldon 19
1440005019	Удлинитель на 50 мм Weldon 19 на Weldon 19
1440007519	Удлинитель на 75 мм Weldon 19 на Weldon 19
1440010019	Удлинитель на 100 мм Weldon 19 на Weldon 19



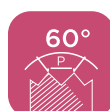
МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ ГОСТ 3266-81

- Метчики с прямой канавкой – выполнены по ГОСТ 3266-81
- Предназначены для нарезания резьбы в сквозных отверстиях.
- Изготовлены из быстрорежущей стали стали HSS M2 (аналог P6M5).
- Метчик является машинно-ручным, то есть рассчитан на установку в патрон металлорежущего оборудования и на ручное использование.
- Класс точности по (поле допуска) – 6H.

Серия метчиков **RODMIX** изготовлена из высококачественной быстрорежущей стали HSS, HSS-E и HSS-Co, что позволяет использовать их на материалах широкого спектра, в любой отрасли промышленности. Вся продукция регулярно проходит испытания на твердость и точность, гарантируя стабильное качество инструмента. Метчики используются для нарезания различных резьб в изделиях из углеродистых и легированных сталей, серого чугуна, бронзы, латуни, силуминов, нержавеющей сталей, алюминия.

Артикул	Тип резьбы, мм	Шаг резьбы, мм	Длина (L), мм	Диаметр хвостовика (D), мм	Диаметр отверстия под резьбу, мм
1601020040	M2	0,4	41	2,5	1,6
1601030050	M3	0,5	48	2,24	3,3
1601035060	M3.5	0,6	50	2,5	2,9
1601040070	M4	0,7	53	3,15	3,3
1601045070	M4.5	0,7	53	3,55	3,7
1601050080	M5	0,8	58	4	4,2
1601060100	M6	1,0	66	4,5	5
1601070100	M7	1,0	66	5,6	6
1601080100	M8	1,0	72	6,3	6,8
1601080125	M8	1,25	72	6,3	6,8
1601100100	M10	1,0	80	8	8,5
1601100150	M10	1,5	80	8	8,5
1601120175	M12	1,75	89	9	10,3
1601140200	M14	2,0	95	11	12
1601160200	M16	2,0	102	13	14
1601180250	M18	2,5	112	14	15,5
1601200250	M20	2,5	112	15	17,5
1601220250	M22	2,5	118	16	19,5
1601240300	M24	3,0	130	18	21
1601270300	M27	3,0	135	20	24
1601300350	M30	3,5	138	20	26,5

* возможно исполнение метчиков с левой резьбой



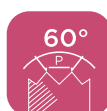


МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ С ПОКРЫТИЕМ TiN ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ

- Изготовлены из высококачественной быстрорежущей стали HSSE с упрочняющим покрытием TiN.
- Покрытие нитрид-титана – увеличивает твердость рабочей части, позволяет использовать данные метчики на твердых материалах, уменьшает коэффициент трения.
- Имеют спиральную подточку, способствующую выталкиванию стружки вперед, при этом увеличивая скорость нарезания резьбы.
- Метчик является машинно-ручным, то есть рассчитан на установку в патрон металлорежущего оборудования и на ручное использование.
- Класс точности по (поле допуска) – ISO2/6H.

Артикул	Тип резьбы, мм	Шаг резьбы, мм	Длина метчика, мм (L)	Диаметр хвостовика, мм (D)	Квадрат, мм (A)	Диаметр отверстия под резьбу, мм
DIN 371						
1602014030	M1,4	0,3	40	2,5	2,1	1,1
1602016035	M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25
1602017035	M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35
1602018035	M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45
1602020040	M2	0,4	45	2,8	2,1	1,6
1602022045	M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75
1602023040	M2,3	0,4	45	2,8	2,1	1,9
1602025045	M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05
1602026045	M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,1
1602030050	M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5
1602035060	M3,5	0,6	56	4	3	2,9
1602040070	M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3
1602050080	M5	0,8	70	6	4,9	4,2
1602060100	M6	1,0	80	6	4,9	5
1602080100	M8	1	90	8	6,2	6,8
1602080125	M8	1,25	90	8	6,2	6,8
1602100100	M10	1	100	10	8	8,5
1602100150	M10	1,5	100	10	8	8,5
DIN 376						
1602120175	M12	1,75	110	9	7	10,3
1602140200	M14	2,0	110	11	9	12
1602160200	M16	2,0	110	12	9	14
1602180250	M18	2,5	125	14	11	15,5
1602200250	M20	2,5	140	16	12	17,5
1602220250	M22	2,5	140	18	14,5	19,5
1602240300	M24	3,0	160	18	14,5	21
1602270300	M27	3,0	160	20	16	24
1602300350	M30	3,5	180	22	18	26,5

* возможно исполнение метчиков с левой резьбой LH





МЕТЧИКИ СПИРАЛЬНЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ

- Изготовлены из высококачественной быстрорежущей стали HSS-Co с содержанием кобальта (аналог P6M5K5).
- Метчики обладают высокой твердостью и термостойкостью, благодаря этому способны работать на более высоких скоростях и при прорезании длинных каналов с сильным нагревом.
- Спиральные стружечные канавки выводят стружку из отверстия, разработан специально для глухих отверстий.
- Метчик является машинно-ручным, рассчитан на установку в патрон металлорежущего оборудования и на ручное использование.
- Класс точности по (поле допуска) – ISO2/6H.

Артикул	Тип резьбы, мм	Шаг резьбы, мм	Длина метчика, мм (L)	Диаметр хвостовика, мм (D)	Квадрат, мм (A)	Диаметр отверстия под резьбу, мм
DIN 371						
1603020040	M2	0,4	45	2,8	2,1	1,6
1603022045	M 2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75
1603023040	M2,3	0,4	45	2,8	2,1	1,9
1603025045	M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05
1603026045	M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15
1603030050	M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5
1603035060	M3,5	0,6	56	4	3	2,9
1603040070	M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3
1603050080	M5	0,8	70	6	4,9	4,2
1603060100	M6	1,0	80	6	4,9	5
1603080125	M8	1,25	90	8	6,2	6,8
1603100150	M10	1,5	100	10	8	8,5
DIN 376						
1603120175	M12	1,75	110	9	7	10,3
1603140200	M14	2,0	110	11	9	12
1603160300	M16	2,0	110	12	9	14
1603180250	M18	2,5	125	14	11	15,5
1603200250	M20	2,5	140	16	12	17,5
1603220250	M22	2,5	140	18	14,5	19,5
1603240300	M24	3,0	160	18	14,5	21
1603270300	M27	3,0	160	20	16	24
1603300350	M30	3,5	180	22	18	26,5
1603330350	M33	3,5	180	25	20,00	29,4
1603360400	M36	4	200	28	22,00	31,9

* возможно исполнение метчиков с левой резьбой LH



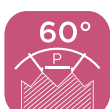


МЕТЧИКИ КОМПЛЕКТНЫЕ МАШИННО-РУЧНЫЕ

- Многофункциональные метчики для нарезания резьбы точного профиля
- Состоят из комплекта - 2шт, черновой и чистовой метчик
- Изготовлены из высококачественной быстрорежущей стали HSS M2 (аналог P6M5)
- Метчик является машинно-ручным, то есть рассчитан на установку в патрон металлорежущего оборудования и на ручное использование
- Класс точности по (поле допуска) – 6H

Артикул	Тип резьбы, мм	Шаг резьбы, мм	Длина метчика, мм (L)	Диаметр хвостовика, мм (D)	Квадрат, мм (A)	Диаметр отверстия под резьбу, мм
1604030050	M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5
1604040070	M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3
1604050080	M5	0,8	70	6	4,9	4,2
1604060100	M6	1,0	80	6	4,9	5
1604080125	M8	1,25	90	8	6,2	6,8
1604100150	M10	1,5	100	10	8	8,5
1604120175	M12	1,75	110	9	7	10,3
1604140200	M14	2,0	110	12	9	14
1604160200	M16	2,0	140	16	12	17,5
1604180250	M18	2,5	140	18	14,5	19,5

* возможно исполнение метчиков с левой резьбой LH

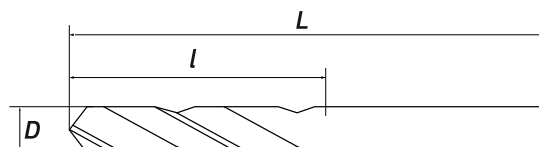


УНИВЕРСАЛЬНОЕ
ПРИМЕНЕНИЕ
R ≤ 800 Н/мм²

СПИРАЛЬНЫЕ СВЕРЛА ПО МЕТАЛЛУ HSS

Высокопроизводительные сверла по металлу служат для получения сквозных и глухих отверстий в различных материалах. Применяется для промышленного использования со всеми типами оборудования – в сверлильных станках, электрических, пневматических, аккумуляторных дрелях, а также токарных, фрезерных станках и станках с ЧПУ.

- Изготовлены из быстрорежущей стали HSS M2 (аналог P6M5)
- Изготовлены по DIN 338, соответствует ГОСТ 10902-77
- Шлифованный профиль, цилиндрический хвостовик
- Класс точности A1
- Направление вращения спирали: правые.
- Угол заточки при вершине 135°, крестообразная подточка
- Сверление заготовок из стали, легированной и нелегированной стали, серого чугуна, графита, ковкого чугуна



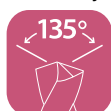
○ – Отлично ● – Хорошо

P					H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
○	○					●	●	●					●	

Артикул	Диаметр рабочей части D	Рабочая длина l	Общая длина L
10501012034	1	12	34
10501518040	1,5	18	40
10501618043	1,6	20	43
10501818046	1,8	22	46
10501918046	1,9	22	46
10502049049	2	24	49
10502149049	2,1	24	49
10502430057	2,4	30	57
10502530057	2,5	30	57
10502830061	2,8	33	61
10502930061	2,9	33	61
10503033065	3	33	65
10503136065	3,1	36	65
10503236065	3,2	36	65
10503339070	3,3	36	70
10503539070	3,5	39	70
10503937070	3,7	39	70
10503843075	3,8	43	75
10503943075	3,9	43	75
10504043075	4	43	75
10504143075	4,1	43	75
10504243075	4,2	43	75
10504347080	4,3	47	80
10504547080	4,5	47	80
10504852086	4,8	52	86
10504952086	4,9	52	86

Артикул	Диаметр рабочей части D	Рабочая длина l	Общая длина L
10505052086	5	52	86
10505152086	5,1	52	86
10505252086	5,2	52	86
10505352086	5,3	52	86
10505457093	5,4	57	93
10505557093	5,5	57	93
10505757093	5,7	57	93
10506057093	6	57	93
10506163101	6,1	63	101
10506563101	6,5	63	101
10506869109	6,8	69	109
10507069109	7	69	109
10507569109	7,5	69	109
10508075117	8	75	117
10508575117	8,5	75	117
10509081125	9	81	125
10509181125	9,1	81	125
10509581125	9,5	81	125
10501087125	10	87	133
10510287133	10,2	87	133
10510587133	10,5	87	133
10511094142	11	94	142
10511194142	11,1	94	142
10512001151	12	101	151
10513001151	13	101	151

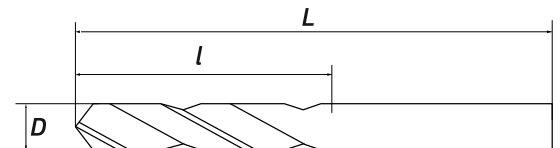
*К заказу доступны специальные диаметры и длины



СПИРАЛЬНЫЕ СВЕРЛА ПО МЕТАЛЛУ HSS-Co

- Изготовлены из быстрорежущей стали HSS-Co M35 (аналог P6M5K5)
- Изготовлены по DIN 338, соответствует ГОСТ 10902-77
- Шлифованный профиль, цилиндрический хвостовик
- Класс точности A1
- Направление вращения спирали: правые.

- Угол заточки при вершине 135°, крестообразная подточка
- В составе сплава имеет не менее 5% кобальта, что обеспечивает максимальную способность к перегреву и увеличивает красностойкость.
- Сверление заготовок из нержавеющей стали и труднообрабатываемых материалов, например, из титановых и жаропрочных сплавов



○ – Отлично ● – Хорошо

P					H	M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
○	○					●	●	●					●	

Артикул	Диаметр рабочей части D	Рабочая длина l	Общая длина L
10601012034	1	12	34
10601518040	1,5	18	40
10601620043	1,6	20	43
10601818046	1,8	22	46
10601918046	1,9	22	46
10602024049	2	24	49
10602149049	2,1	24	49
10602430057	2,4	30	57
10602530057	2,5	30	57
10602830061	2,8	33	61
10602930061	2,9	33	61
10603033065	3	33	65
10603136065	3,1	36	65
10603236065	3,2	36	65
10603336070	3,3	36	70
10603539070	3,5	39	70
10603937070	3,7	39	70
10603843075	3,8	43	75
10603943075	3,9	43	75
10604043075	4	43	75
10604143075	4,1	43	75
10604243075	4,2	43	75
10604347080	4,3	47	80
10604547080	4,5	47	80
10604852086	4,8	52	86
10604952086	4,9	52	86

Артикул	Диаметр рабочей части D	Рабочая длина l	Общая длина L
10605052086	5	52	86
10605152086	5,1	52	86
10605252086	5,2	52	86
10605352086	5,3	52	86
10605457093	5,4	57	93
10605557093	5,5	57	93
10605757093	5,7	57	93
10606093192	6	57	93
10606163101	6,1	63	101
10606563101	6,5	63	101
10606869109	6,8	69	109
10607069109	7	69	109
10607569109	7,5	69	109
10608075117	8	75	117
10608575117	8,5	75	117
10609081125	9	81	125
10609181125	9,1	81	125
10609581125	9,5	81	125
10601087125	10	87	133
10610287133	10,2	87	133
10610687133	10,5	87	133
10611094142	11	94	142
10611194142	11,1	94	142
10612001151	12	101	151
10613001151	13	101	151

*К заказу доступны специальные диаметры и длины



ТСТ ДИСКИ ПО МЕТАЛЛУ RODMIX

ТСТ Диски по металлу RODMIX используются на низко-оборотистых маятниковый пилах и ручных пилах для сухой резки стали, нержавеющей стали, цветных металлов, ПВХ, оргстекла, сэндвич панелей, композитных материалов. Диски по металлу ТСТ имеют ряд преимуществ, относительно абразивных дисков, такие как:

- **Высокое качество распила**, ровный и точный рез. После распила не остаются заусеницы, заготовки не требуют дополнительной обработки.
- **Отсутствие нагрева диска и металла**, практически не образуются искры при работе.
- Твердосплавные зубья **изготовлены из твердого сплава** – карбида вольфрама, что обеспечивают высокую прочность.
- **Скорость резки в 2-3 раза быстрее** абразивных кругов.

ТСТ ДИСК ПИЛЬНЫЙ ДЛЯ СТАЛИ

Обрабатываемый материал:

- стальной уголок, профиль, труба
- тонколистовая сталь
- цветные металлы
- максимальная скорость 1600 об/мин



Артикул	Диаметр, мм	Посадочный диаметр, мм	Толщина зуба, мм	Толщина тела диска, мм	Количество зубьев
1730525401	305	25,4	2,4	1,8	56
1735525401	355	25,4	2,4	2	80

ТСТ ДИСК ПИЛЬНЫЙ ДЛЯ ВЫСОКО УГЛЕРОДИСТОЙ И НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Обрабатываемый материал:

- высоко углеродистая сталь
- нержавеющая сталь
- тонколистовая сталь
- максимальная скорость 1600 об/мин



Артикул	Диаметр, мм	Посадочный диаметр, мм	Толщина зуба, мм	Толщина тела диска, мм	Количество зубьев
1730525402	305	25,4	2,4	1,8	60
1735525402	355	25,4	2,4	2	90

ТСТ ДИСК ПИЛЬНЫЙ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

Обрабатываемый материал:

- алюминиевые профили и листы
- максимальная скорость 1600 об/мин



Артикул	Диаметр, мм	Посадочный диаметр, мм	Толщина зуба, мм	Толщина тела диска, мм	Количество зубьев
1730525403	305	25,4	3,2	1,8	80
1735525403	355	25,4	3,2	2	100

ТСТ ДИСК ПИЛЬНЫЙ ДЛЯ САНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ

Обрабатываемый материал:

- резка сэндвич-панелей
- тонколистовая сталь, профлист, металлочерепица
- максимальная скорость 1600 об/мин



Артикул	Диаметр, мм	Посадочный диаметр, мм	Толщина зуба, мм	Толщина тела диска, мм	Количество зубьев
1732025401	320	25,4	2,4	2,2	100

ТСТ ДИСК ПИЛЬНЫЙ МУЛЬТИ-МАТЕРИАЛ

Обрабатываемый материал:

- древесина твердых пород
- мягкой сталь, алюминий
- пластик, композитные материалы
- максимальная скорость 1600 об/мин



Артикул	Диаметр, мм	Посадочный диаметр, мм	Толщина зуба, мм	Толщина тела диска, мм	Количество зубьев
1735525404	355	25,4	2,4	1,8	80

ПИЛА МАЯТНИКОВАЯ DRC 355 ПО МЕТАЛЛУ 1300 ОБ/МИН

Пила Маятниковая DRC 355 предназначена для сухой резки металла (стали, высокоуглеродистой стали, алюминия, нержавеющей стали). Расходным материалом служит твердосплавный диск по металлу (ТСТ). В комплекте с ТСТ диском по металлу **RODMIX** скорость реза превышает традиционные отрезные абразивные круги. В процессе работы не греется материал, не образуются искры, а края практически не требуют обработки.

- Мощность: 2200 Вт
- Обороты: 1300 в минуту
- Максимальный диаметр диска: 355 мм
- Посадочное отверстие: 25,4 мм
- Резка под углом 45 градусов
- Плавный пуск
- Поддон для опилок
- Вес: 23,5 кг





ТСТ КОРОНКИ ПО МЕТАЛЛУ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

– применяются для сверления металла в стационарных сверлильных станках и ручных дрелях с кулачковым патроном. Оснащены центрирующим сверлом и пружиной, для выталкивания керна из полости сверла. Предназначены для сверления стали, легированной и нержавеющей стали, цветных металлов, чугуна, пластика.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Режущие элементы сделаны из твердого сплава карбида вольфрама, что обеспечивает отличное сверление в сталях всех сортов без дополнительной заточки.
- Трехгранный хвостовик, надежное крепление в кулачковом патроне.
- Лучшее сочетание цена/производительность по всем материалам.
- Ступенчатая форма центрирующего сверла позволяет легче засверливаться.

ПРИМЕНЕНИЕ RODMIX ТСТ

★★★ Сталь < 1400 N	★★ Нерж. сталь > 900 N	★★★ Алюминий > 10% Si	★★★ Пластик	★★★ Графит
★★★ Нерж. сталь < 900 N	★★★ Алюминий < 10% Si	★★★ Медь	★★★ Чугун	

★★★ – оптимально, ★★ – хорошо, ★ – возможно

Диаметр, (D)	Диаметр хвостовика (d)	Артикул	Длина рабочей части, (L)	Макс. толщина материала, мм	Артикул	Длина рабочей части, (L)	Макс. толщина материала, мм
СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ				УДЛИНЕННАЯ СЕРИЯ			
14	10	1330141210	12	4,5	1330142510	25	10
15	10	1330151210	12	4,5	1330152510	25	10
16	10	1330161210	12	4,5	1330162510	25	10
17	10	1330171210	12	4,5	1330172510	25	10
18	10	1330181210	12	4,5	1330182510	25	10
19	10	1330191210	12	4,5	1330192510	25	10
20	10	1330201210	12	4,5	1330202510	25	10
21	10	1330211210	12	4,5	1330212510	25	10
22	10	1330221210	12	4,5	1330222510	25	10
23	10	1330231210	12	4,5	1330232510	25	10
24	10	1330241210	12	4,5	1330242510	25	10
25	10	1330251210	12	4,5	1330252510	25	10
26	10	1330261210	12	4,5	1330262510	25	10
27	10	1330271210	12	4,5	1330272510	25	10
28	10	1330281210	12	4,5	1330282510	25	10
29	10	1330291210	12	4,5	1330292510	25	10
30	10	1330301210	12	4,5	1330302510	25	10

Артикул	Наименование
1340001201	Центрирующее сверло для ТСТ коронки по металлу (12мм)
1340001202	Выталкивающая пружина для ТСТ коронки по металлу (12мм)
1340002501	Центрирующее сверло для ТСТ коронки по металлу (25мм)
1340002502	Выталкивающая пружина для ТСТ коронки по металлу (12мм)

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОБОРОТЫ ДЛЯ ТСТ КОРОНОК

Диаметр	Обрабатываемый материал					
	Алюминий	Медь	Сталь	Нерж. сталь	Легир. сталь	Неметалл. материалы
≤ 20 мм	1500–1800	800–1000	700–1000	700–800	700–900	1500–1800
20–30 мм	1500–1800	800–1000	700–800	400–600	600–700	1500–1800



т. + 7 (4852) 68-00-21
e-mail: info@rodmix.ru



WWW.RODMIX.RU

ТОРГОВЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ

