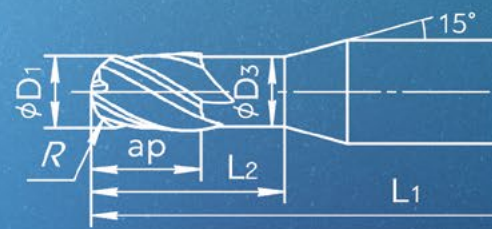
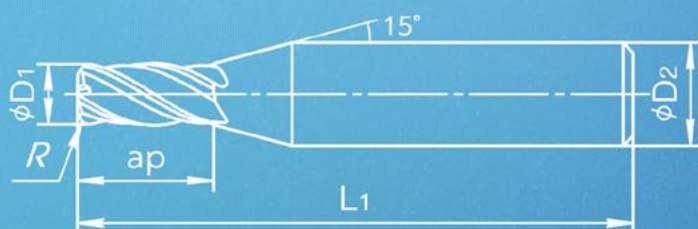
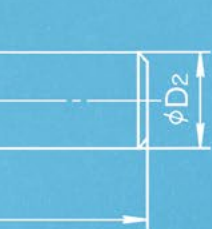
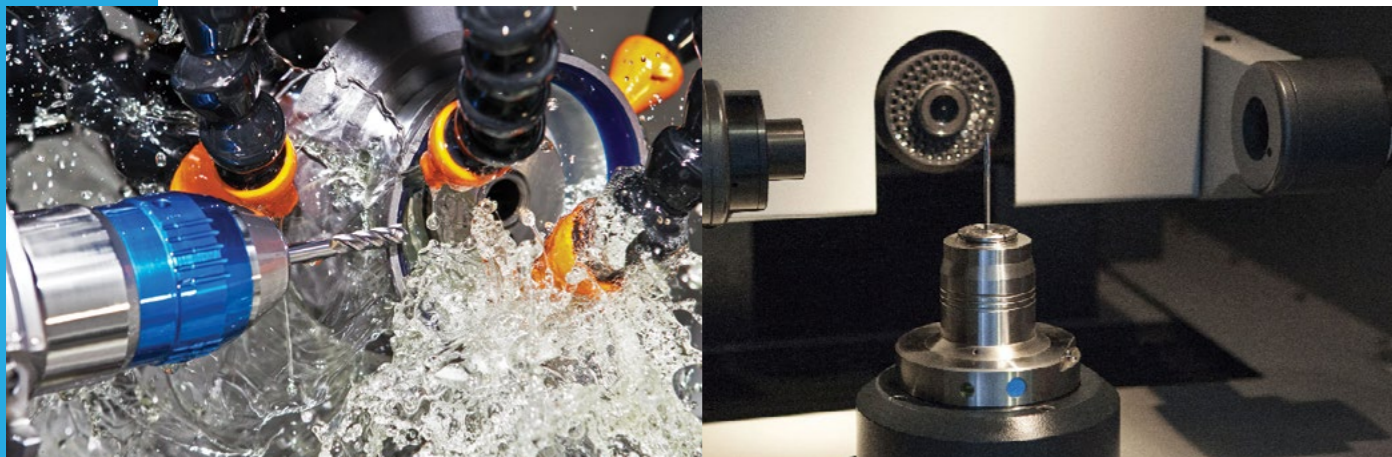




Режущий твердосплавный инструмент





Мы рады предложить Вам **режущий инструмент торговой марки ARCONIT и услуги по восстановлению** с нанесением высокопрочных, износостойких PVD- и DLC-покрытий (в том числе TiN, AlTiN, TiAlN, nAlCo, CrN, nACRo).

В нашем режущем инструменте использованы наиболее передовые технологии производства:

- сочетание геометрических параметров и особенностей инструмента, обеспечивающих максимальную производительность;
- самое современное программное обеспечение и оборудование, позволяющее применять наиболее прогрессивную технологию производства;
- полировка инструмента до и после покрытия с целью снижения шероховатости и лучшего слива стружки, специализированное скругление режущих кромок;
- сотрудничество с ведущими мировыми и российскими производителями твердого сплава;
- нанесение покрытия по специализированным патентованным рецептурам на установках лидеров этой области.

Наличие складской программы выводит на новый уровень обеспечение инструментом наших Заказчиков, **сервис по восстановлению** осевого режущего инструмента всех производителей значительно повышает Вашу экономическую эффективность.

Для заказа специального или модифицированного серийного инструмента предлагаем Вам воспользоваться Конструктором или выслать нам эскиз как самого инструмента, так и обрабатываемой детали.

Наша главная задача - решение Ваших проблем.

С уважением, команда производителей режущего инструмента ARCONIT.

Россия, г. Пенза

Тел.: (8412) 500-117

e-mail: gid@cvm-arcon.ru

www.arconit.ru



Монолитные сверла и развертки

Монолитные твердосплавные сверла и развертки любой длины и диаметра.



Резьбонарезной инструмент

Твердосплавные резьбофрезы и метчики для решения самых ответственных задач.



Восстановление инструмента

Переточим Ваши сверла, фрезы, головки, метчики, развертки и др. без потери качества. Отполируем. Притупим. Нанесем покрытие.



Концевые и фасонные фрезы

Готовые решения из твердого сплава для всех типов обработки - всегда в наличии.



Токарные и долбежные вставки

Выберите форму хвостовика, длину и контур обработки в соответствии с Вашими требованиями.



Специальный инструмент

Изготовим инструмент из твердого сплава и быстрорежущей стали по Вашим эскизам и чертежам.



СВЕРЛА

высокопроизводительные
монолитные
твердосплавные

Применение

Сверла Арконит - оптимальное решение для обработки отверстий диаметром 0,8 - 32 мм и глубиной до 20xD в любых материалах.

Решения по усилению конструкции сверл позволяют добиться 5-кратной стойкости и роста производительности по отношению к стандартным сверлам из быстрорежущей стали.

Полирование режущей кромки и заднего угла

— Предотвращает образование наклепа на кромках при сверлении алюминия и никелесодержащих сплавов.

— Существенно увеличивает ресурс сверла.

Инновации

— Улучшенная геометрия затыловки торца обеспечивает беспрепятственный стружкоотвод из зоны резания.

— Особенности строения перемычки оптимизируют центрирующие возможности.

— Форма передней поверхности режущей кромки повышает производительность.

— Уникальная конструкция канавки гарантирует высокое качество получаемой поверхности, округлость и цилиндричность.

Износостойкое покрытие

Многослойное покрытие nAlCo-G с повышенной термостойкостью позволяет использовать сверла на высоких скоростях резания, а также выполнять обработку с минимальным использованием СОЖ.

Подвод СОЖ

Возможность внутреннего подвода СОЖ для сверл диаметром от 3,0 мм.



прямые и винтовые
особо точные
антивибрационные

РАЗВЕРТКИ

Применение

Развертки Арконит обеспечивают отличный результат при обработке классных отверстий до H6 диаметром 1,0 - 25 мм на любых глубинах до 300 мм.

Усиленная заборная часть развертки в сочетании с нанокompозитным покрытием nAlCo-G созданы специально для высокоскоростной обработки.



Повышенная эффективность

— Геометрическая точность отверстий значительно выше по сравнению с аналогичными инструментами.

— Переменный шаг зубьев минимизирует вибрацию.

— Полированные режущие кромки для повышения стойкости инструмента и высокого качества обработанной поверхности и отверстия.

— Применяемые сплавы обеспечивают максимальный удельный съем металла при работе на повышенных скоростях и подачах.

— Развертки как с внутренним подводом СОЖ, так и без него.

Специальный инструмент

— Развертки поставляются с любым шагом до 0,001 мм.

— Срок изготовления от 3 дней до 3 недель.

— Монолитные развертки, рассчитанные под особо сложные в обработке материалы.

— Комбинированный инструмент для обеспечения повышенной соосности двух и более отверстий.



* Стоимость приведена по состоянию на 01.01.2021, в руб. без НДС

Восстановление фрез по цветным металлам

2438 руб. **446 руб.** **6 фрез за 32% стоимости**

Стоимость новой фрезы Арконит $\phi 10$, Z=2

Стоимость восстановления до 5 раз до состояния нового инструмента

6 полноценных фрез по стоимости 32% за единицу относительно покупки новой фрезы

Восстановление фрез по титану

3393 руб. **938 руб.** **6 фрез за 40% стоимости**

Стоимость новой фрезы Арконит $\phi 10$, Z=4

Стоимость восстановления (с износостойким покрытием) до 5 раз до состояния нового инструмента

6 полноценных фрез по стоимости 40% за единицу относительно покупки новой фрезы

Восстановление свёрл по стали

3175 руб. **969 руб.** **6 сверл за 42% стоимости**

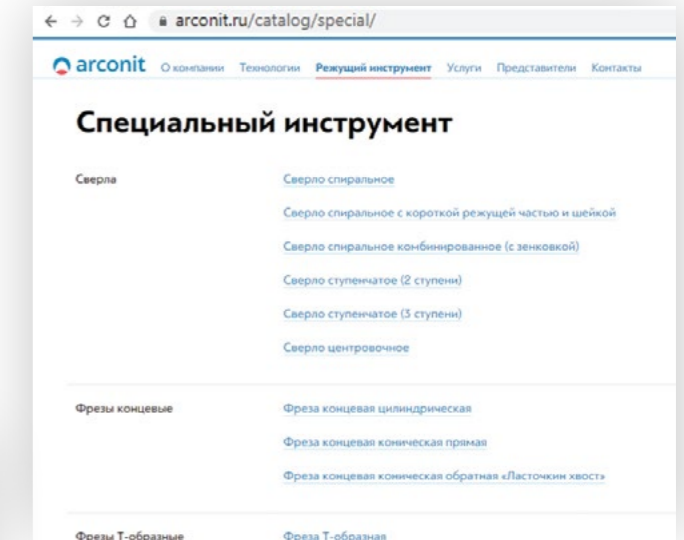
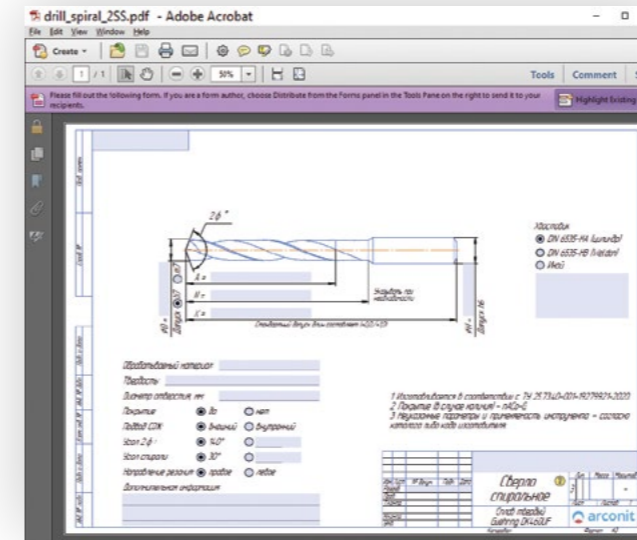
Стоимость нового сверла Арконит $\phi 9,7$

Стоимость восстановления (с износостойким покрытием) до 5 раз до состояния нового инструмента

6 полноценных сверл по стоимости 42% за единицу относительно покупки нового сверла

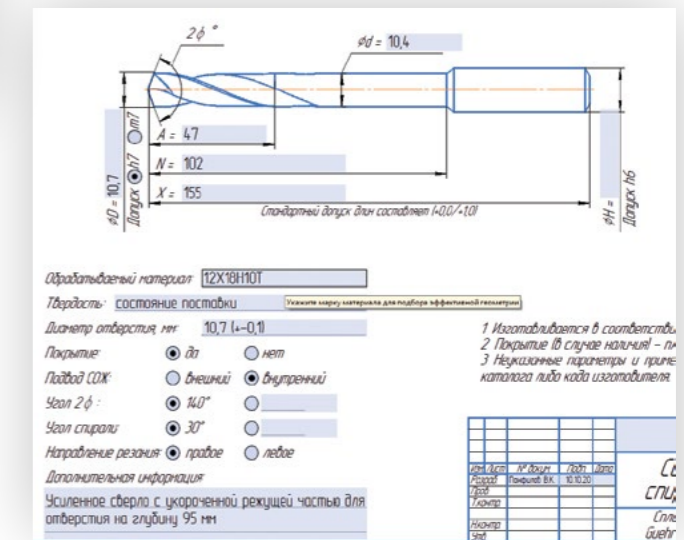
Шаг 1

Выберите требуемый эскиз на сайте www.arconit.ru и скачайте его



Шаг 2

Откройте эскиз в программе Adobe Acrobat Reader



Шаг 3

Заполните форму, используя подсказки, и отправьте нам на электронную почту gid@cvm-arconit.ru

Мы произведем расчет и сделаем предложение

Сухие цифры о наших производственных возможностях:

- Специальный инструмент составляет более 40% всех выпускаемых изделий;
- Количество специальных изделий – более 30 000 шт. в год;
- Минимальный размер заказа – 1 шт.;
- Средний срок изготовления спец. инструмента без покрытия – 7 дней. С покрытием – 14 дней;
- Минимальный срок изготовления – 3 дня, максимальный – 3 недели (для особо сложных изделий).

Как получить информацию о режущем инструменте

Раздел продукции

Серия **1C001**

Фотография продукции

Характеристики

Описание продукции

Геометрия

Единицы измерения

Обозначение продукции

Указано наименование, диаметры, количество зубьев, размеры для описываемого изделия.

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, с короткой режущей частью, с заниженной шейкой.

Обозначение	D1	D2	D3	R	L1	L2	ap	Z	Форм
1C001 D030	3	4	2.9	-	50	8	3	4	A
D030R	3	4	2.9	0.1	50	8	3	4	A
D040	4	4	3.9	-	58	10	4	4	A
D040R	4	4	3.9	0.1	58	10	4	4	A
D050	5	5	4.9	-	58	12	5	4	A
D050R	5	5	4.9	0.1	58	12	5	4	A
D060	6	6	5.85	-	58	14	9	4	B
D060R	6	6	5.85	0.15	58	14	9	4	B
D080	8	8	7.85	-	64	20	12	4	B
D080R	8	8	7.85	0.2	64	20	12	4	B
D100	10	10	9.7	-	73	25	15	4	B
D100R	10	10	9.7	0.2	73	25	15	4	B
D120	12	12	11.7	-	74	30	18	4	B
D120R	12	12	11.7	0.2	74	30	18	4	B
D140	14	14	13.5	-	84	35	21	4	B
D140R	14	14	13.5	0.25	84	35	21	4	B
D160	16	16	15.5	-	93	40	24	4	B
D160R	16	16	15.5	0.3	93	40	24	4	B
D180	18	18	17.4	-	101	50	30	4	B
D180R	18	18	17.4	0.35	101	50	30	4	B
D200	20	20	19.5	-	105	50	30	4	B
D200R	20	20	19.5	0.35	105	50	30	4	B

Оглавление

Расшифровка обозначений.....	10
Концевые фрезы.....	12
Рекомендации по выбору.....	12
Концевые фрезы для обработки углеродистых и легированных сталей.....	15
Концевые фрезы для обработки цветных сплавов.....	28
Концевые фрезы для обработки нержавеющей стали.....	48
Концевые фрезы для обработки титана и суперсплавов.....	55
Концевые фрезы для обработки закаленной стали.....	59
Многофункциональный инструмент.....	66
Концевые фрезы для фасонной обработки.....	69
Сверла спиральные и центровочные.....	73
Рекомендации по выбору.....	73
Сверла центровочные.....	74
Сверла спиральные.....	76
Фрезы резьбовые.....	107
Рекомендации по выбору.....	107
Фрезы резьбовые с неполным профилем для резьб М (ISO) и UN.....	108
Расшифровка обозначений обрабатываемых материалов.....	112

Определить назначение инструмента можно по номеру изделия

1	C	002	D060	R050	***
Тип режущего инструмента	Форма режущей части	Номер серии	Диаметр инструмента	Радиус на торце	Дополнительные обозначения
1 – фреза твердосплавная	C – концевая	001	1..32	0,1..10	X – длина общая
2 – сверло твердосплавное	R – концевая с радиусом на торце	002			A – длина режущей части
6 – фреза твердосплавная резьбовая	S – концевая со сферич. торцем	204			H – диаметр хвостовика
7 – фреза твердосплавная фасонная	V – фасочная				N – длина шейки
	SS – спиральная				P – max шаг
	CS – центровочная				W – хвостовик Weldon
	RP – резьбовая				SS – подача СОЖ

В конце номера изделия, изготовленного из импортного сырья, добавлен символ "Y".
При использовании сырья российского производителя данный символ отсутствует.

Описание обозначений (пиктограмм)

Высокопроизводительные серии режущего инструмента

Универсальные серии режущего инструмента

Угол подъема спиральной канавки

50° Постоянный угол спиральной канавки

37° / 35° Переменный угол спиральной канавки

Форма торца

Без фаски, наостро

С фаской chx45°

С притуплением

Сферический торец

Радиусной торец

Обрабатываемый материал

Назначение режущего инструмента в соответствии с обрабатываемым материалом (подробнее - в конце каталога)

Форма режущей части

Цилиндр

Конус

Ласточкин хвост

С внутренним радиусом

Т-образная

Количество, расположение и форма зубьев

Зубьев: 4
Переменный шаг зубьев
С перекрытием центра

Зубьев: 3
Переменный шаг зубьев
Без режущего центра

Зубьев: 4
Постоянный шаг зубьев
С перекрытием центра

Подвод СОЖ

Внешний подвод СОЖ

Внутренний подвод СОЖ

Допуск на диаметр режущей части

h7

m7

Покрытие

nCo-G

TiAlN

TiN

PurePolish
Полирование

Тип хвостовика

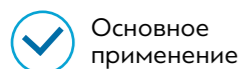
Цилиндрический хвостовик
DIN 6535-HA

Weldon хвостовик
DIN 6535-HB

Рекомендации по выбору концевых фрез для металлообработки

Номер серии	Внешний вид	Покрытие	Угол спирали	Кол-во зубьев	Обрабатываемый материал							
					P	K	M	N1	N3	S	H	
					Углеродистая и легированная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Титан и сплавы	Закаленная сталь HRC <55	Закаленная сталь 55sHRC
Прямоугольные концевые фрезы												
- короткая режущая часть												
1C001		nG	43°/45°	4	✓	✓	✓			✓	✓	
1C201		nG	42°/45°	4	✓	✓	✓			✓	✓	
1C401		nG	44°	4	✓		✓			✓		
1C501		nG	45°	6	✓						✓	✓
- средняя режущая часть												
1C002		nG	43°/45°	4	✓	✓	✓			✓	✓	
1C004		nG	38°	5	✓	✓	✓			✓	✓	
1C005		nG	45°	6-8	✓	✓	✓			✓	✓	
1C006		fusion	35°	4	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
1C008		fusion	35°	2	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
1C009		fusion	35°	3	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
1C012		nG	43°/45°	4	✓		✓			✓		
1C101		PP	55°	2				✓	✓			
1C102		fusion	37°	2				✓	✓			
1C103		PP	50°	3				✓	✓			
1C104		fusion	37°	3				✓	✓			
1C105		PP	37°	3				✓	✓			
1C106		PP	40°/42°	4				✓	✓			
1C109		PP	30°	1				✓	✓			
1C113		PP	50°	3				✓	✓			
1C202		nG	42°/45°	4	✓	✓	✓			✓	✓	

Применяемость по материалам



Основное применение



Возможное применение

Рекомендации по выбору концевых фрез для металлообработки

Номер серии	Внешний вид	Покрытие	Угол спирали	Кол-во зубьев	Обрабатываемый материал							
					P	K	M	N1	N3	S	H	
					Углеродистая и легированная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Титан и сплавы	Закаленная сталь HRC <55	Закаленная сталь 55sHRC
- средняя режущая часть												
1C212		nG	42°/45°	4	✓		✓			✓		
1C402		nG	44°	4	✓		✓			✓		
1C502		nG	45°	6	✓						✓	✓
1C508		nG	30°	>6							✓	✓
- длинная режущая часть												
1C003		nG	43°/45°	4	✓	✓	✓			✓	✓	
1C007		fusion	35°	4	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
1C012		nG	43°/45°	4	✓		✓			✓		
1C101		PP	55°	2				✓	✓			
1C102		fusion	37°	2				✓	✓			
1C103		PP	50°	3				✓	✓			
1C104		fusion	37°	3				✓	✓			
1C109		PP	30°	1				✓	✓			
1C113		PP	50°	3				✓	✓			
1C203		nG	42°/45°	4	✓	✓	✓			✓	✓	
1C212		nG	43°/45°	4	✓		✓			✓		
1C403		nG	44°	4	✓		✓			✓		
1C503		nG	45°	6	✓						✓	✓
Радиусные концевые фрезы												
- короткая и средняя режущая часть												
1R042		nG	43°/45°	4	✓	✓	✓			✓	✓	
1R141		PP	37°	3				✓	✓			

Не нашли нужный инструмент? Мы изготовим его для Вас.

Рекомендации по выбору концевых фрез для металлообработки

Номер серии	Внешний вид	Покрытие	Угол спирали	Кол-во зубьев	Обрабатываемый материал							
					P	K	M	N1	N3	S	H	
					Углеродистая и легированная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Титан и сплавы	Закаленная сталь HRC <55	Закаленная сталь 55sHRC
- короткая и средняя режущая часть												
1R242		nG	42°/45°	4	✓	✓	✓			✓	✓	
1R442		nG	44°	4	✓		✓			✓		
1R542		nG	45°	6	✓	✓					✓	✓
Сферические концевые фрезы												
- короткая и средняя режущая часть												
1S072		nG	30°	2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
1S172		PP	37°	2				✓	✓			
1S271		nG	45°	4	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
1S572		nG	30°	4	✓		✓			✓	✓	✓
Многофункциональный инструмент												
7MF02		nG	30°	2	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
7MF03		nG	30°	2	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
7MF12		PP	30°	2	✓			✓	✓			
7MF13		PP	30°	2	✓			✓	✓			
Концевые фрезы для фасонной обработки												
7V01		fusion	TAN	0°	3-4	✓	✓	✓	✓	✓		
7V02		nG	0°	3-6	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
7V52		nG	0°	6-8	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
7R02		nG	0°	4-8	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

Применяемость по материалам



Основное применение



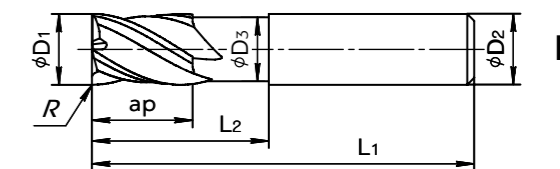
Возможное применение

Концевые фрезы для обработки углеродистых и легированных сталей



1C001

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, с короткой режущей частью, с заниженной шейкой.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	R	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
1C001 D040	4	4	3.9	-	50	10	4	4	B
D040R	4	4	3.9	0.1	50	10	4	4	B
D050	5	5	4.9	-	50	12	5	4	B
D050R	5	5	4.9	0.1	50	12	5	4	B
D060	6	6	5.85	-	60	14	9	4	B
D060R	6	6	5.85	0.15	60	14	9	4	B
D080	8	8	7.85	-	63	20	12	4	B
D080R	8	8	7.85	0.2	63	20	12	4	B
D100	10	10	9.7	-	72	25	15	4	B
D100R	10	10	9.7	0.2	72	25	15	4	B
D120	12	12	11.7	-	73	30	18	4	B
D120R	12	12	11.7	0.2	73	30	18	4	B
D140	14	14	13.5	-	83	35	21	4	B
D140R	14	14	13.5	0.25	83	35	21	4	B
D160	16	16	15.4	-	92	40	24	4	B
D160R	16	16	15.4	0.3	92	40	24	4	B

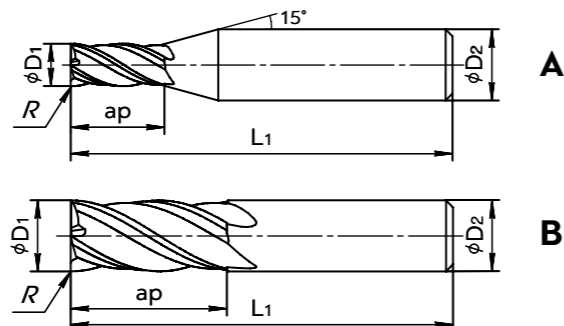
Концевые фрезы для обработки углеродистых и легированных сталей

P K M



1C002

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
1C002 D010	1	4	-	50	3	3	A
D015	1.5	4	-	50	4	4	A
D020	2	4	-	50	5	4	A
D025	2.5	4	-	50	6	4	A
D030	3	6	- / 0,1	50	8	4	A
D030H3	3	3	-	50	8	4	B
D035	3.5	6	- / 0,1	50	9	4	A
D040	4	6	- / 0,1	50	10	4	A
D040H4	4	4	-	50	10	4	B
D050	5	6	- / 0,1	50	12	4	A
D050H5	5	5	-	50	12	4	B
D060	6	6	- / 0,15	60	14	4	B
D070	7	7	- / 0,15	63	20	4	B
D080	8	8	- / 0,2	63	20	4	B
D090	9	9	- / 0,2	72	23	4	B
D100	10	10	- / 0,2	72	23	4	B
D120	12	12	- / 0,2	73	26	4	B
D140	14	14	- / 0,25	83	30	4	B
D160	16	16	- / 0,3	92	35	4	B
D180	18	18	- / 0,35	100	40	4	B
D200	20	20	- / 0,35	104	45	4	B

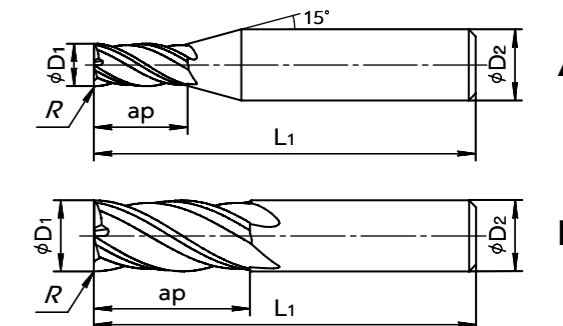
Концевые фрезы для обработки углеродистых и легированных сталей

P K M



1C003

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, с длинной режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
1C003 D020	2	4	-	50	8	4	A
D025	2.5	4	-	50	9	4	A
D030	3	6	-	60	12	4	A
D030R	3	6	0.1	60	12	4	A
D035	3.5	6	-	60	14	4	A
D035R	3.5	6	0.1	60	14	4	A
D040	4	6	-	60	16	4	A
D040R	4	6	0.1	60	16	4	A
D050	5	6	-	60	20	4	A
D050R	5	6	0.1	60	20	4	A
D060	6	6	-	68	24	4	B
D060R	6	6	0.15	68	24	4	B
D080	8	8	-	75	28	4	B
D080R	8	8	0.2	75	28	4	B
D100	10	10	-	81	35	4	B
D100R	10	10	0.2	81	35	4	B
D120	12	12	-	83	36	4	B
D120R	12	12	0.2	83	36	4	B
D140	14	14	-	100	42	4	B
D140R	14	14	0.25	100	42	4	B
D160	16	16	-	108	48	4	B
D160R	16	16	0.3	108	48	4	B
D180	18	18	-	110	54	4	B
D180R	18	18	0.35	110	54	4	B
D200	20	20	-	126	60	4	B
D200R	20	20	0.35	126	60	4	B

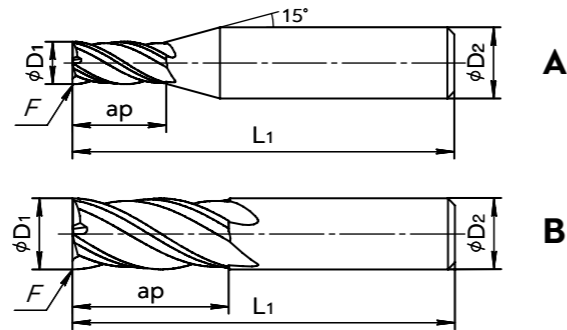
Концевые фрезы для обработки углеродистых и легированных сталей

P K M



1C004

Цельная твердосплавная концевая фреза, 5 зубьев, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	Fx45°	L ₁	a _p	Z	Форма
1C004 D040	4	6	-	50	10	5	A
D040F	4	6	0.1	50	10	5	A
D050	5	6	-	50	12	5	A
D050F	5	6	0.1	50	12	5	A
D060	6	6	-	60	14	5	B
D060F	6	6	0.15	60	14	5	B
D070	7	7	-	63	20	5	B
D070F	7	7	0.15	63	20	5	B
D080	8	8	-	63	20	5	B
D080F	8	8	0.2	63	20	5	B
D090	9	9	-	72	23	5	B
D090F	9	9	0.2	72	23	5	B
D100	10	10	-	72	23	5	B
D100F	10	10	0.2	72	23	5	B
D120	12	12	-	73	26	5	B
D120F	12	12	0.2	73	26	5	B
D140	14	14	-	83	30	5	B
D140F	14	14	0.25	83	30	5	B
D160	16	16	-	92	35	5	B
D160F	16	16	0.3	92	35	5	B
D180	18	18	-	100	40	5	B
D180F	18	18	0.35	100	40	5	B
D200	20	20	-	104	45	5	B
D200F	20	20	0.35	104	45	5	B

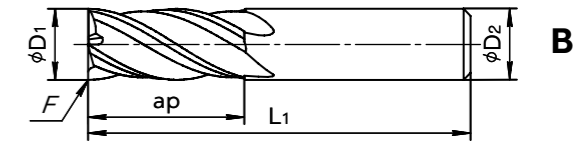
Концевые фрезы для обработки углеродистых и легированных сталей

P K M



1C005

Цельная твердосплавная концевая фреза, 6-8 зубьев, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	Fx45°	L ₁	a _p	Z	Форма
1C005 D060	6	6	-	60	14	6	B
D060F	6	6	0.15	60	14	6	B
D080	8	8	-	63	20	6	B
D080F	8	8	0.2	63	20	6	B
D100	10	10	-	72	23	6	B
D100F	10	10	0.2	72	23	6	B
D120	12	12	-	73	26	6	B
D120F	12	12	0.2	73	26	6	B
D140	14	14	-	83	30	6	B
D140F	14	14	0.25	83	30	6	B
D160	16	16	-	92	35	6	B
D160F	16	16	0.3	92	35	6	B
D180	18	18	-	100	40	8	B
D180F	18	18	0.35	100	40	8	B
D200	20	20	-	104	45	8	B
D200F	20	20	0.35	104	45	8	B

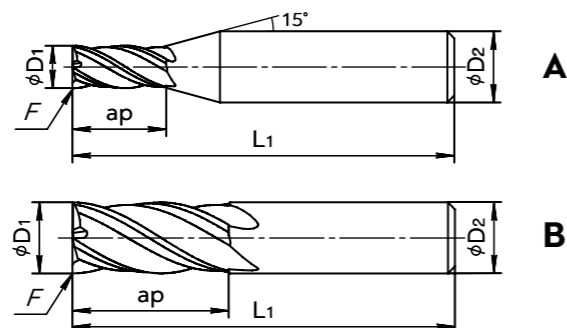
Концевые фрезы для обработки углеродистых и легированных сталей

P K M



1C006
серия *fusion*

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	Fx45°	L ₁	a _p	Z	Форма
1C006 D015	1.5	4	-	50	4	4	A
D020	2	4	-	50	5	4	A
D030	3	6	- / 0,1	50	8	4	A
D030H3	3	3	-	50	8	4	B
D040	4	6	- / 0,1	50	10	4	A
D040H4	4	4	-	50	10	4	B
D050	5	6	- / 0,1	50	12	4	A
D050H5	5	5	-	50	12	4	B
D060	6	6	- / 0,15	60	14	4	B
D070	7	7	- / 0,15	63	20	4	B
D080	8	8	- / 0,2	63	20	4	B
D090	9	9	- / 0,2	72	23	4	B
D100	10	10	- / 0,2	72	23	4	B
D120	12	12	- / 0,2	73	26	4	B
D140	14	14	- / 0,25	83	30	4	B
D160	16	16	- / 0,3	92	35	4	B
D180	18	18	/ 0,35	100	40	4	B
D200	20	20	/ 0,35	104	45	4	B

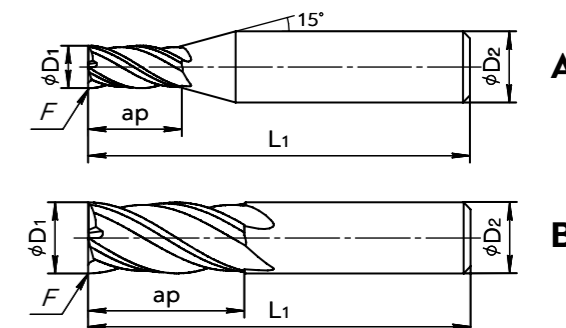
Концевые фрезы для обработки углеродистых и легированных сталей

P K M



1C007
серия *fusion*

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, с длинной режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	Fx45°	L ₁	a _p	Z	Форма
1C007 D020	2	4	-	50	8	4	A
D030	3	6	-	60	12	4	A
D030F	3	6	0.1	60	12	4	A
D040	4	6	-	60	16	4	A
D040F	4	6	0.1	60	16	4	A
D050	5	6	-	60	20	4	A
D050F	5	6	0.1	60	20	4	A
D060	6	6	-	68	24	4	B
D060F	6	6	0.15	68	24	4	B
D080	8	8	-	75	28	4	B
D080F	8	8	0.2	75	28	4	B
D100	10	10	-	81	35	4	B
D100F	10	10	0.2	81	35	4	B
D120	12	12	-	83	36	4	B
D120F	12	12	0.2	83	36	4	B
D140	14	14	-	100	42	4	B
D140F	14	14	0.25	100	42	4	B
D160	16	16	-	108	48	4	B
D160F	16	16	0.3	108	48	4	B
D180	18	18	-	110	54	4	B
D180F	18	18	0.35	110	54	4	B
D200	20	20	-	126	60	4	B
D200F	20	20	0.35	126	60	4	B

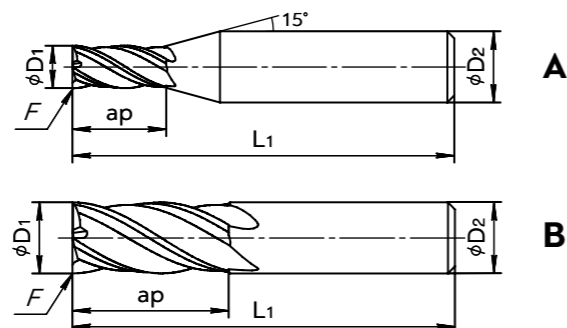
Концевые фрезы для обработки углеродистых и легированных сталей

P K M



1C008
серия *fusion*

Цельная твердосплавная концевая фреза, 2 зуба, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	Fx45°	L ₁	a _p	Z	Форма
1C008 D010	1	4	-	50	3	2	A
D015	1.5	4	-	50	4	2	A
D020	2	4	-	50	5	2	A
D030	3	3	-/0.1	50	8	2	B
D040	4	4	-/0.1	50	10	2	B
D050	5	5	-/0.1	50	12	2	B
D060	6	6	-/0.15	60	14	2	B
D070	7	7	-/0.15	63	20	2	B
D080	8	8	-/0.2	63	20	2	B
D090	9	9	-/0.2	72	23	2	B
D100	10	10	-/0.2	72	23	2	B
D120	12	12	-/0.2	73	26	2	B
D140	14	14	-/0.25	83	30	2	B
D160	16	16	-/0.3	92	35	2	B
D180	18	18	-/0.35	100	40	2	B
D200	20	20	-/0.35	104	45	2	B

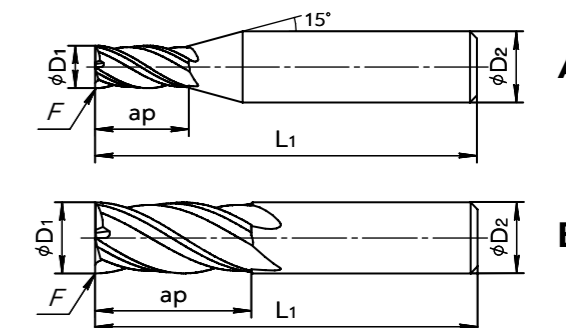
Концевые фрезы для обработки углеродистых и легированных сталей

P K M



1C009
серия *fusion*

Цельная твердосплавная концевая фреза, 3 зуба, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	Fx45°	L ₁	a _p	Z	Форма
1C009 D010	1	4	-	50	3	3	A
D015	1.5	4	-	50	4	3	A
D020	2	4	-	50	5	3	A
D030	3	6	-/0.1	50	8	3	A
D030H3	3	3	-	50	8	3	B
D040	4	6	-/0.1	50	10	3	A
D040H4	4	4	-	50	10	3	B
D050	5	6	-/0.1	50	12	3	A
D050H5	5	5	-	50	12	3	B
D060	6	6	-/0.15	60	14	3	B
D070	7	7	-/0.15	63	20	3	B
D080	8	8	-/0.2	63	20	3	B
D090	9	9	-/0.2	72	23	3	B
D100	10	10	-/0.2	72	23	3	B
D120	12	12	-/0.2	73	26	3	B
D140	14	14	-/0.25	83	30	3	B
D160	16	16	-/0.3	92	35	3	B
D180	18	18	-/0.35	100	40	3	B
D200	20	20	-/0.35	104	45	3	B

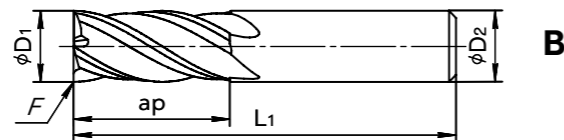
Концевые фрезы для обработки углеродистых и легированных сталей

P M



1C012

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, со средней и длинной режущей частью, черновой профиль. С защитной фаской для предотвращения скалывания.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	L ₁	a _p	Z	Форма
1C012 D060	6	6	60	14	4	B
D060X68	6	6	68	24	4	B
D080	8	8	63	20	4	B
D080X75	8	8	75	28	4	B
D100	10	10	72	23	4	B
D100X81	10	10	81	35	4	B
D120	12	12	73	26	4	B
D120X83	12	12	83	36	4	B
D140	14	14	83	30	4	B
D140X100	14	14	100	42	4	B
D160	16	16	92	35	4	B
D160X108	16	16	108	48	4	B
D180	18	18	100	40	4	B
D180X110	18	18	110	54	4	B
D200	20	20	104	45	4	B
D200X126	20	20	126	60	4	B

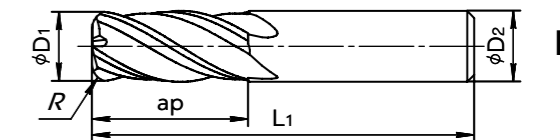
Концевые фрезы для обработки углеродистых и легированных сталей

P K M



1R042

Радиусная цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
1R042 D030R050	3	3	0.5	50	8	4	B
D040R050	4	4	0.5	50	10	4	B
D050R050	5	5	0.5	50	12	4	B
D060R050	6	6	0.5	60	14	4	B
D060R100	6	6	1,0	60	14	4	B
D060R150	6	6	1,5	60	14	4	B
D060R200	6	6	2,0	60	14	4	B
D080R050	8	8	0.5	63	20	4	B
D080R100	8	8	1,0	63	20	4	B
D080R150	8	8	1,5	63	20	4	B
D080R200	8	8	2,0	63	20	4	B
D100R050	10	10	0.5	72	23	4	B
D100R100	10	10	1,0	72	23	4	B
D100R150	10	10	1,5	72	23	4	B
D100R200	10	10	2,0	72	23	4	B
D100R250	10	10	2,5	72	23	4	B
D100R300	10	10	3,0	72	23	4	B
D120R100	12	12	1,0	73	26	4	B
D120R150	12	12	1,5	73	26	4	B
D120R200	12	12	2,0	73	26	4	B
D120R250	12	12	2,5	73	26	4	B
D120R300	12	12	3,0	73	26	4	B
D160R150	16	16	1,5	92	35	4	B
D160R250	16	16	2,5	92	35	4	B
D160R300	16	16	3,0	92	35	4	B
D160R350	16	16	3,5	92	35	4	B
D200R200	20	20	2,0	104	45	4	B
D200R300	20	20	3,0	104	45	4	B
D200R350	20	20	3,5	104	45	4	B
D200R400	20	20	4,0	104	45	4	B

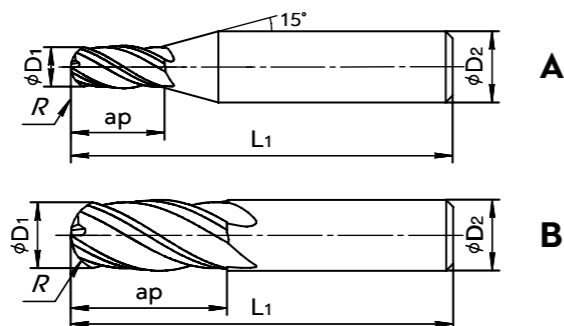
Концевые фрезы для обработки углеродистых и легированных сталей

P H1.1



1S072

Сферическая цельная твердосплавная концевая фреза, 2 зуба, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
1S072 D010	1	4	0,5	50	4	2	A
D010X60	1	4	0,5	60	4	2	A
D015	1,5	4	0,75	50	5	2	A
D015X60	1,5	4	0,75	60	5	2	A
D020	2	4	1	50	6	2	A
D020X60	2	4	1	60	6	2	A
D025	2,5	4	1,25	50	7	2	A
D025X60	2,5	4	1,25	60	7	2	A
D030	3	3	1,5	50	8	2	B
D030X60	3	3	1,5	60	8	2	B
D035	3,5	4	1,75	50	8	2	A
D035X60	3,5	4	1,75	60	8	2	A
D040	4	4	2	50	8	2	B
D040X60	4	4	2	60	8	2	B
D050	5	5	2,5	60	12	2	B
D050X68	5	5	2,5	68	12	2	B
D050X105	5	5	2,5	105	12	2	B
D060	6	6	3	60	12	2	B
D060X68	6	6	3	68	12	2	B
D060X105	6	6	3	105	12	2	B
D070	7	8	3,5	63	14	2	A
D070X75	7	8	3,5	75	14	2	A
D080	8	8	4	63	14	2	B
D080X75	8	8	4	75	14	2	B
D080X105	8	8	4	105	14	2	B

Продолжение таблицы на следующей странице

Концевые фрезы для обработки углеродистых и легированных сталей

1S072

Сферическая цельная твердосплавная концевая фреза, 2 зуба, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

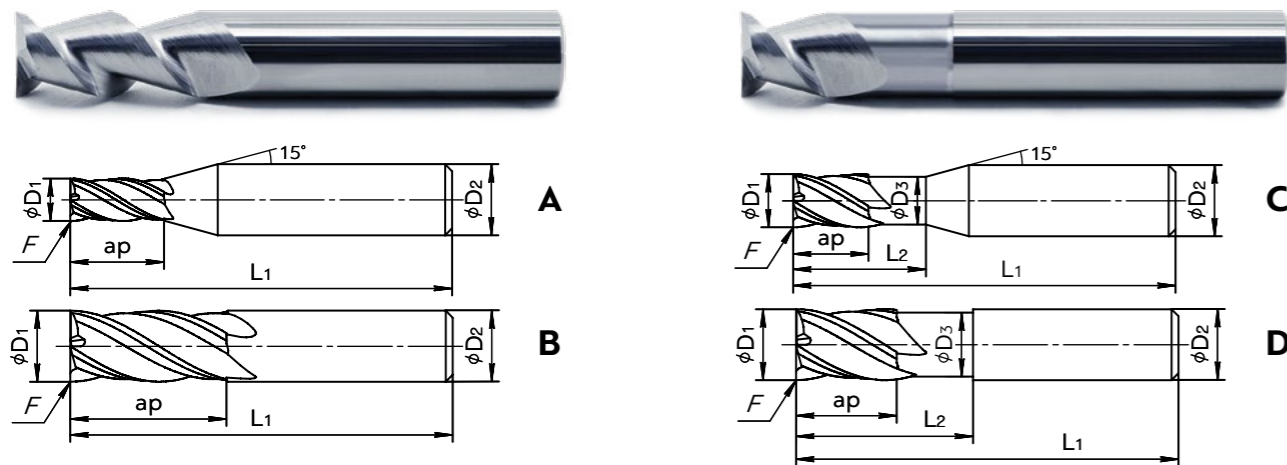
Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
Начало таблицы на предыдущей странице							
1S072 D090	9	10	4,5	72	18	2	A
D090X81	9	10	4,5	81	18	2	A
D100	10	10	5	72	18	2	B
D100X81	10	10	5	81	18	2	B
D100X110	10	10	5	110	18	2	B
D100X150	10	10	5	150	18	2	B
D120	12	12	6	73	22	2	B
D120X83	12	12	6	83	22	2	B
D120X110	12	12	6	110	22	2	B
D120X150	12	12	6	150	22	2	B
D140	14	14	7	83	24	2	B
D140X100	14	14	7	100	24	2	B
D140X150	14	14	7	150	24	2	B
D160	16	16	8	92	30	2	B
D160X108	16	16	8	108	30	2	B
D160X150	16	16	8	150	30	2	B
D180	18	18	9	100	34	2	B
D180X110	18	18	9	110	34	2	B
D180X150	18	18	9	150	34	2	B
D200	20	20	10	104	38	2	B
D200X126	20	20	10	126	38	2	B
D200X150	20	20	10	150	38	2	B

N1



1C101

Цельная твердосплавная концевая фреза, 2 зуба, со средней и удлиненной режущей частью. С усиленной режущей кромкой.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	Fx45°	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
1C101 D020	2	4	-	-	50	-	6	2	A
D020X60	2	4	-	-	60	-	6	2	A
D020X60A6N15H6	2	6	1,9	-	60	15	6	2	C
D025	2,5	4	-	-	50	-	8	2	A
D025X60	2,5	4	-	-	60	-	8	2	A
D025X60A8N20H6	2,5	6	2,4	-	60	20	8	2	C
D030	3	3	-	-/0,1	50	-	9	2	B
D030X60	3	3	-	-/0,1	60	-	9	2	B
D030X60H6	3	6	-	-/0,1	60	-	9	2	A
D030X60A9N20H6	3	6	2,7	-/0,1	60	20	9	2	C
D035	3,5	4	-	-/0,1	50	-	11	2	A
D035X60	3,5	4	-	-/0,1	60	-	11	2	A
D035X60H6	3,5	6	-	-/0,1	60	-	11	2	A
D035X60A11N20H6	3,5	6	3,2	-/0,1	60	20	11	2	C
D040	4	4	-	-/0,1	50	-	12	2	B
D040X60	4	4	-	-/0,1	60	-	12	2	B
D040X60H6	4	6	-	-/0,1	60	-	12	2	A
D040X60A12N25H6	4	6	3,7	-/0,1	60	25	12	2	C
D050	5	5	-	-/0,1	50	-	15	2	B
D050X60	5	5	-	-/0,1	60	-	15	2	B
D050X60H6	5	6	-	-/0,1	60	-	15	2	A
D050X60A15N25H6	5	6	4,7	-/0,1	60	25	15	2	C

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

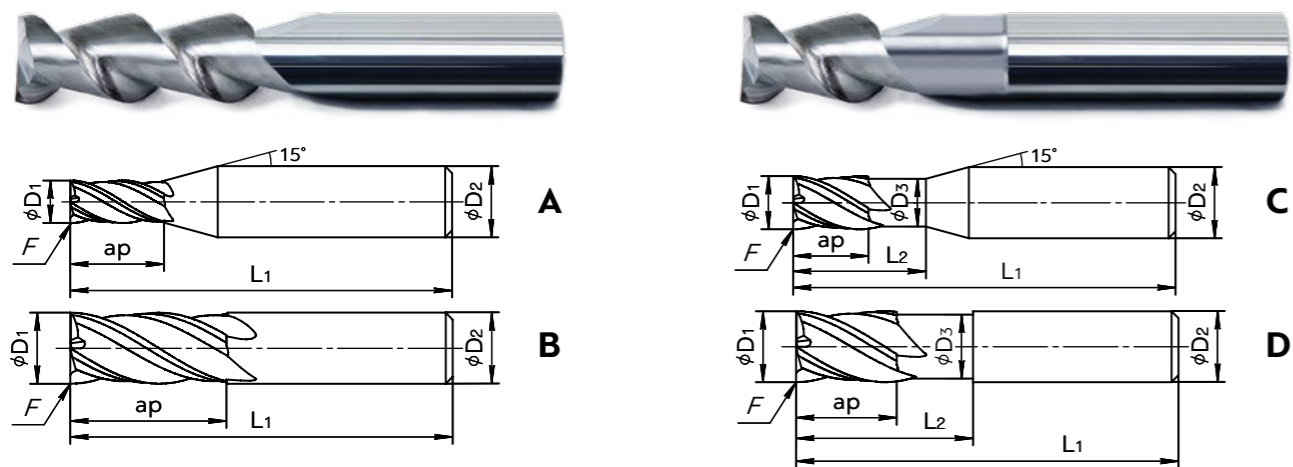
Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	Fx45°	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
Начало таблицы на предыдущей странице									
1C101 D060	6	6	-	-/0,15	60	-	18	2	B
D060X60A18N30	6	6	5,7	-/0,15	60	30	18	2	D
D060X68A21	6	6	-	-/0,15	68	-	21	2	B
D060X68A21N40	6	6	5,7	-/0,15	68	40	21	2	D
D070	7	7	-	-/0,15	63	-	20	2	B
D070X63A20N30	7	7	6,4	-/0,15	63	30	20	2	D
D080	8	8	-	-/0,2	63	-	20	2	B
D080X63A20N30	8	8	7,4	-/0,2	63	30	20	2	D
D080X75A24	8	8	-	-/0,2	75	-	24	2	B
D080X75A24N40	8	8	7,4	-/0,2	75	40	24	2	D
D090	9	9	-	-/0,2	72	-	25	2	B
D090X72A25N40	9	9	8,4	-/0,2	72	40	25	2	D
D100	10	10	-	-/0,2	72	-	25	2	B
D100X72A25N40	10	10	9,4	-/0,2	72	40	25	2	D
D100X81A32	10	10	-	-/0,2	81	-	32	2	B
D100X81A32N40	10	10	9,4	-/0,2	81	40	32	2	D
D120	12	12	-	-/0,2	73	-	25	2	B
D120X73A25N40	12	12	11,4	-/0,2	73	40	25	2	D
D120X83A32	12	12	-	-/0,2	83	-	32	2	B
D120X83A32N50	12	12	11,4	-/0,2	83	50	32	2	D
D140	14	14	-	-/0,25	83	-	32	2	B
D140X83A32N45	14	14	13,4	-/0,25	83	45	32	2	D
D140X100A32N55	14	14	13,4	-/0,25	100	55	32	2	D
D140X100A40N55	14	14	13,4	-/0,25	100	55	40	2	D
D160	16	16	-	-/0,3	92	-	32	2	B
D160X92A32N50	16	16	15,4	-/0,3	92	50	32	2	D
D160X108A25N60	16	16	15,4	-/0,3	108	60	25	2	D
D160X108A40N60	16	16	15,4	-/0,3	108	60	40	2	D
D180	18	18	-	-/0,35	100	-	36	2	B
D180X100A36N55	18	18	17,2	-/0,35	100	55	36	2	D
D180X110A48N70	18	18	17,2	-/0,35	110	70	48	2	D
D200	20	20	-	-/0,35	104	-	40	2	B
D200X104A40N60	20	20	19	-/0,35	104	60	40	2	D
D200X126A25N75	20	20	19	-/0,35	126	75	25	2	D
D200X126A55	20	20	-	-/0,35	126	-	55	2	B
D200X126A55N75	20	20	19	-/0,35	126	75	55	2	D
D250	25	25	-	-/0,4	125	-	45	2	B

Пример заказа: 1C101D080 - без фаски;
1C101D080F - с фаской 0,2x45°



1C102
серия fusion

Цельная твердосплавная концевая фреза, 2 зуба, со средней и удлиненной режущей частью. Универсальная геометрия.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	Fx45°	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
1C102 D010	1	4	-	-	50	-	3,5	2	A
D010X60	1	4	-	-	60	-	3,5	2	A
D010X60A3,5N7H6	1	6	1	-	60	7	3,5	2	C
D015	1,5	4	-	-	50	-	4,5	2	A
D015X60	1,5	4	-	-	60	-	4,5	2	A
D015X60A4,5N10H6	1,5	6	1,5	-	60	10	4,5	2	C
D020	2	4	-	-	50	-	6	2	A
D020X60	2	4	-	-	60	-	6	2	A
D020X60A6N15H6	2	6	1,9	-	60	15	6	2	C
D025	2,5	4	-	-	50	-	8	2	A
D025X60	2,5	4	-	-	60	-	8	2	A
D030	3	3	-	-/0,1	50	-	9	2	B
D030X60	3	3	-	-/0,1	60	-	9	2	B
D030X60H6	3	6	-	-/0,1	60	-	9	2	A
D030X60A9N20H6	3	6	2,7	-/0,1	60	20	9	2	C
D030X80A9N40H6	3	6	2,7	-/0,1	80	40	9	2	C
D030X80A15H6	3	6	-	-/0,1	80	-	15	2	A
D030X80A15N40H6	3	6	2,7	-/0,1	80	40	15	2	C
D030X105A9N60H6	3	6	2,7	-/0,1	105	60	9	2	C
D035	3,5	4	-	-/0,1	50	-	11	2	A
D035X60	3,5	4	-	-/0,1	60	-	11	2	A
D035X60H6	3,5	6	-	-/0,1	60	-	11	2	A

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	Fx45°	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
Начало таблицы на предыдущей странице									
1C102 D040	4	4	-	-/0,1	50	-	12	2	B
D040X60	4	4	-	-/0,1	60	-	12	2	B
D040X60H6	4	6	-	-/0,1	60	-	12	2	A
D040X60A12N25H6	4	6	3,7	-/0,1	60	25	12	2	C
D040X80A12N45H6	4	6	3,7	-/0,1	80	45	12	2	C
D040X80A20H6	4	6	-	-/0,1	80	-	20	2	A
D040X80A20N45H6	4	6	3,7	-/0,1	80	45	20	2	C
D040X105A12N60H6	4	6	3,7	-/0,1	105	60	12	2	C
D050	5	5	-	-/0,1	50	-	15	2	B
D050X60	5	5	-	-/0,1	60	-	15	2	B
D050X60H6	5	6	-	-/0,1	60	-	15	2	A
D050X60A15N25H6	5	6	4,7	-/0,1	60	25	15	2	C
D050X80A15N45H6	5	6	4,7	-/0,1	80	45	15	2	C
D050X80A25H6	5	6	-	-/0,1	80	-	25	2	A
D050X80A25N45H6	5	6	4,7	-/0,1	80	45	25	2	C
D050X105A15N60H6	5	6	4,7	-/0,1	105	60	15	2	C
D060	6	6	-	-/0,15	60	-	18	2	B
D060X60A18N30	6	6	5,7	-/0,15	60	30	18	2	D
D060X68A21	6	6	-	-/0,15	68	-	21	2	B
D060X68A21N40	6	6	5,7	-/0,15	68	40	21	2	D
D060X80A18N50	6	6	5,7	-/0,15	80	50	18	2	D
D060X80A30	6	6	-	-/0,15	80	-	30	2	B
D060X80A30N50	6	6	5,7	-/0,15	80	50	30	2	D
D060X105A18N60	6	6	5,7	-/0,15	105	60	18	2	D
D060X105A40N60	6	6	5,7	-/0,15	105	60	40	2	D
D060X150A30N90	6	6	5,7	-/0,15	150	90	30	2	D
D070	7	7	-	-/0,15	63	-	20	2	B
D070X63A20N30	7	7	6,4	-/0,15	63	30	20	2	D
D070X75A24N40	7	7	6,4	-/0,15	75	40	24	2	D
D080	8	8	-	-/0,2	63	-	20	2	B
D080X63A20N30	8	8	7,4	-/0,2	63	30	20	2	D
D080X75A24	8	8	-	-/0,2	75	-	24	2	B
D080X75A24N40	8	8	7,4	-/0,2	75	40	24	2	D
D080X105A20N60	8	8	7,4	-/0,2	105	60	20	2	D
D080X105A40N60	8	8	7,4	-/0,2	105	60	40	2	D
D080X150A40N90	8	8	7,4	-/0,2	150	90	40	2	D
D090	9	9	-	-/0,2	72	-	25	2	B

Продолжение таблицы на следующей странице

1C102
серия fusion

Цельная твердосплавная концевая фреза, 2 зуба,
со средней и удлиненной режущей частью.
Универсальная геометрия.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	Fx45°	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
Начало таблицы на предыдущей странице									
1C102 D090X72A25N40	9	9	8,4	- / 0,2	72	40	25	2	D
D090X81A32N40	9	9	8,4	- / 0,2	81	40	32	2	D
D100	10	10	-	- / 0,2	72	-	25	2	B
D100X72A25N40	10	10	9,4	- / 0,2	72	40	25	2	D
D100X81A32	10	10	-	- / 0,2	81	-	32	2	B
D100X81A32N40	10	10	9,4	- / 0,2	81	40	32	2	D
D100X110A25N60	10	10	9,4	- / 0,2	110	60	25	2	D
D100X110A40N60	10	10	9,4	- / 0,2	110	60	40	2	D
D100X150A40N90	10	10	9,4	- / 0,2	150	90	40	2	D
D100X150A65N90	10	10	9,4	- / 0,2	150	90	65	2	D
D120	12	12	-	- / 0,2	73	-	25	2	B
D120X73A25N40	12	12	11,4	- / 0,2	73	40	25	2	D
D120X83A32	12	12	-	- / 0,2	83	-	32	2	B
D120X83A32N50	12	12	11,4	- / 0,2	83	50	32	2	D
D120X110A25N60	12	12	11,4	- / 0,2	110	60	25	2	D
D120X110A40N60	12	12	11,4	- / 0,2	110	60	40	2	D
D120X150A40N90	12	12	11,4	- / 0,2	150	90	40	2	D
D120X150A65N90	12	12	11,4	- / 0,2	150	90	65	2	D
D140	14	14	-	- / 0,25	83	-	32	2	B
D140X83A32N45	14	14	13,4	- / 0,25	83	45	32	2	D
D140X100A32N55	14	14	13,4	- / 0,25	100	55	32	2	D
D140X100A40	14	14	-	- / 0,25	100	-	40	2	B
D140X100A40N55	14	14	13,4	- / 0,25	100	55	40	2	D
D140X150A40N90	14	14	13,4	- / 0,25	150	90	40	2	D
D140X150A90	14	14	-	- / 0,25	150	-	90	2	B
D160	16	16	-	- / 0,3	92	-	32	2	B
D160X92A32N50	16	16	15,4	- / 0,3	92	50	32	2	D
D160X108A25N60	16	16	15,4	- / 0,3	108	60	25	2	D
D160X108A40	16	16	-	- / 0,3	108	-	40	2	B
D160X108A40N60	16	16	15,4	- / 0,3	108	60	40	2	D

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	Fx45°	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
Начало таблицы на предыдущей странице									
1C102 D160X150A40N90	16	16	15,4	- / 0,3	150	90	40	2	D
D160X150A65N90	16	16	15,4	- / 0,3	150	90	65	2	D
D160X150A90	16	16	-	- / 0,3	150	-	90	2	B
D160X215A95	16	16	-	- / 0,3	215	-	95	2	B
D160X215A95N125	16	16	15,4	- / 0,3	215	125	95	2	D
D160X215A125	16	16	-	- / 0,3	215	-	125	2	B
D180	18	18	-	- / 0,35	100	-	36	2	B
D180X100A36N55	18	18	17,2	- / 0,35	100	55	36	2	D
D180X110A48	18	18	-	- / 0,35	110	-	48	2	B
D180X110A48N70	18	18	17,2	- / 0,35	110	70	48	2	D
D180X150A40N90	18	18	17,2	- / 0,35	150	90	40	2	D
D180X150A65N90	18	18	17,2	- / 0,35	150	90	65	2	D
D180X150A90	18	18	-	- / 0,35	150	-	90	2	B
D200X104A25N60	20	20	19	- / 0,35	104	60	25	2	D
D200	20	20	-	- / 0,35	104	-	40	2	B
D200X104A40N60	20	20	19	- / 0,35	104	60	40	2	D
D200X126A25N75	20	20	19	- / 0,35	126	75	25	2	D
D200X126A55	20	20	-	- / 0,35	126	-	55	2	B
D200X126A55N75	20	20	19	- / 0,35	126	75	55	2	D
D200X150A40N90	20	20	19	- / 0,35	150	90	40	2	D
D200X150A65	20	20	-	- / 0,35	150	-	65	2	B
D200X150A65N90	20	20	19	- / 0,35	150	90	65	2	D
D200X150A90	20	20	-	- / 0,35	150	-	90	2	B
D200X215A95	20	20	-	- / 0,35	215	-	95	2	B
D200X215A95N125	20	20	19	- / 0,35	215	125	95	2	D
D200X215A125	20	20	-	- / 0,35	215	-	125	2	B
D250	25	25	-	- / 0,4	125	-	45	2	B
D250X125A45N75	25	25	24	- / 0,4	125	75	45	2	D
D250X150A60	25	25	-	- / 0,4	150	-	60	2	B
D250X150A60N90	25	25	24	- / 0,4	150	90	60	2	D

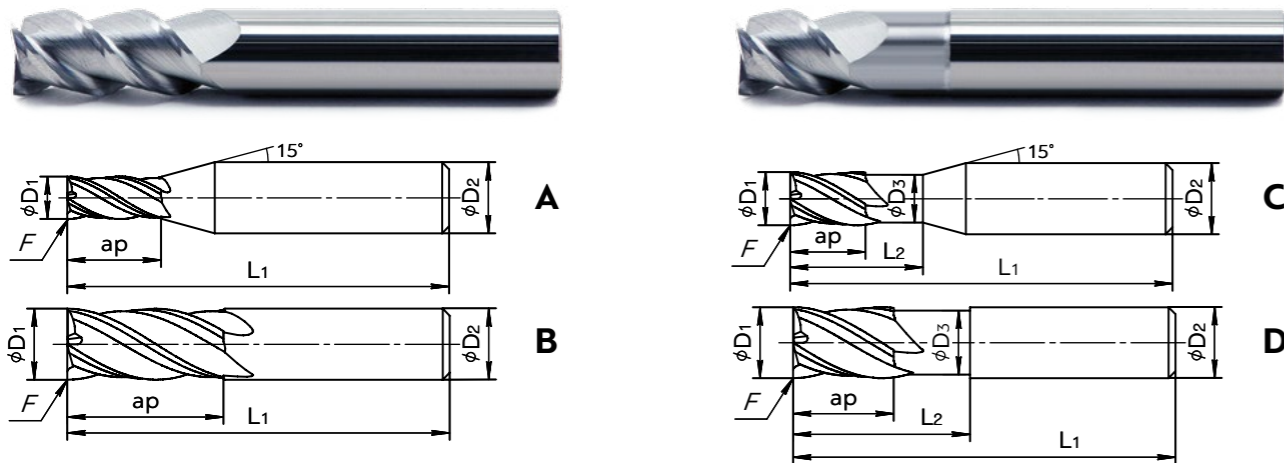
Пример заказа: 1C102D200 - без фаски;
1C102D200F - с фаской 0,35x45°

N1



1C103

Цельная твердосплавная концевая фреза, 3 зуба, со средней и удлиненной режущей частью. С усиленной режущей кромкой.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	Fx45°	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
1C103 D020	2	4	-	-	50	-	6	3	A
D020X60	2	4	-	-	60	-	6	3	A
D020X60A6N15H6	2	6	1,9	-	60	15	6	3	C
D030	3	4	-	-/0,1	50	-	7	3	A
D030X60	3	4	-	-/0,1	60	-	7	3	A
D030X60H6	3	6	-	-/0,1	60	-	7	3	A
D030X60A7N20H6	3	6	2,7	-/0,1	60	20	7	3	C
D040	4	6	-	-/0,1	60	-	9	3	A
D040X60A9N25H6	4	6	3,7	-/0,1	60	25	9	3	C
D050	5	6	-	-/0,1	60	-	11	3	A
D050X60A11N25H6	5	6	4,7	-/0,1	60	25	11	3	C
D060	6	6	-	-/0,15	60	-	13	3	B
D060X60A13N30	6	6	5,7	-/0,15	60	30	13	3	D
D060X68A21	6	6	-	-/0,15	68	-	21	3	B
D060X68A21N40	6	6	5,7	-/0,15	68	40	21	3	D
D070	7	7	-	-/0,15	63	-	20	3	B
D070X63A20N30	7	7	6,4	-/0,15	63	30	20	3	D
D070X75A24	7	7	-	-/0,15	75	-	24	3	B
D070X75A24N40	7	7	6,4	-/0,15	75	40	24	3	D
D080	8	8	-	-/0,2	63	-	20	3	B
D080X63A20N30	8	8	7,4	-/0,2	63	30	20	3	D

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	Fx45°	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
Начало таблицы на предыдущей странице									
1C103 D080X75A24	8	8	-	-/0,2	75	-	24	3	B
D080X75A24N40	8	8	7,4	-/0,2	75	40	24	3	D
D090	9	9	-	-/0,2	72	-	22	3	B
D090X72A22N40	9	9	8,4	-/0,2	72	40	22	3	D
D090X81A32	9	9	-	-/0,2	81	-	32	3	B
D090X81A32N40	9	9	8,4	-/0,2	81	40	32	3	D
D100	10	10	-	-/0,2	72	-	22	3	B
D100X72A22N40	10	10	9,4	-/0,2	72	40	22	3	D
D100X81A32	10	10	-	-/0,2	81	-	32	3	B
D100X81A32N40	10	10	9,4	-/0,2	81	40	32	3	D
D120	12	12	-	-/0,2	73	-	26	3	B
D120X73A26N40	12	12	11,4	-/0,2	73	40	26	3	D
D120X83A32	12	12	-	-/0,2	83	-	32	3	B
D120X83A32N50	12	12	11,4	-/0,2	83	50	32	3	D
D140	14	14	-	-/0,25	83	-	29	3	B
D140X83A29N45	14	14	13,4	-/0,25	83	45	29	3	D
D140X100A29N55	14	14	13,4	-/0,25	100	55	29	3	D
D140X100A40	14	14	-	-/0,25	100	-	40	3	B
D140X100A40N55	14	14	13,4	-/0,25	100	55	40	3	D
D160	16	16	-	-/0,3	92	-	32	3	B
D160X92A32N50	16	16	15,4	-/0,3	92	50	32	3	D
D160X108A25N60	16	16	15,4	-/0,3	108	60	25	3	D
D160X108A40	16	16	-	-/0,3	108	-	40	3	B
D160X108A40N60	16	16	15,4	-/0,3	108	60	40	3	D
D180	18	18	-	-/0,35	100	-	36	3	B
D180X100A36N55	18	18	17,2	-/0,35	100	55	36	3	D
D180X110A48	18	18	-	-/0,35	110	-	48	3	B
D180X110A48N70	18	18	17,2	-/0,35	110	70	48	3	D
D200X104A25N60	20	20	19	-/0,35	104	60	25	3	D
D200	20	20	-	-/0,35	104	-	40	3	B
D200X104A40N60	20	20	19	-/0,35	104	60	40	3	D
D200X126A25N75	20	20	19	-/0,35	126	75	25	3	D
D200X126A55	20	20	-	-/0,35	126	-	55	3	B
D200X126A55N75	20	20	19	-/0,35	126	75	55	3	D
D250	25	25	-	-/0,4	125	-	45	3	B

Пример заказа: 1C103D100 - без фаски;
1C103D100F - с фаской 0,2x45°



1C104
серия fusion

Цельная твердосплавная концевая фреза, 3 зуба, со средней и удлиненной режущей частью. Универсальная геометрия.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	Fx45°	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
1C104 D020	2	4	-	-	50	-	6	3	A
D020X60	2	4	-	-	60	-	6	3	A
D020X60A6N15H6	2	6	1,9	-	60	15	6	3	C
D030	3	4	-	-/0,1	50	-	9	3	A
D030X60	3	4	-	-/0,1	60	-	9	3	A
D030X60H6	3	6	-	-/0,1	60	-	9	3	A
D030X60A9N20H6	3	6	2,7	-/0,1	60	20	9	3	C
D030X80A9N40H6	3	6	2,7	-/0,1	80	40	9	3	C
D030X80A15H6	3	6	-	-/0,1	80	-	15	3	A
D030X80A15N40H6	3	6	2,7	-/0,1	80	40	15	3	C
D030X105A9N60H6	3	6	2,7	-/0,1	105	60	9	3	C
D040	4	6	-	-/0,1	60	-	12	3	A
D040X60A12N25H6	4	6	3,7	-/0,1	60	25	12	3	C
D040X80A12N45H6	4	6	3,7	-/0,1	80	45	12	3	C
D040X80A20H6	4	6	-	-/0,1	80	-	20	3	A
D040X80A20N45H6	4	6	3,7	-/0,1	80	45	20	3	C
D040X105A12N60H6	4	6	3,7	-/0,1	105	60	12	3	C
D050	5	6	-	-/0,1	60	-	15	3	A
D050X60A15N25H6	5	6	4,7	-/0,1	60	25	15	3	C
D050X80A15N45H6	5	6	4,7	-/0,1	80	45	15	3	C
D050X80A25H6	5	6	-	-/0,1	80	-	25	3	A
D050X80A25N45H6	5	6	4,7	-/0,1	80	45	25	3	C
D050X105A15N60H6	5	6	4,7	-/0,1	105	60	15	3	C

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	Fx45°	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
Начало таблицы на предыдущей странице									
1C104 D060	6	6	-	-/0,15	60	-	18	3	B
D060X60A18N30	6	6	5,7	-/0,15	60	30	18	3	D
D060X68A21	6	6	-	-/0,15	68	-	21	3	B
D060X68A21N40	6	6	5,7	-/0,15	68	40	21	3	D
D060X80A18N50	6	6	5,7	-/0,15	80	50	18	3	D
D060X80A30	6	6	-	-/0,15	80	-	30	3	B
D060X80A30N50	6	6	5,7	-/0,15	80	50	30	3	D
D060X105A18N60	6	6	5,7	-/0,15	105	60	18	3	D
D060X105A40	6	6	-	-/0,15	105	-	40	3	B
D060X105A40N60	6	6	5,7	-/0,15	105	60	40	3	D
D060X150A30N90	6	6	5,7	-/0,15	150	90	30	3	D
D070	7	7	-	-/0,15	63	-	20	3	B
D070X63A20N30	7	7	6,4	-/0,15	63	30	20	3	D
D070X75A24	7	7	-	-/0,15	75	-	24	3	B
D070X75A24N40	7	7	6,4	-/0,15	75	40	24	3	D
D080	8	8	-	-/0,2	63	-	20	3	B
D080X63A20N30	8	8	7,4	-/0,2	63	30	20	3	D
D080X75A24	8	8	-	-/0,2	75	-	24	3	B
D080X75A24N40	8	8	7,4	-/0,2	75	40	24	3	D
D080X105A20N60	8	8	7,4	-/0,2	105	60	20	3	D
D080X105A40N60	8	8	7,4	-/0,2	105	60	40	3	D
D080X150A40N90	8	8	7,4	-/0,2	150	90	40	3	D
D090	9	9	-	-/0,2	72	-	25	3	B
D090X72A25N40	9	9	8,4	-/0,2	72	40	25	3	D
D090X81A32	9	9	-	-/0,2	81	-	32	3	B
D090X81A32N40	9	9	8,4	-/0,2	81	40	32	3	D
D100	10	10	-	-/0,2	72	-	25	3	B
D100X72A25N40	10	10	9,4	-/0,2	72	40	25	3	D
D100X81A32	10	10	-	-/0,2	81	-	32	3	B
D100X81A32N40	10	10	9,4	-/0,2	81	40	32	3	D
D100X110A25N60	10	10	9,4	-/0,2	110	60	25	3	D
D100X110A40N60	10	10	9,4	-/0,2	110	60	40	3	D
D100X150A40N90	10	10	9,4	-/0,2	150	90	40	3	D
D100X150A65N90	10	10	9,4	-/0,2	150	90	65	3	D
D120	12	12	-	-/0,2	73	-	26	3	B
D120X73A26N40	12	12	11,4	-/0,2	73	40	26	3	D
D120X83A32	12	12	-	-/0,2	83	-	32	3	B

Продолжение таблицы на следующей странице

1C104
серия *fusion*

Цельная твердосплавная концевая фреза, 3 зуба,
со средней и удлиненной режущей частью.
Универсальная геометрия.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D_1	D_2	D_3	$F_{\alpha 45^\circ}$	L_1	L_2	a_p	Z	Форма
-------------	-------	-------	-------	-----------------------	-------	-------	-------	---	-------

Начало таблицы на предыдущей странице

1C104 D120X83A32N50	12	12	11,4	- / 0,2	83	50	32	3	D
D120X110A26N60	12	12	11,4	- / 0,2	110	60	26	3	D
D120X110A40N60	12	12	11,4	- / 0,2	110	60	40	3	D
D120X150A40N90	12	12	11,4	- / 0,2	150	90	40	3	D
D120X150A65N90	12	12	11,4	- / 0,2	150	90	65	3	D
D140	14	14	-	- / 0,25	83	-	32	3	B
D140X83A32N45	14	14	13,4	- / 0,25	83	45	32	3	D
D140X100A32N55	14	14	13,4	- / 0,25	100	55	32	3	D
D140X100A40	14	14	-	- / 0,25	100	-	40	3	B
D140X100A40N55	14	14	13,4	- / 0,25	100	55	40	3	D
D140X150A40N90	14	14	13,4	- / 0,25	150	90	40	3	D
D140X150A65N90	14	14	13,4	- / 0,25	150	90	65	3	D
D140X150A90	14	14	-	- / 0,25	150	-	90	3	B
D160	16	16	-	- / 0,3	92	-	32	3	B
D160X92A32N50	16	16	15,4	- / 0,3	92	50	32	3	D
D160X108A25N60	16	16	15,4	- / 0,3	108	60	25	3	D
D160X108A40	16	16	-	- / 0,3	108	-	40	3	B
D160X108A40N60	16	16	15,4	- / 0,3	108	60	40	3	D
D160X150A40N90	16	16	15,4	- / 0,3	150	90	40	3	D
D160X150A65N90	16	16	15,4	- / 0,3	150	90	65	3	D
D160X150A90	16	16	-	- / 0,3	150	-	90	3	B
D160X215A95	16	16	-	- / 0,3	215	-	95	3	B
D160X215A95N125	16	16	15,4	- / 0,3	215	125	95	3	D
D160X215A125	16	16	-	- / 0,3	215	-	125	3	B
D180	18	18	-	- / 0,35	100	-	36	3	B
D180X100A36N55	18	18	17,2	- / 0,35	100	55	36	3	D
D180X110A48	18	18	-	- / 0,35	110	-	48	3	B
D180X110A48N70	18	18	17,2	- / 0,35	110	70	48	3	D
D180X150A40N90	18	18	17,2	- / 0,35	150	90	40	3	D

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D_1	D_2	D_3	$F_{\alpha 45^\circ}$	L_1	L_2	a_p	Z	Форма
-------------	-------	-------	-------	-----------------------	-------	-------	-------	---	-------

Начало таблицы на предыдущей странице

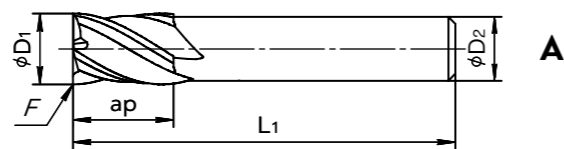
1C104 D180X150A65N90	18	18	17,2	- / 0,35	150	90	65	3	D
D180X150A90	18	18	-	- / 0,35	150	-	90	3	B
D200	20	20	-	- / 0,35	104	-	40	3	B
D200X104A40N60	20	20	19	- / 0,35	104	60	40	3	D
D200X126A25N75	20	20	19	- / 0,35	126	75	25	3	D
D200X126A55	20	20	-	- / 0,35	126	-	55	3	B
D200X126A55N75	20	20	19	- / 0,35	126	75	55	3	D
D200X150A40N90	20	20	19	- / 0,35	150	90	40	3	D
D200X150A65	20	20	-	- / 0,35	150	-	65	3	B
D200X150A65N90	20	20	19	- / 0,35	150	90	65	3	D
D200X150A90	20	20	-	- / 0,35	150	-	90	3	B
D200X215A95	20	20	-	- / 0,35	215	-	95	3	B
D200X215A95N125	20	20	19	- / 0,35	215	125	95	3	D
D200X215A125	20	20	-	- / 0,35	215	-	125	3	B
D250	25	25	-	- / 0,4	125	-	45	3	B
D250X125A45N75	25	25	24	- / 0,4	125	75	45	3	D
D250X150A60	25	25	-	- / 0,4	150	-	60	3	B
D250X150A60N90	25	25	24	- / 0,4	150	90	60	3	D

Концевые фрезы для обработки цветных сплавов



1C105

Цельная твердосплавная концевая фреза, 3 зуба, со средней режущей частью и обниженным хвостовиком. С усиленной режущей кромкой, для глубокой обработки.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

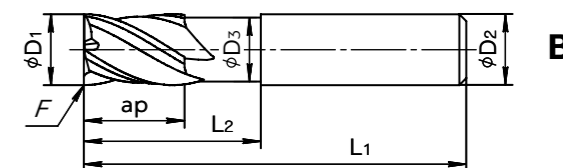
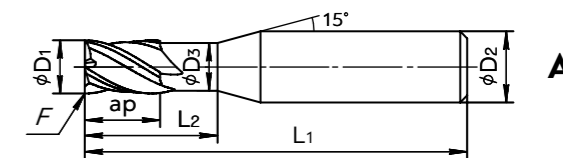
Обозначение	D ₁	D ₂	Fx45°	L ₁	a _p	Z	Форма
1C105 D030	3	2,9	- / 0,1	60	8	3	A
D030X80	3	2,9	- / 0,1	80	8	3	A
D040	4	3,8	- / 0,1	60	10	3	A
D040X80	4	3,8	- / 0,1	80	10	3	A
D050	5	4,8	- / 0,1	60	12	3	A
D050X80	5	4,8	- / 0,1	80	12	3	A
D060	6	5,8	- / 0,15	100	12	3	A
D070	7	6,8	- / 0,15	100	14	3	A
D080	8	7,8	- / 0,2	100	16	3	A
D090	9	8,7	- / 0,2	105	16	3	A
D100	10	9,7	- / 0,2	120	16	3	A
D120	12	11,7	- / 0,2	120	16	3	A
D140	14	13,7	- / 0,25	150	23	3	A
D160	16	15,7	- / 0,3	150	23	3	A
D180	18	17,7	- / 0,35	150	26	3	A
D200	20	19,7	- / 0,35	150	26	3	A

Концевые фрезы для обработки цветных сплавов



1C106

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, со средней режущей частью и шейкой. С усиленной режущей кромкой.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

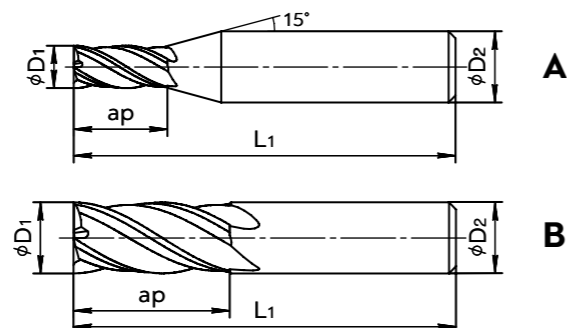
Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	Fx45°	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
1C106 D040	4	6	3,7	- / 0,1	60	25	12	4	A
D050	5	6	4,7	- / 0,1	60	25	15	4	B
D060	6	6	5,7	- / 0,15	60	30	18	4	B
D070	7	7	6,4	- / 0,15	63	30	20	4	B
D080	8	8	7,4	- / 0,2	63	30	20	4	B
D090	9	9	8,4	- / 0,2	72	40	25	4	B
D100	10	10	9,4	- / 0,2	72	40	25	4	B
D120	12	12	11,4	- / 0,2	73	40	26	4	B
D140	14	14	13,4	- / 0,25	83	45	32	4	B
D160	16	16	15,4	- / 0,3	92	50	32	4	B
D180	18	18	17,2	- / 0,35	100	55	36	4	B
D200	20	20	19	- / 0,35	104	60	40	4	B
D250	25	25	24	- / 0,4	125	75	45	4	B

Концевые фрезы для обработки цветных сплавов



1C109

Цельная твердосплавная концевая фреза, 1 зуб, со средней и длинной режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

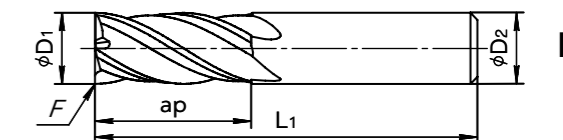
Обозначение	D ₁	D ₂	L ₁	a _p	Z	Форма
1C109 D020	2	4	50	10	1	A
D030	3	3	50	12	1	B
D030X60H6	3	6	60	12	1	A
D040	4	4	50	15	1	B
D040X60H6	4	6	60	15	1	A
D050	5	5	50	17	1	B
D050X60H6	5	6	60	17	1	A
D060	6	6	60	20	1	B
D060X68A27	6	6	68	27	1	B
D080	8	8	63	20	1	B
D080X75A24	8	8	75	25	1	B
D100	10	10	72	25	1	B
D100X81A32	10	10	81	32	1	B
D120	12	12	73	25	1	B
D120X83A32	12	12	83	32	1	B

Концевые фрезы для обработки цветных сплавов



1C113

Цельная твердосплавная концевая фреза, 3 зуба, со средней и длинной режущей частью, черновой профиль. С защитной фаской для предотвращения скалывания.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

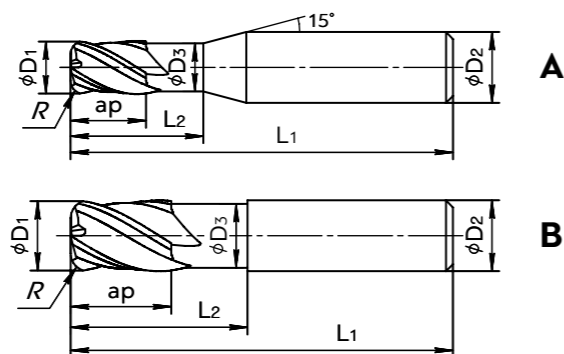
Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	L ₁	a _p	Z	Форма
1C113 D060	6	6	60	14	3	B
D060X68	6	6	68	24	3	B
D080	8	8	63	20	3	B
D080X75	8	8	75	28	3	B
D100	10	10	72	23	3	B
D100X81	10	10	81	35	3	B
D120	12	12	73	26	3	B
D120X83	12	12	83	36	3	B
D140	14	14	83	30	3	B
D140X100	14	14	100	42	3	B
D160	16	16	92	35	3	B
D160X108	16	16	108	48	3	B
D180	18	18	100	40	3	B
D180X110	18	18	110	54	3	B
D200	20	20	104	45	3	B
D200X126	20	20	126	60	3	B
D250	25	25	125	50	3	B
D250X150	25	25	150	70	3	B



1R141

Радиусная цельная твердосплавная концевая фреза, 3 зуба, с короткой режущей частью, с заниженной шейкой.



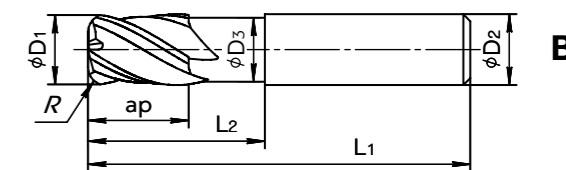
Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
При D ₁ =3 поставляются фрезы с радиусом (R): 0,2; 0,3; 0,5.								
1R141 D030RxxxX50H3	3	3	2,7	50	12	6	3	B
D030RxxxX60H6	3	6	2,7	60	12	6	3	A
При D ₁ =4 поставляются фрезы с радиусом (R): 0,2; 0,3; 0,5.								
D040RxxxX50H4	4	4	3,7	50	12	6	3	B
D040RxxxX60H6	4	6	3,7	60	12	6	3	A
При D ₁ =5 поставляются фрезы с радиусом (R): 0,2; 0,3; 0,5.								
D050RxxxX50H5	5	5	4,7	50	15	8	3	B
D050RxxxX60H6	5	6	4,7	60	15	8	3	A
При D ₁ =6 поставляются фрезы с радиусом (R): 0,2; 0,3; 0,5; 1,0; 1,5; 1,6; 2,0.								
D060RxxxX60	6	6	5,7	60	16	8	3	B
D060RxxxX68	6	6	5,7	68	25	8	3	B
D060RxxxX80	6	6	5,7	80	35	8	3	B
При D ₁ =8 поставляются фрезы с радиусом (R): 0,2; 0,3; 0,5; 1,0; 1,5; 1,6; 2,0; 2,5.								
D080RxxxX63	8	8	7,4	63	25	10	3	B
D080RxxxX75	8	8	7,4	75	35	10	3	B
D080RxxxX105	8	8	7,4	105	45	10	3	B
При D ₁ =10 поставляются фрезы с радиусом (R): 0,2; 0,3; 0,5; 1,0; 1,5; 1,6; 2,0; 2,5; 3,0.								
D100RxxxX72	10	10	9,4	72	30	12	3	B
D100RxxxX81	10	10	9,4	81	40	12	3	B
D100RxxxX110	10	10	9,4	110	50	12	3	B
D100RxxxX150	10	10	9,4	150	65	12	3	B

Продолжение таблицы на следующей странице

1R141

Радиусная цельная твердосплавная концевая фреза, 3 зуба, с короткой режущей частью, с заниженной шейкой.



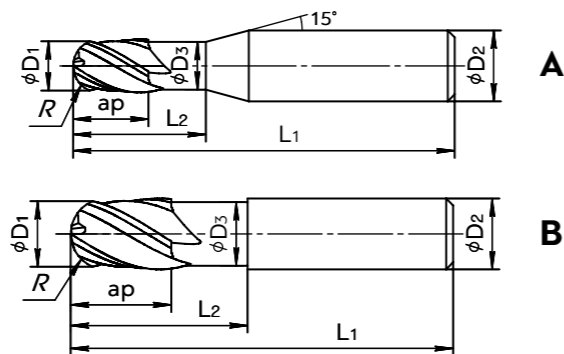
Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
Начало таблицы на предыдущей странице								
При D ₁ =12 поставляются фрезы с радиусом (R): 0,2; 0,3; 0,5; 1,0; 1,5; 1,6; 2,0; 2,5; 3,0; 3,2; 3,5; 4,0.								
1R141 D120RxxxX73	12	12	11,4	73	30	15	3	B
D120RxxxX83	12	12	11,4	83	40	15	3	B
D120RxxxX110	12	12	11,4	110	55	15	3	B
D120RxxxX150	12	12	11,4	150	70	15	3	B
При D ₁ =16 поставляются фрезы с радиусом (R): 0,3; 0,5; 1,0; 1,5; 1,6; 2,0; 2,5; 3,0; 3,2; 3,5; 4,0; 5,0.								
D160RxxxX92	16	16	15,4	92	35	15	3	B
D160RxxxX108	16	16	15,4	108	50	15	3	B
D160RxxxX125	16	16	15,4	125	65	15	3	B
D160RxxxX150	16	16	15,4	150	80	15	3	B
При D ₁ =20 поставляются фрезы с радиусом (R): 0,5; 1,0; 1,5; 1,6; 2,0; 2,5; 3,0; 3,2; 3,5; 4,0; 5,0; 6,0.								
D200RxxxX104	20	20	19	104	45	20	3	B
D200RxxxX126	20	20	19	126	65	20	3	B
D200RxxxX150	20	20	19	150	85	20	3	B
При D ₁ =25 поставляются фрезы с радиусом (R): 0,5; 1,0; 1,5; 1,6; 2,0; 2,5; 3,0; 3,2; 3,5; 4,0; 5,0; 6,0.								
D250RxxxX105	25	25	24	105	50	20	3	B
D250RxxxX125	25	25	24	125	75	20	3	B
D250RxxxX150	25	25	24	150	100	20	3	B



1S172

Сферическая цельная твердосплавная концевая фреза, 2 зуба, со средней режущей частью, с заниженной шейкой.



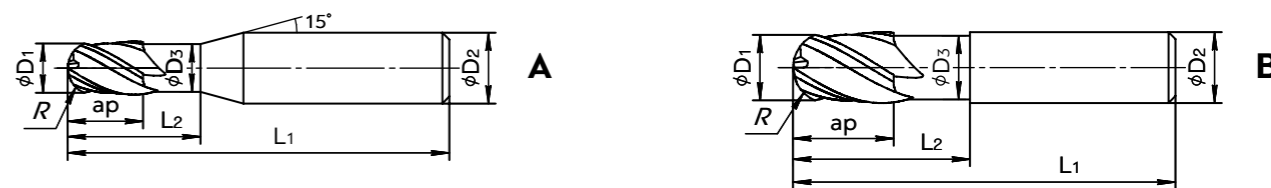
Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	R	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
1S172 D010	1	4	1	0,5	50	7	4	2	A
D010X60	1	4	1	0,5	60	11	4	2	A
D015	1,5	4	1,5	0,75	50	8	5	2	A
D015X60	1,5	4	1,5	0,75	50	13	5	2	A
D020	2	4	1,9	1	50	9	6	2	A
D020X60H6	2	6	1,9	1	60	15	6	2	A
D025	2,5	4	2,4	1,25	50	9	6	2	A
D025X60H6	2,5	6	2,4	1,25	60	20	6	2	A
D030	3	6	2,7	1,5	60	9	6	2	A
D030X68	3	6	2,7	1,5	68	25	6	2	A
D030X80	3	6	2,7	1,5	80	40	6	2	A
D030X105	3	6	2,7	1,5	105	60	6	2	A
D035	3,5	6	3,2	1,75	60	9	6	2	A
D035X68	3,5	6	3,2	1,75	68	25	6	2	A
D040	4	6	3,7	2	60	12	6	2	A
D040X68	4	6	3,7	2	68	25	6	2	A
D040X80	4	6	3,7	2	80	45	6	2	A
D040X105	4	6	3,7	2	105	60	6	2	A
D050	5	6	4,7	2,5	60	15	8	2	A
D050X68	5	6	4,7	2,5	68	25	8	2	A
D050X80	5	6	4,7	2,5	80	45	8	2	A
D050X105	5	6	4,7	2,5	105	60	8	2	A
D060	6	6	5,7	3	60	18	10	2	B
D060X68	6	6	5,7	3	68	40	10	2	B
D060X105	6	6	5,7	3	105	60	10	2	B

Продолжение таблицы на следующей странице

1S172

Сферическая цельная твердосплавная концевая фреза, 2 зуба, со средней режущей частью, с заниженной шейкой.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	R	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
Начало таблицы на предыдущей странице									
1S172 D060X150	6	6	5,7	3	150	90	10	2	B
D070	7	8	6,4	3,5	63	24	12	2	A
D070X75	7	8	6,4	3,5	75	40	12	2	A
D080	8	8	7,4	4	63	24	12	2	B
D080X75	8	8	7,4	4	75	40	12	2	B
D080X105	8	8	7,4	4	105	60	12	2	B
D080X150	8	8	7,4	4	150	90	12	2	B
D090	9	10	8,4	4,5	72	30	15	2	A
D090X81	9	10	8,4	4,5	81	40	15	2	A
D100	10	10	9,4	5	72	30	15	2	B
D100X81	10	10	9,4	5	81	40	15	2	B
D100X110	10	10	9,4	5	110	60	15	2	B
D100X150	10	10	9,4	5	150	90	15	2	B
D120	12	12	11,4	6	73	36	18	2	B
D120X83	12	12	11,4	6	83	50	18	2	B
D120X110	12	12	11,4	6	110	60	18	2	B
D120X150	12	12	11,4	6	150	90	18	2	B
D140	14	14	13,4	7	83	38	20	2	B
D140X100	14	14	13,4	7	100	55	20	2	B
D140X150	14	14	13,4	7	150	90	20	2	B
D160	16	16	15,4	8	92	40	24	2	B
D160X108	16	16	15,4	8	108	60	24	2	B
D160X150	16	16	15,4	8	150	90	24	2	B
D160X215	16	16	15,4	8	215	125	24	2	B
D180	18	18	17,2	9	100	45	28	2	B
D180X110	18	18	17,2	9	110	70	28	2	B
D180X150	18	18	17,2	9	150	90	28	2	B
D200	20	20	19	10	104	45	30	2	B
D200X126	20	20	19	10	126	75	30	2	B
D200X150	20	20	19	10	150	90	30	2	B
D200X215	20	20	19	10	215	125	30	2	B

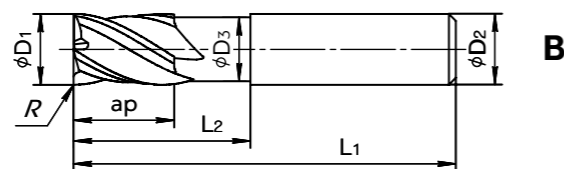
Концевые фрезы для обработки нержавеющей стали

M S



1C201

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, с короткой режущей частью, с заниженной шейкой.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	R	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
1C201 D040	4	4	3.9	-	50	10	4	4	B
D040R	4	4	3.9	0.1	50	10	4	4	B
D050	5	5	4.9	-	50	12	5	4	B
D050R	5	5	4.9	0.1	50	12	5	4	B
D060	6	6	5.85	-	60	14	9	4	B
D060R	6	6	5.85	0.15	60	14	9	4	B
D080	8	8	7.85	-	63	20	12	4	B
D080R	8	8	7.85	0.2	63	20	12	4	B
D100	10	10	9.7	-	72	25	15	4	B
D100R	10	10	9.7	0.2	72	25	15	4	B
D120	12	12	11.7	-	73	30	18	4	B
D120R	12	12	11.7	0.2	73	30	18	4	B
D140	14	14	13.5	-	83	35	21	4	B
D140R	14	14	13.5	0.25	83	35	21	4	B
D160	16	16	15.4	-	92	40	24	4	B
D160R	16	16	15.4	0.3	92	40	24	4	B

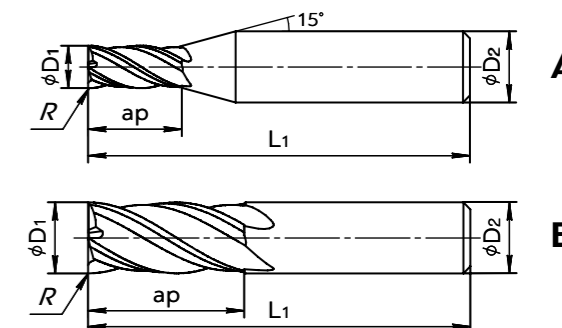
Концевые фрезы для обработки нержавеющей стали

M S



1C202

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
1C202 D010	1	4	-	50	3	3	A
D015	1.5	4	-	50	4	4	A
D020	2	4	-	50	5	4	A
D030	3	6	-	50	8	4	A
D030R	3	6	0.1	50	8	4	A
D040	4	6	-	50	10	4	A
D040R	4	6	0.1	50	10	4	A
D050	5	6	-	50	12	4	A
D050R	5	6	0.1	50	12	4	A
D060	6	6	-	60	14	4	B
D060R	6	6	0.15	60	14	4	B
D080	8	8	-	63	20	4	B
D080R	8	8	0.2	63	20	4	B
D100	10	10	-	72	23	4	B
D100R	10	10	0.2	72	23	4	B
D120	12	12	-	73	26	4	B
D120R	12	12	0.2	73	26	4	B
D140	14	14	-	83	30	4	B
D140R	14	14	0.25	83	30	4	B
D160	16	16	-	92	35	4	B
D160R	16	16	0.3	92	35	4	B
D180	18	18	-	100	40	4	B
D180R	18	18	0.35	100	40	4	B
D200	20	20	-	104	45	4	B
D200R	20	20	0.35	104	45	4	B

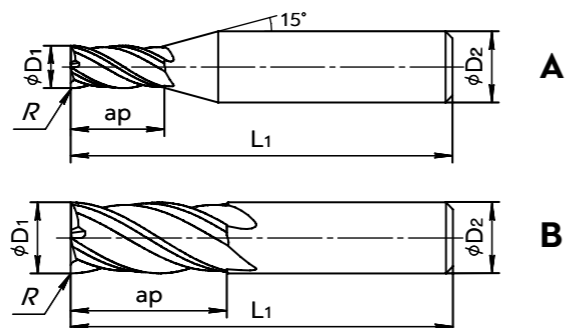
Концевые фрезы для обработки нержавеющей стали

M S



1C203

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, с длинной режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
1C203 D020	2	4	-	50	8	4	A
D030	3	6	-	60	12	4	A
D030R	3	6	0.1	60	12	4	A
D040	4	6	-	60	16	4	A
D040R	4	6	0.1	60	16	4	A
D050	5	6	-	60	20	4	A
D050R	5	6	0.1	60	20	4	A
D060	6	6	-	68	24	4	B
D060R	6	6	0.15	68	24	4	B
D080	8	8	-	75	28	4	B
D080R	8	8	0.2	75	28	4	B
D100	10	10	-	81	35	4	B
D100R	10	10	0.2	81	35	4	B
D120	12	12	-	83	36	4	B
D120R	12	12	0.2	83	36	4	B
D140	14	14	-	100	42	4	B
D140R	14	14	0.25	100	42	4	B
D160	16	16	-	108	48	4	B
D160R	16	16	0.3	108	48	4	B
D180	18	18	-	110	54	4	B
D180R	18	18	0.35	110	54	4	B
D200	20	20	-	126	60	4	B
D200R	20	20	0.35	126	60	4	B

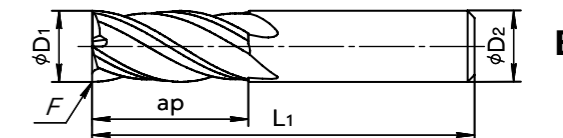
Концевые фрезы для обработки нержавеющей стали

M S



1C212

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, со средней режущей частью, черновой профиль. С защитной фаской для предотвращения скалывания.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	L ₁	a _p	Z	Форма
1C212 D060	6	6	60	14	4	B
D060X68	6	6	68	24	4	B
D080	8	8	63	20	4	B
D080X75	8	8	75	28	4	B
D100	10	10	72	23	4	B
D100X81	10	10	81	35	4	B
D120	12	12	73	26	4	B
D120X83	12	12	83	36	4	B
D140	14	14	83	30	4	B
D140X100	14	14	100	42	4	B
D160	16	16	92	35	4	B
D160X108	16	16	108	48	4	B
D180	18	18	100	40	4	B
D180X110	18	18	110	54	4	B
D200	20	20	104	45	4	B
D200X126	20	20	126	60	4	B

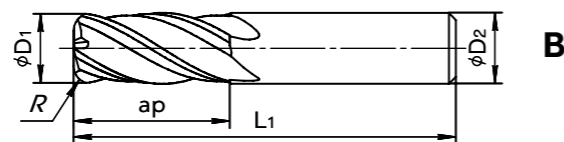
Концевые фрезы для обработки нержавеющей стали

M S



1R242

Радиусная цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
1R242 D030R050	3	3	0.5	50	8	4	B
D040R050	4	4	0.5	50	10	4	B
D050R050	5	5	0.5	50	12	4	B
D060R050	6	6	0.5	60	14	4	B
D060R100	6	6	1,0	60	14	4	B
D060R150	6	6	1,5	60	14	4	B
D060R200	6	6	2,0	60	14	4	B
D080R050	8	8	0.5	63	20	4	B
D080R100	8	8	1,0	63	20	4	B
D080R150	8	8	1,5	63	20	4	B
D080R200	8	8	2,0	63	20	4	B
D100R050	10	10	0.5	72	23	4	B
D100R100	10	10	1,0	72	23	4	B
D100R150	10	10	1,5	72	23	4	B
D100R200	10	10	2,0	72	23	4	B
D100R250	10	10	2,5	72	23	4	B
D100R300	10	10	3,0	72	23	4	B
D120R100	12	12	1,0	73	26	4	B
D120R150	12	12	1,5	73	26	4	B
D120R200	12	12	2,0	73	26	4	B
D120R250	12	12	2,5	73	26	4	B
D120R300	12	12	3,0	73	26	4	B
D160R150	16	16	1,5	92	35	4	B
D160R250	16	16	2,5	92	35	4	B
D160R300	16	16	3,0	92	35	4	B
D160R350	16	16	3,5	92	35	4	B
D200R200	20	20	2,0	104	45	4	B
D200R300	20	20	3,0	104	45	4	B
D200R350	20	20	3,5	104	45	4	B
D200R400	20	20	4,0	104	45	4	B

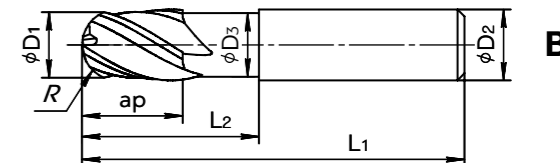
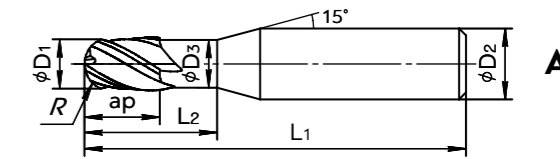
Концевые фрезы для обработки нержавеющей стали

M P K S



1S271

Сферическая цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, с короткой режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

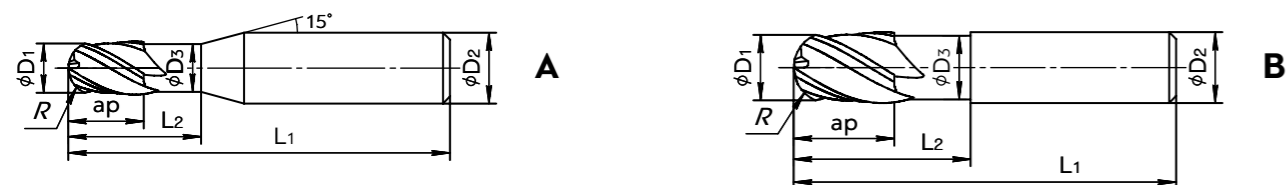
Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	R	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
1S271 D020	2	6	1,9	1	60	5	3	4	A
D025	2,5	6	2,4	1,25	60	6,5	4	4	A
D030	3	6	2,9	1,5	60	7,5	4,5	4	A
D035	3,5	6	3,4	1,75	60	8,5	5	4	A
D040	4	6	3,9	2	60	10	6	4	A
D050	5	6	4,9	2,5	60	12,5	7,5	4	A
D050X68	5	6	4,9	2,5	68	25	7,5	4	A
D050X105	5	6	4,9	2,5	105	40	7,5	4	A
D060	6	6	5,85	3	60	15	9	4	B
D060X68	6	6	5,85	3	68	25	9	4	B
D060X105	6	6	5,85	3	105	40	9	4	B
D070	7	8	6,85	3,5	63	20	12	4	A
D070X75	7	8	6,85	3,5	75	25	12	4	A
D070X105	7	8	6,85	3,5	105	40	12	4	A
D080	8	8	7,85	4	63	20	12	4	B
D080X75	8	8	7,85	4	75	25	12	4	B
D080X105	8	8	7,85	4	105	40	12	4	B
D090	9	10	8,85	4,5	72	25	15	4	A
D090X81	9	10	8,85	4,5	81	30	15	4	A
D090X110	9	10	8,85	4,5	110	50	15	4	A
D090X150	9	10	8,85	4,5	150	70	15	4	A
D100	10	10	9,7	5	72	25	15	4	B
D100X81	10	10	9,7	5	81	30	15	4	B
D100X110	10	10	9,7	5	110	50	15	4	B
D100X150	10	10	9,7	5	150	70	15	4	B

Продолжение таблицы на следующей странице

Концевые фрезы для обработки нержавеющей стали

1S271

Сферическая цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, с короткой режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	R	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
Начало таблицы на предыдущей странице									
1S271 D120	12	12	11,7	6	73	30	18	4	B
D120X83	12	12	11,7	6	83	35	18	4	B
D120X110	12	12	11,7	6	110	50	18	4	B
D120X150	12	12	11,7	6	150	70	18	4	B
D140	14	14	13,5	7	83	34	20	4	B
D140X100	14	14	13,5	7	100	50	20	4	B
D140X150	14	14	13,5	7	150	70	20	4	B
D160	16	16	15,4	8	92	40	25	4	B
D160X108	16	16	15,4	8	108	50	25	4	B
D160X150	16	16	15,4	8	150	70	25	4	B
D180	18	18	17,2	9	100	45	27	4	B
D180X110	18	18	17,2	9	110	60	27	4	B
D180X150	18	18	17,2	9	150	70	27	4	B
D200	20	20	19	10	104	50	30	4	B
D200X126	20	20	19	10	126	60	30	4	B
D200X150	20	20	19	10	150	70	30	4	B

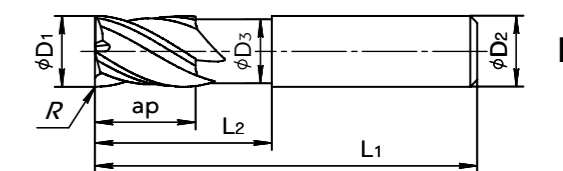
Концевые фрезы для обработки титана и суперсплавов

S



1C401

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, с короткой режущей частью, с заниженной шейкой.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

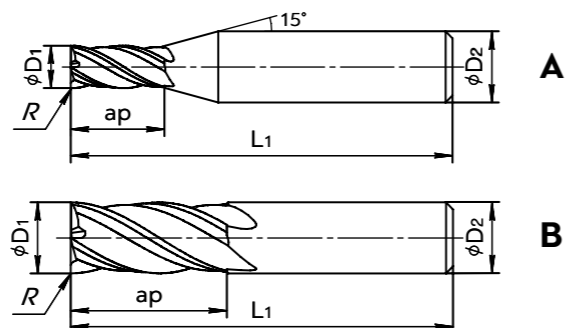
Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	R	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
1C401 D040	4	4	3.9	-	50	10	4	4	B
D040R	4	4	3.9	0.1	50	10	4	4	B
D050	5	5	4.9	-	50	12	5	4	B
D050R	5	5	4.9	0.1	50	12	5	4	B
D060	6	6	5.85	-	60	14	9	4	B
D060R	6	6	5.85	0.15	60	14	9	4	B
D080	8	8	7.85	-	63	20	12	4	B
D080R	8	8	7.85	0.2	63	20	12	4	B
D100	10	10	9.7	-	72	25	15	4	B
D100R	10	10	9.7	0.2	72	25	15	4	B
D120	12	12	11.7	-	73	30	18	4	B
D120R	12	12	11.7	0.2	73	30	18	4	B
D140	14	14	13.5	-	83	35	21	4	B
D140R	14	14	13.5	0.25	83	35	21	4	B
D160	16	16	15.4	-	92	40	24	4	B
D160R	16	16	15.4	0.3	92	40	24	4	B

Концевые фрезы для обработки титана и суперсплавов



1C402

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

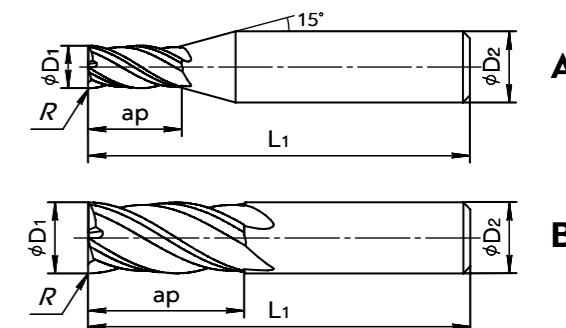
Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
1C402 D010	1.0	4	-	50	3	3	A
D015	1.5	4	-	50	4	4	A
D020	2	4	-	50	5	4	A
D030	3	6	-	50	8	4	A
D030R	3	6	0.1	50	8	4	A
D040	4	6	-	50	10	4	A
D040R	4	6	0.1	50	10	4	A
D050	5	6	-	50	12	4	A
D050R	5	6	0.1	50	12	4	A
D060	6	6	-	60	14	4	B
D060R	6	6	0.15	60	14	4	B
D080	8	8	-	63	20	4	B
D080R	8	8	0.2	63	20	4	B
D100	10	10	-	72	23	4	B
D100R	10	10	0.2	72	23	4	B
D120	12	12	-	73	26	4	B
D120R	12	12	0.2	73	26	4	B
D140	14	14	-	83	30	4	B
D140R	14	14	0.25	83	30	4	B
D160	16	16	-	92	35	4	B
D160R	16	16	0.3	92	35	4	B
D180	18	18	-	100	40	4	B
D180R	18	18	0.35	100	40	4	B
D200	20	20	-	104	45	4	B
D200R	20	20	0.35	104	45	4	B

Концевые фрезы для обработки титана и суперсплавов



1C403

Цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, с длинной режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

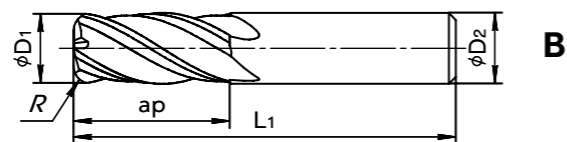
Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
1C403 D020	2	4	-	50	8	4	A
D030	3	6	-	60	12	4	A
D030R	3	6	0.1	60	12	4	A
D040	4	6	-	60	16	4	A
D040R	4	6	0.1	60	16	4	A
D050	5	6	-	60	20	4	A
D050R	5	6	0.1	60	20	4	A
D060	6	6	-	68	24	4	B
D060R	6	6	0.15	68	24	4	B
D080	8	8	-	75	28	4	B
D080R	8	8	0.2	75	28	4	B
D100	10	10	-	81	35	4	B
D100R	10	10	0.2	81	35	4	B
D120	12	12	-	83	36	4	B
D120R	12	12	0.2	83	36	4	B
D140	14	14	-	100	42	4	B
D140R	14	14	0.25	100	42	4	B
D160	16	16	-	108	48	4	B
D160R	16	16	0.3	108	48	4	B
D180	18	18	-	110	54	4	B
D180R	18	18	0.35	110	54	4	B
D200	20	20	-	126	60	4	B
D200R	20	20	0.35	126	60	4	B

Концевые фрезы для обработки титана и суперсплавов



1R442

Радиусная цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

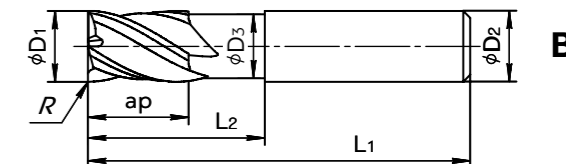
Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
1R442 D030R050	3	3	0.5	50	8	4	B
D040R050	4	4	0.5	50	10	4	B
D050R050	5	5	0.5	50	12	4	B
D060R050	6	6	0.5	60	14	4	B
D060R100	6	6	1,0	60	14	4	B
D060R150	6	6	1,5	60	14	4	B
D060R200	6	6	2,0	60	14	4	B
D080R050	8	8	0.5	63	20	4	B
D080R100	8	8	1,0	63	20	4	B
D080R150	8	8	1,5	63	20	4	B
D080R200	8	8	2,0	63	20	4	B
D100R050	10	10	0.5	72	23	4	B
D100R100	10	10	1,0	72	23	4	B
D100R150	10	10	1,5	72	23	4	B
D100R200	10	10	2,0	72	23	4	B
D100R250	10	10	2,5	72	23	4	B
D100R300	10	10	3,0	72	23	4	B
D120R100	12	12	1,0	73	26	4	B
D120R150	12	12	1,5	73	26	4	B
D120R200	12	12	2,0	73	26	4	B
D120R250	12	12	2,5	73	26	4	B
D120R300	12	12	3,0	73	26	4	B
D160R150	16	16	1,5	92	35	4	B
D160R250	16	16	2,5	92	35	4	B
D160R300	16	16	3,0	92	35	4	B
D160R350	16	16	3,5	92	35	4	B
D200R200	20	20	2,0	104	45	4	B
D200R300	20	20	3,0	104	45	4	B
D200R350	20	20	3,5	104	45	4	B
D200R400	20	20	4,0	104	45	4	B

Концевые фрезы для обработки закаленной стали



1C501

Цельная твердосплавная концевая фреза, 6 зубьев, с короткой режущей частью, с заниженной шейкой.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	D ₃	R	L ₁	L ₂	a _p	Z	Форма
1C501 D040	4	4	3.9	-	50	10	4	6	B
D040R	4	4	3.9	0.1	50	10	4	6	B
D050	5	5	4.9	-	50	12	5	6	B
D050R	5	5	4.9	0.1	50	12	5	6	B
D060	6	6	5.85	-	60	14	9	6	B
D060R	6	6	5.85	0.15	60	14	9	6	B
D080	8	8	7.85	-	63	20	12	6	B
D080R	8	8	7.85	0.2	63	20	12	6	B
D100	10	10	9.7	-	72	25	15	6	B
D100R	10	10	9.7	0.2	72	25	15	6	B
D120	12	12	11.7	-	73	30	18	6	B
D120R	12	12	11.7	0.2	73	30	18	6	B
D140	14	14	13.5	-	83	35	21	6	B
D140R	14	14	13.5	0.25	83	35	21	4	B
D160	16	16	15.4	-	92	40	24	6	B
D160R	16	16	15.4	0.3	92	40	24	6	B

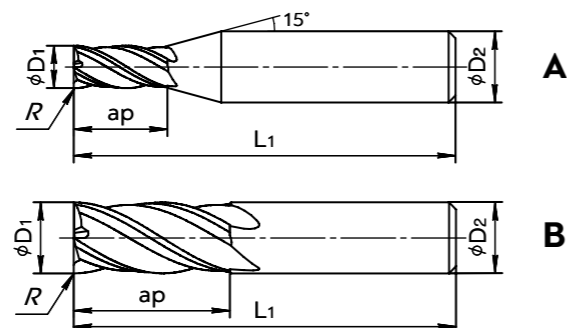
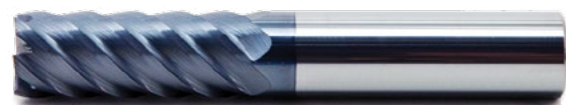
Концевые фрезы для обработки закаленной стали

H



1C502

Цельная твердосплавная концевая фреза, 6 зубьев, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
1C502 D020	2	4	-	50	5	4	A
D030	3	6	-	50	8	6	A
D030R	3	6	0.1	50	8	6	A
D040	4	6	-	50	10	6	A
D040R	4	6	0.1	50	10	6	A
D050	5	6	-	50	12	6	A
D050R	5	6	0.1	50	12	6	A
D060	6	6	-	60	14	6	B
D060R	6	6	0.15	60	14	6	B
D080	8	8	-	63	20	6	B
D080R	8	8	0.2	63	20	6	B
D100	10	10	-	72	23	6	B
D100R	10	10	0.2	72	23	6	B
D120	12	12	-	73	26	6	B
D120R	12	12	0.2	73	26	6	B
D140	14	14	-	83	30	6	B
D140R	14	14	0.25	83	30	6	B
D160	16	16	-	92	35	6	B
D160R	16	16	0.3	92	35	6	B
D180	18	18	-	100	40	6	B
D180R	18	18	0.35	100	40	6	B
D200	20	20	-	104	45	6	B
D200R	20	20	0.35	104	45	6	B

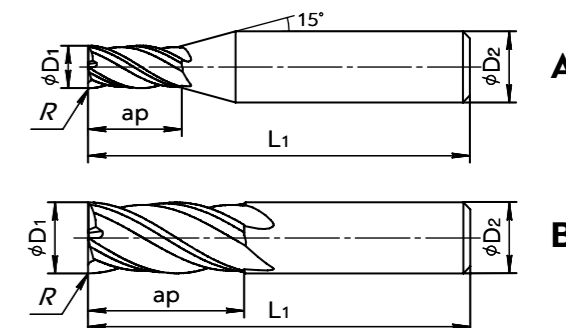
Концевые фрезы для обработки закаленной стали

H



1C503

Цельная твердосплавная концевая фреза, 6 зубьев, с длинной режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
1C503 D020	2	4	-	50	8	4	A
D030	3	6	-	60	12	6	A
D030R	3	6	0.1	60	12	6	A
D040	4	6	-	60	16	6	A
D040R	4	6	0.1	60	16	6	A
D050	5	6	-	60	20	6	A
D050R	5	6	0.1	60	20	6	A
D060	6	6	-	68	24	6	B
D060R	6	6	0.15	68	24	6	B
D080	8	8	-	75	28	6	B
D080R	8	8	0.2	75	28	6	B
D100	10	10	-	81	35	6	B
D100R	10	10	0.2	81	35	6	B
D120	12	12	-	83	36	6	B
D120R	12	12	0.2	83	36	6	B
D140	14	14	-	100	42	6	B
D140R	14	14	0.25	100	42	6	B
D160	16	16	-	108	48	6	B
D160R	16	16	0.3	108	48	6	B
D180	18	18	-	110	54	6	B
D180R	18	18	0.35	110	54	6	B
D200	20	20	-	126	60	6	B
D200R	20	20	0.35	126	60	6	B

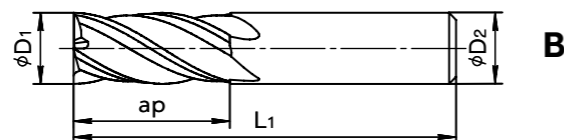
Концевые фрезы для обработки закаленной стали

H



1C508

Цельная твердосплавная концевая фреза, 6—16 зубьев, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	L ₁	a _p	Z	Форма
1C508 D060	6	6	60	13	6	B
D080	8	8	63	19	8	B
D100	10	10	72	22	10	B
D120	12	12	73	26	12	B
D160	16	16	92	32	16	B

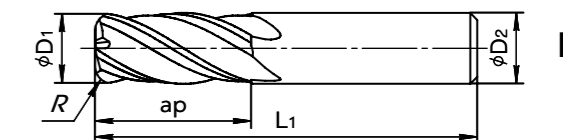
Концевые фрезы для обработки закаленной стали

H



1R542

Радиусная цельная твердосплавная концевая фреза, 6 зубьев, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

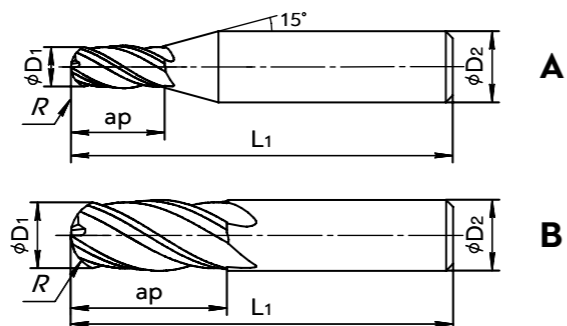
Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
1R542 D030R050	3	3	0.5	50	8	6	B
D040R050	4	4	0.5	50	10	6	B
D050R050	5	5	0.5	50	12	6	B
D060R050	6	6	0.5	60	14	6	B
D060R100	6	6	1,0	60	14	6	B
D060R150	6	6	1,5	60	14	6	B
D060R200	6	6	2,0	60	14	6	B
D080R050	8	8	0.5	63	20	6	B
D080R100	8	8	1,0	63	20	6	B
D080R150	8	8	1,5	63	20	6	B
D080R200	8	8	2,0	63	20	6	B
D100R050	10	10	0.5	72	23	6	B
D100R100	10	10	1,0	72	23	6	B
D100R150	10	10	1,5	72	23	6	B
D100R200	10	10	2,0	72	23	6	B
D100R250	10	10	2,5	72	23	6	B
D100R300	10	10	3,0	72	23	6	B
D120R100	12	12	1,0	73	26	6	B
D120R150	12	12	1,5	73	26	6	B
D120R200	12	12	2,0	73	26	6	B
D120R250	12	12	2,5	73	26	6	B
D120R300	12	12	3,0	73	26	6	B
D160R150	16	16	1,5	92	35	6	B
D160R250	16	16	2,5	92	35	6	B
D160R300	16	16	3,0	92	35	6	B
D160R350	16	16	3,5	92	35	6	B
D200R200	20	20	2,0	104	45	6	B
D200R300	20	20	3,0	104	45	6	B
D200R350	20	20	3,5	104	45	6	B
D200R400	20	20	4,0	104	45	6	B

H



1S572

Сферическая цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
1S572 D020	2	6	1	60	6	4	A
D025	2,5	6	1,25	60	7	4	A
D030	3	6	1,5	60	8	4	A
D035	3,5	6	1,75	60	8	4	A
D040	4	6	2	60	8	4	A
D050	5	6	2,5	60	12	4	A
D050X68	5	6	2,5	68	12	4	A
D050X105	5	6	2,5	105	12	4	A
D060	6	6	3	60	12	4	B
D060X68	6	6	3	68	12	4	B
D060X105	6	6	3	105	12	4	B
D070	7	8	3,5	63	14	4	A
D070X75	7	8	3,5	75	14	4	A
D070X105	7	8	3,5	105	14	4	A
D080	8	8	4	63	14	4	B
D080X75	8	8	4	75	14	4	B
D080X105	8	8	4	105	14	4	B
D090	9	10	4,5	72	18	4	A
D090X81	9	10	4,5	81	18	4	A
D090X110	9	10	4,5	110	18	4	A
D090X150	9	10	4,5	150	18	4	A
D100	10	10	5	72	18	4	B
D100X81	10	10	5	81	18	4	B
D100X110	10	10	5	110	18	4	B
D100X150	10	10	5	150	18	4	B

Продолжение таблицы на следующей странице

1S572

Сферическая цельная твердосплавная концевая фреза, 4 зуба, со средней режущей частью.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

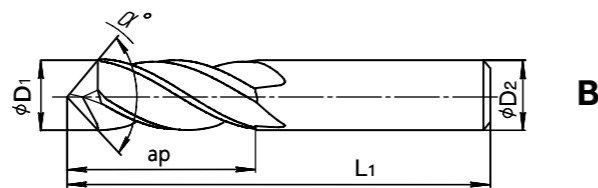
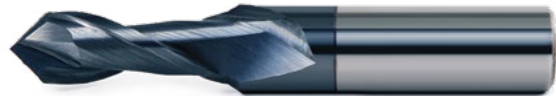
Обозначение	D ₁	D ₂	R	L ₁	a _p	Z	Форма
Начало таблицы на предыдущей странице							
1S572 D120	12	12	6	73	22	4	B
D120X83	12	12	6	83	22	4	B
D120X110	12	12	6	110	22	4	B
D120X150	12	12	6	150	22	4	B
D140	14	14	7	83	25	4	B
D140X100	14	14	7	100	25	4	B
D140X150	14	14	7	150	25	4	B
D160	16	16	8	92	30	4	B
D160X108	16	16	8	108	30	4	B
D160X150	16	16	8	150	30	4	B
D180	18	18	9	100	34	4	B
D180X110	18	18	9	110	34	4	B
D180X150	18	18	9	150	34	4	B
D200	20	20	10	104	38	4	B
D200X126	20	20	10	126	38	4	B
D200X150	20	20	10	150	38	4	B

Многофункциональный инструмент



7MF02

Многофункциональный инструмент, угол в торце 40°, 60°, 90°, 100° и 120°, 2 зуба, средней длины.



В

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	L ₁	a _p	Z	Форма
Поставляется с углом в торце (α°): 40°, 60°, 90°, 100° и 120°						
7MF02 D010X39H3V...	1	3	39	2	2	В
D012X39H3V...	1,2	3	39	2	2	В
D014X39H3V...	1,4	3	39	3	2	В
D015X39H3V...	1,5	3	39	3	2	В
D016X39H3V...	1,6	3	39	3	2	В
D018X39H3V...	1,8	3	39	4	2	В
D020X39H3V...	2,0	3	39	4	2	В
D022X39H3V...	2,2	3	39	4	2	В
D024X39H3V...	2,4	3	39	5	2	В
D025X39H3V...	2,5	3	39	5	2	В
D026X39H3V...	2,6	3	39	5	2	В
D030X50H3V...	3	3	50	6	2	В
D030X50H4V...	3	4	50	6	2	В
D040X50H4V...	4	4	50	8	2	В
D040X50H5V...	4	5	50	8	2	В
D050X50H5V...	5	5	50	10	2	В
D050X50H6V...	5	6	50	10	2	В
D060X60H6V...	6	6	60	12	2	В
D060X63H8V...	6	8	63	12	2	В
D080X75H8V...	8	8	75	16	2	В
D080X72H10V...	8	10	72	16	2	В
D100X72H10V...	10	10	72	20	2	В
D100X73H12V...	10	12	73	20	2	В
D120X73V...	12	12	73	23	2	В
D160X92V...	16	16	92	32	2	В
D200X104V...	20	20	104	38	2	В

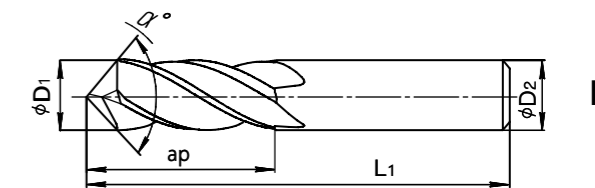
Пример заказа: 7MF02D100X72H10V60 - с углом 60°;
7MF02D100X72H10V120 - с углом 120°

Многофункциональный инструмент



7MF12

Многофункциональный инструмент, угол в торце 40°, 60°, 90°, 100° и 120°, 2 зуба, средней длины.



В

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	L ₁	a _p	Z	Форма
Поставляется с углом в торце (α°): 40°, 60°, 90°, 100° и 120°						
7MF12 D010X39H3V...	1	3	39	2	2	В
D012X39H3V...	1,2	3	39	2	2	В
D014X39H3V...	1,4	3	39	3	2	В
D015X39H3V...	1,5	3	39	3	2	В
D016X39H3V...	1,6	3	39	3	2	В
D018X39H3V...	1,8	3	39	4	2	В
D020X39H3V...	2,0	3	39	4	2	В
D022X39H3V...	2,2	3	39	4	2	В
D024X39H3V...	2,4	3	39	5	2	В
D025X39H3V...	2,5	3	39	5	2	В
D026X39H3V...	2,6	3	39	5	2	В
D030X50H3V...	3	3	50	6	2	В
D030X50H4V...	3	4	50	6	2	В
D040X50H4V...	4	4	50	8	2	В
D040X50H5V...	4	5	50	8	2	В
D050X50H5V...	5	5	50	10	2	В
D050X50H6V...	5	6	50	10	2	В
D060X60H6V...	6	6	60	12	2	В
D060X63H8V...	6	8	63	12	2	В
D080X75H8V...	8	8	75	16	2	В
D080X72H10V...	8	10	72	16	2	В
D100X72H10V...	10	10	72	20	2	В
D100X73H12V...	10	12	73	20	2	В
D120X73V...	12	12	73	23	2	В
D160X92V...	16	16	92	32	2	В
D200X104V...	20	20	104	38	2	В

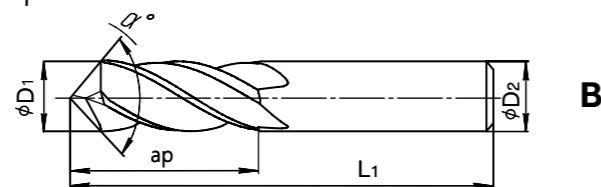
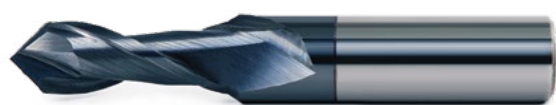
Пример заказа: 7MF12D100X72H10V60 - с углом 60°;
7MF12D100X72H10V120 - с углом 120°

Многофункциональный инструмент

P K M S

7MF03

Многофункциональный инструмент, угол в торце 40°, 60°, 90°, 100° и 120°, 2 зуба, удлиненная серия.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

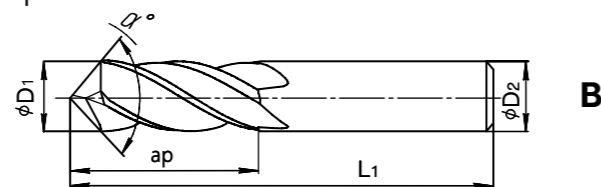
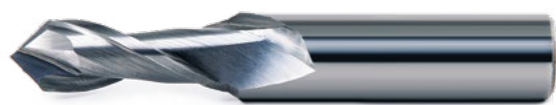
Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	L ₁	a _p	Z	Форма
Поставляется с углом в торце (α°): 40°, 60°, 90°, 100° и 120°						
7MF03 D030X80H3V...	3	3	80	12	2	B
D040X105H4V...	4	4	105	16	2	B
D050X105H5V...	5	5	105	20	2	B
D060X150H6V...	6	6	150	24	2	B
D080X150H8V...	8	8	150	32	2	B
D100X180H10V...	10	10	180	36	2	B
D120X205V...	12	12	205	40	2	B
D160X215V...	16	16	215	52	2	B
D200X215V...	20	20	215	64	2	B

N

7MF13

Многофункциональный инструмент, угол в торце 40°, 60°, 90°, 100° и 120°, 2 зуба, удлиненная серия.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	L ₁	a _p	Z	Форма
Поставляется с углом в торце (α°): 40°, 60°, 90°, 100° и 120°						
7MF13 D030X80H3V...	3	3	80	12	2	B
D040X105H4V...	4	4	105	16	2	B
D050X105H5V...	5	5	105	20	2	B
D060X150H6V...	6	6	150	24	2	B
D080X150H8V...	8	8	150	32	2	B
D100X180H10V...	10	10	180	36	2	B
D120X205V...	12	12	205	40	2	B
D160X215V...	16	16	215	52	2	B
D200X215V...	20	20	215	64	2	B

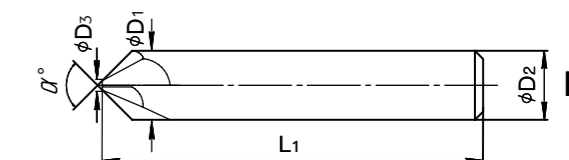
Концевые фрезы для фасонной обработки

P M N

7V01

серия fusion

Фасонная фасочная твердосплавная фреза, 60° и 90°, 3-4 зуба. Без возможности засверливания.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	α°	D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	Z	Форма
7V01 D010X39V60	60°	1	3	0,12	39	3	B
D020X39V60	60°	2	3	0,24	39	3	B
D030X39V60	60°	3	3	0,36	39	3	B
D040X50V60	60°	4	4	0,48	50	4	B
D050X50V60	60°	5	5	0,60	50	4	B
D060X50V60	60°	6	6	0,72	50	4	B
D080X63V60	60°	8	8	0,96	63	4	B
D100X72V60	60°	10	10	1,20	72	4	B
D120X73V60	60°	12	12	1,44	73	4	B
D160X80V60	60°	16	16	1,92	80	4	B
D010X39V90	90°	1	3	0,12	39	3	B
D020X39V90	90°	2	3	0,24	39	3	B
D030X39V90	90°	3	3	0,36	39	3	B
D040X50V90	90°	4	4	0,48	50	4	B
D050X50V90	90°	5	5	0,60	50	4	B
D060X50V90	90°	6	6	0,72	50	4	B
D080X63V90	90°	8	8	0,96	63	4	B
D100X72V90	90°	10	10	1,20	72	4	B
D120X73V90	90°	12	12	1,44	73	4	B
D160X80V90	90°	16	16	1,92	80	4	B

Базовая программа предусматривает наличие плоской технологической площадки на торце инструмента. По запросу Вы всегда можете заказать исполнение с острым торцом по следующей форме заказа: 7V02D060X60V60 остр.

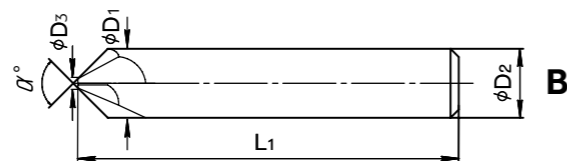
Концевые фрезы для фасонной обработки

P K M N S



7V02

Фасонная фасочная твердосплавная фреза, 60°, 90° и 120°, 3-6 зубьев. Без возможности засверливания.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	α°	D_1	D_2	D_3	L_1	Z	Форма
7V02 D010X50V...	60/90/120	1	3	0,12	50	3	B
D020X50V...	60/90/120	2	3	0,24	50	3	B
D030X50V...	60/90/120	3	3	0,36	50	3	B
D040X60V...	60/90/120	4	4	0,48	60	4	B
D050X60V...	60/90/120	5	5	0,60	60	4	B
D060X60V...	60/90/120	6	6	0,72	60	4	B
D080X75V...	60/90/120	8	8	0,96	75	4	B
D100X81V...	60/90/120	10	10	1,20	81	4	B
D100X100V...	60/90/120	10	10	1,20	100	4	B
D120X83V...	60/90/120	12	12	1,44	83	4	B
D160X92V...	60/90/120	16	16	1,92	92	6	B
D200X104V...	60/90/120	20	20	2,40	104	6	B

P M H1.1



7V52

Фасонная фасочная твердосплавная фреза, 60°, 90° и 120°, 6-8 зубьев. Без возможности засверливания.

Схематичное изображение совместимо с 7V02.

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	α°	D_1	D_2	D_3	L_1	Z	Форма
7V52 D060X60V...	60/90/120	6	6	0,72	60	6	B
D080X75V...	60/90/120	8	8	0,96	75	6	B
D100X81V...	60/90/120	10	10	1,20	81	6	B
D100X100V...	60/90/120	10	10	1,20	100	6	B
D120X83V...	60/90/120	12	12	1,44	83	6	B
D160X92V...	60/90/120	16	16	1,92	92	8	B
D200X104V...	60/90/120	20	20	2,40	104	8	B

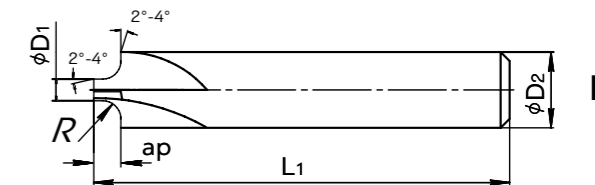
Концевые фрезы для фасонной обработки

P K M N S



7R02

Фасонная фасочная твердосплавная фреза с внутренним радиусом, для обработки галтелей, 4-8 зубьев.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	R	D_1	D_2	L_1	a_p	Z	Форма
7R02 D060R020X60	0,2	5	6	60	0,2	4	B
D060R030X60	0,3	5	6	60	0,3	4	B
D060R040X60	0,4	4,5	6	60	0,4	4	B
D060R050X60	0,5	4	6	60	0,5	4	B
D060R050X68	0,5	4	6	68	0,5	4	B
D060R060X60	0,6	4	6	60	0,6	4	B
D060R075X60	0,75	3,5	6	60	0,8	4	B
D060R080X60	0,8	3,5	6	60	0,8	4	B
D080R100X63	1,0	4	8	63	1,0	4	B
D080R100X75	1,0	4	8	75	1,0	4	B
D080R125X63	1,25	4	8	63	1,3	4	B
D080R150X63	1,5	4	8	63	1,5	4	B
D080R150X75	1,5	4	8	75	1,5	4	B
D100R200X72	2,0	5	10	72	2,0	4	B
D100R250X72	2,5	4	10	72	2,5	4	B
D120R300X73	3,0	5	12	73	3,0	5	B
D120R300X83	3,0	5	12	83	3,0	5	B
D140R350X83	3,5	6	14	83	3,5	5	B
D140R400X83	4,0	5	14	83	4,0	5	B
D140R450X83	4,5	4	14	83	4,5	5	B
D160R500X92	5,0	5	16	92	5,0	5	B
D200R600X104	6,0	7	20	104	6,0	6	B
D250R800X105	8,0	8	25	105	8,0	8	B
D250R1000X105	10,0	5	25	105	10,0	8	B

Номер серии	Внешний вид	Покрyтие	Обрабатываемый материал							
			P	K	M	N1	N3	S	H	
			Углеродистая и легированная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Титан и сплавы	Закаленная сталь HRC <55	Закаленная сталь 55+HRC
Сверла центровочные										
- средняя серия										
2CS02	3xD h7	nG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2CS12	3xD h7	PP				✓	✓			
- длинная серия										
2CS03	5xD h7	nG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2CS13	5xD h7	PP				✓	✓			
2CS04	8xD h7	nG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2CS14	8xD h7	PP				✓	✓			
Сверла спиральные										
2SS003	3xD h7	nG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2SS005	5xD h7	nG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2SS008	8xD h7	nG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2SS073	3xD m7	nG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2SS075	5xD m7	nG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2SS078	8xD m7	nG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2SS103	3xD h7	PP				✓	✓			
2SS105	5xD h7	PP				✓	✓			
2SS108	8xD h7	PP				✓	✓			

Применяемость по материалам



Основное применение



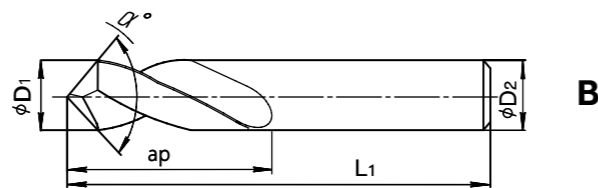
Возможное применение

Не нашли нужный инструмент? Мы изготовим его для Вас.



2CS

Центровочное твердосплавное сверло, 90°, 120° и 142°.
Средняя, длинная и сверх-длинная серии.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

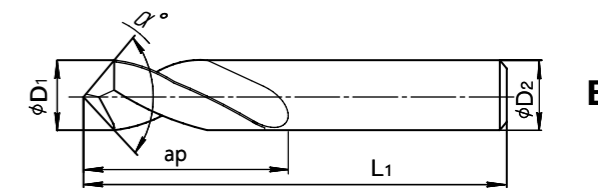
Единицы измерения — мм

Обозначение	α°	D ₁	D ₂	L ₁	a _p	Форма
2CS02 D030X50V...	90/120/142	3	3	50	12	B
3xD D040X50V...	90/120/142	4	4	50	12	B
D050X50V...	90/120/142	5	5	50	16	B
D060X60V...	90/120/142	6	6	60	17	B
D080X63V...	90/120/142	8	8	63	23	B
D100X72V...	90/120/142	10	10	72	26	B
D120X73V...	90/120/142	12	12	73	25	B
D140X83V...	90/120/142	14	14	83	26	B
D160X92V...	90/120/142	16	16	92	28	B
D200X104V...	90/120/142	20	20	104	35	B
2CS03 D030X60V...	90/120/142	3	3	60	12	B
5xD D040X60V...	90/120/142	4	4	60	12	B
D050X60V...	90/120/142	5	5	60	16	B
D060X68V...	90/120/142	6	6	68	17	B
D080X75V...	90/120/142	8	8	75	23	B
D100X81V...	90/120/142	10	10	81	26	B
D120X83V...	90/120/142	12	12	83	25	B
D160X108V...	90/120/142	16	16	108	38	B
D200X126V...	90/120/142	20	20	126	45	B
2CS04 D040X135V...	90/120/142	4	6	135	15	B
8xD D050X135V...	90/120/142	5	6	135	17	B
D060X135V...	90/120/142	6	6	135	15	B
D080X165V...	90/120/142	8	8	165	23	B
D100X180V...	90/120/142	10	10	180	26	B
D120X100V...	90/120/142	12	12	100	30	B
D120X205V...	90/120/142	12	12	205	30	B
D160X230V...	90/120/142	16	16	230	30	B



2CS

Центровочное твердосплавное сверло, 90°, 120° и 142°.
Средняя, длинная и сверх-длинная серии.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

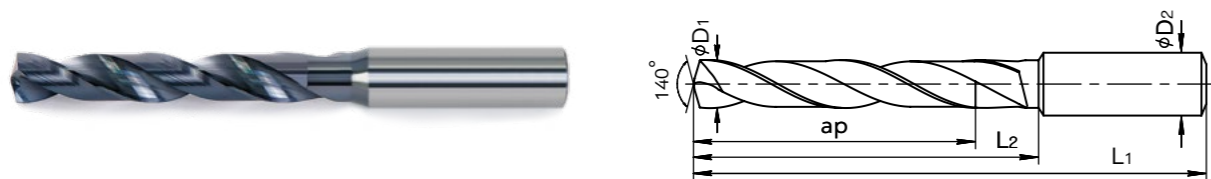
Единицы измерения — мм

Обозначение	α°	D ₁	D ₂	L ₁	a _p	Форма
2CS12 D030X50V...	90/120/142	3	3	50	12	B
3xD D040X50V...	90/120/142	4	4	50	12	B
D050X50V...	90/120/142	5	5	50	16	B
D060X60V...	90/120/142	6	6	60	17	B
D080X63V...	90/120/142	8	8	63	23	B
D100X72V...	90/120/142	10	10	72	26	B
D120X73V...	90/120/142	12	12	73	25	B
D140X83V...	90/120/142	14	14	83	26	B
D160X92V...	90/120/142	16	16	92	28	B
D200X104V...	90/120/142	20	20	104	35	B
2CS13 D030X60V...	90/120/142	3	3	60	12	B
5xD D040X60V...	90/120/142	4	4	60	12	B
D050X60V...	90/120/142	5	5	60	16	B
D060X68V...	90/120/142	6	6	68	17	B
D080X75V...	90/120/142	8	8	75	23	B
D100X81V...	90/120/142	10	10	81	26	B
D120X83V...	90/120/142	12	12	83	25	B
D160X108V...	90/120/142	16	16	108	38	B
D200X126V...	90/120/142	20	20	126	45	B
2CS14 D040X135V...	90/120/142	4	6	135	15	B
8xD D050X135V...	90/120/142	5	6	135	17	B
D060X135V...	90/120/142	6	6	135	15	B
D080X165V...	90/120/142	8	8	165	23	B
D100X180V...	90/120/142	10	10	180	26	B
D120X100V...	90/120/142	12	12	100	30	B
D120X205V...	90/120/142	12	12	205	30	B
D160X230V...	90/120/142	16	16	230	30	B



2SS003
2SS005
2SS008

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°.
Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации.
Внутренняя подача СОЖ - при $D_1 \geq 3$ мм, обозначение вида 2SS005-SS
Допуск диаметра сверла — h7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS003 3xD			2SS005 5xD			2SS008 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p
2SS00x D0100	1	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0105	1,05	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0110	1,1	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0115	1,15	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0120	1,2	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0125	1,25	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0130	1,3	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0135	1,35	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0140	1,4	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0145	1,45	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0150	1,5	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0155	1,55	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0160	1,6	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0165	1,65	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0170	1,7	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0175	1,75	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0180	1,8	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0185	1,85	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0190	1,9	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0195	1,95	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0200	2	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0205	2,05	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0210	2,1	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0215	2,15	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

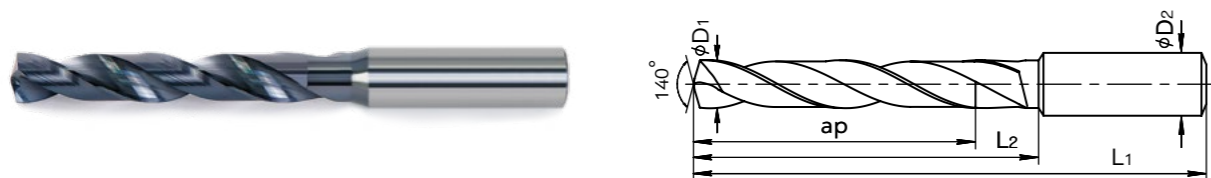
Обозначение	D ₁	D ₂	2SS003 3xD			2SS005 5xD			2SS008 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p
2SS00x D0220	2,2	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0225	2,25	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0230	2,3	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0235	2,35	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0240	2,4	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0245	2,45	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0250	2,5	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0255	2,55	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0260	2,6	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0265	2,65	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0270	2,7	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0275	2,75	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0280	2,8	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0285	2,85	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0290	2,9	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0295	2,95	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0300	3	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0305	3,05	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0310	3,1	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0315	3,15	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0320	3,2	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0325	3,25	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0330	3,3	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0335	3,35	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0340	3,4	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0345	3,45	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0350	3,5	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0355	3,55	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0360	3,6	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0365	3,65	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0370	3,7	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0375	3,75	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0380	3,8	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0385	3,85	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0390	3,9	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0395	3,95	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41

Начало таблицы на предыдущей странице

Продолжение таблицы на следующей странице

2SS003
2SS005
2SS008

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°.
Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации.
Внутренняя подача СОЖ - при $D_1 \geq 3$ мм, обозначение вида 2SS005-SS
Допуск диаметра сверла — h7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS003 3xD			2SS005 5xD			2SS008 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

Начало таблицы на предыдущей странице

2SS00x D0400	4	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0405	4,05	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0410	4,1	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0415	4,15	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0420	4,2	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0425	4,25	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0430	4,3	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0435	4,35	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0440	4,4	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0445	4,45	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0450	4,5	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0455	4,55	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0460	4,6	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0465	4,65	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0470	4,7	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0475	4,75	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0480	4,8	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0485	4,85	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0490	4,9	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0495	4,95	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0500	5	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0505	5,05	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0510	5,1	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0515	5,15	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0520	5,2	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0525	5,25	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS003 3xD			2SS005 5xD			2SS008 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

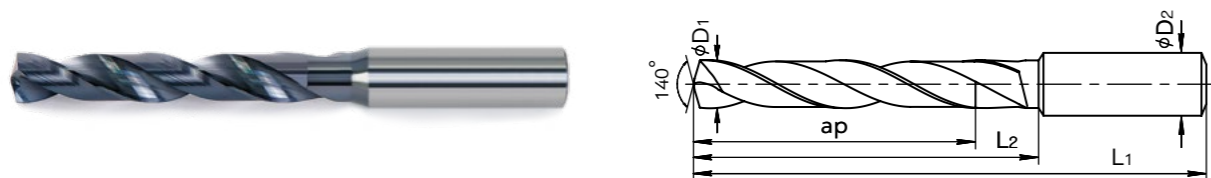
Начало таблицы на предыдущей странице

2SS00x D0530	5,3	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0535	5,35	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0540	5,4	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0545	5,45	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0550	5,5	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0555	5,55	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0560	5,6	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0565	5,65	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0570	5,7	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0575	5,75	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0580	5,8	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0585	5,85	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0590	5,9	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0595	5,95	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0600	6	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0605	6,05	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0610	6,1	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0620	6,2	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0630	6,3	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0640	6,4	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0650	6,5	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0660	6,6	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0670	6,7	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0680	6,8	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0690	6,9	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0700	7	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0710	7,1	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0720	7,2	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0730	7,3	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0740	7,4	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0750	7,5	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0760	7,6	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0770	7,7	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0780	7,8	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0790	7,9	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0800	8	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61

Продолжение таблицы на следующей странице

2SS003
2SS005
2SS008

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°.
Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации.
Внутренняя подача СОЖ - при D₁ ≥ 3 мм, обозначение вида 2SS005-SS
Допуск диаметра сверла — h7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS003 3xD			2SS005 5xD			2SS008 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

Начало таблицы на предыдущей странице

2SS00x D0810	8,1	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0820	8,2	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0830	8,3	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0840	8,4	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0850	8,5	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0860	8,6	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0870	8,7	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0880	8,8	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0890	8,9	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0900	9	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0910	9,1	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0920	9,2	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0930	9,3	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0940	9,4	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0950	9,5	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0960	9,6	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0970	9,7	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0980	9,8	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0990	9,9	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D1000	10	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D1010	10,1	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1020	10,2	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1030	10,3	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1040	10,4	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1050	10,5	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1060	10,6	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS003 3xD			2SS005 5xD			2SS008 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

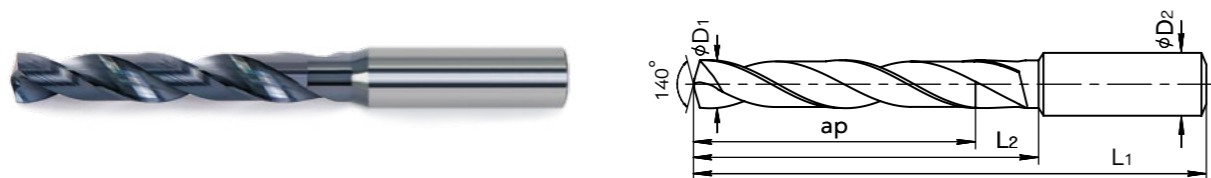
Начало таблицы на предыдущей странице

2SS00x D1070	10,7	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1080	10,8	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1090	10,9	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1100	11	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1110	11,1	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1120	11,2	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1130	11,3	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1140	11,4	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1150	11,5	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1160	11,6	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1170	11,7	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1180	11,8	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1190	11,9	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1200	12	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1210	12,1	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1220	12,2	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1230	12,3	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1240	12,4	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1250	12,5	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1260	12,6	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1270	12,7	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1280	12,8	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1290	12,9	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1300	13	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1310	13,1	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1320	13,2	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1330	13,3	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1340	13,4	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1350	13,5	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1360	13,6	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1370	13,7	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1380	13,8	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1390	13,9	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1400	14	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1410	14,1	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1420	14,2	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101

Продолжение таблицы на следующей странице

2SS003
2SS005
2SS008

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°.
Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации.
Внутренняя подача СОЖ - при D₁ ≥ 3 мм, обозначение вида 2SS005-SS
Допуск диаметра сверла — h7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS003 3xD			2SS005 5xD			2SS008 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

Начало таблицы на предыдущей странице

2SS00x D1430	14,3	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1440	14,4	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1450	14,5	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1460	14,6	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1470	14,7	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1480	14,8	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1490	14,9	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1500	15	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1510	15,1	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1520	15,2	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1530	15,3	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1540	15,4	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1550	15,5	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1560	15,6	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1570	15,7	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1580	15,8	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1590	15,9	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1600	16	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1610	16,1	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1620	16,2	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1630	16,3	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1640	16,4	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1650	16,5	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1660	16,6	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1670	16,7	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1680	16,8	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS003 3xD			2SS005 5xD			2SS008 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

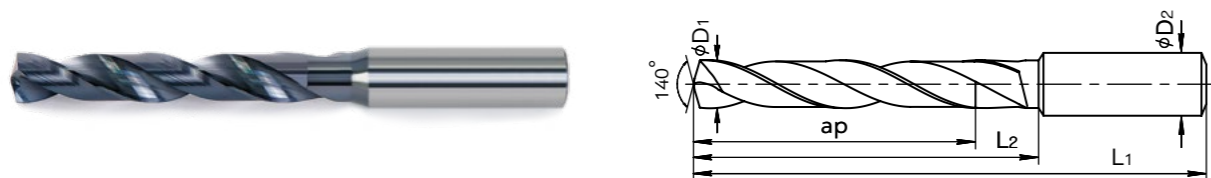
Начало таблицы на предыдущей странице

2SS00x D1690	16,9	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1700	17	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1710	17,1	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1720	17,2	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1730	17,3	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1740	17,4	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1750	17,5	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1760	17,6	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1770	17,7	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1780	17,8	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1790	17,9	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1800	18	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1810	18,1	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1820	18,2	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1830	18,3	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1840	18,4	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1850	18,5	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1860	18,6	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1870	18,7	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1880	18,8	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1890	18,9	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1900	19	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1910	19,1	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1920	19,2	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1930	19,3	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1940	19,4	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1950	19,5	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1960	19,6	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1970	19,7	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1980	19,8	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1990	19,9	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D2000	20	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D2010	20,1	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2020	20,2	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2030	20,3	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2040	20,4	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136

Продолжение таблицы на следующей странице

2SS003
2SS005
2SS008

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°.
Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации.
Внутренняя подача СОЖ - при D₁ ≥ 3 мм, обозначение вида 2SS005-SS
Допуск диаметра сверла — h7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS003 3xD			2SS005 5xD			2SS008 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

Начало таблицы на предыдущей странице

2SS00x D2050	20,5	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2060	20,6	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2070	20,7	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2080	20,8	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2090	20,9	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2100	21	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2110	21,1	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2120	21,2	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2130	21,3	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2140	21,4	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2150	21,5	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2160	21,6	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2170	21,7	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2180	21,8	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2190	21,9	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2200	22	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2210	22,1	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2220	22,2	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2230	22,3	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2240	22,4	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2250	22,5	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2260	22,6	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2270	22,7	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2280	22,8	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2290	22,9	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2300	23	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS003 3xD			2SS005 5xD			2SS008 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

Начало таблицы на предыдущей странице

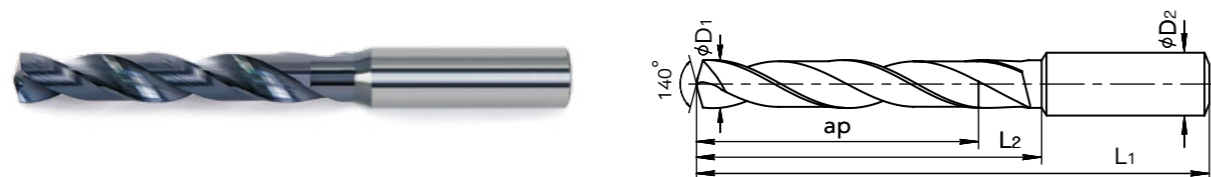
2SS00x D2310	23,1	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2320	23,2	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2330	23,3	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2340	23,4	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2350	23,5	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2360	23,6	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2370	23,7	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2380	23,8	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2390	23,9	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2400	24	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2410	24,1	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2420	24,2	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2430	24,3	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2440	24,4	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2450	24,5	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2460	24,6	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2470	24,7	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2480	24,8	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2490	24,9	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2500	25	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150

Не нашли нужный инструмент? Мы изготовим его для Вас.



2SS073
2SS075
2SS078

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°.
Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации.
Внутренняя подача СОЖ - при $D_1 \geq 3$ мм, обозначение вида 2SS075-SS
Допуск диаметра сверла — m7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS073 3xD			2SS075 5xD			2SS078 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p
2SS07x D0100	1	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0105	1,05	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0110	1,1	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0115	1,15	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0120	1,2	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0125	1,25	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0130	1,3	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0135	1,35	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0140	1,4	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0145	1,45	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0150	1,5	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0155	1,55	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0160	1,6	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0165	1,65	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0170	1,7	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0175	1,75	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0180	1,8	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0185	1,85	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0190	1,9	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0195	1,95	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0200	2	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0205	2,05	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0210	2,1	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0215	2,15	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

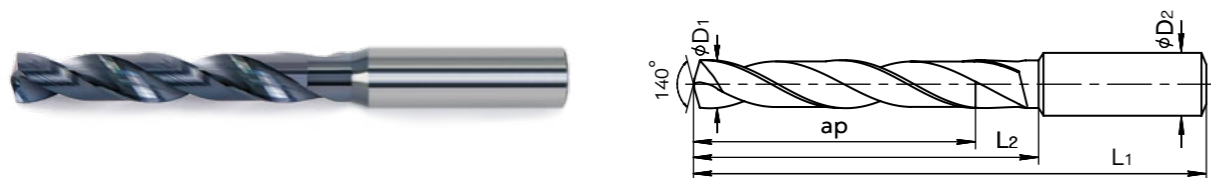
Обозначение	D ₁	D ₂	2SS073 3xD			2SS075 5xD			2SS078 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p
2SS07x D0220	2,2	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0225	2,25	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0230	2,3	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0235	2,35	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0240	2,4	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0245	2,45	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0250	2,5	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0255	2,55	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0260	2,6	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0265	2,65	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0270	2,7	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0275	2,75	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0280	2,8	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0285	2,85	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0290	2,9	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0295	2,95	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0300	3	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0305	3,05	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0310	3,1	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0315	3,15	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0320	3,2	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0325	3,25	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0330	3,3	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0335	3,35	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0340	3,4	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0345	3,45	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0350	3,5	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0355	3,55	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0360	3,6	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0365	3,65	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0370	3,7	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0375	3,75	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0380	3,8	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0385	3,85	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0390	3,9	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0395	3,95	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41

Начало таблицы на предыдущей странице

Продолжение таблицы на следующей странице

2SS073
2SS075
2SS078

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°.
Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации.
Внутренняя подача СОЖ - при D₁ ≥ 3 мм, обозначение вида 2SS075-SS
Допуск диаметра сверла — m7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS073 3xD			2SS075 5xD			2SS078 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

Начало таблицы на предыдущей странице

2SS07x D0400	4	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0405	4,05	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0410	4,1	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0415	4,15	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0420	4,2	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0425	4,25	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0430	4,3	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0435	4,35	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0440	4,4	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0445	4,45	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0450	4,5	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0455	4,55	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0460	4,6	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0465	4,65	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0470	4,7	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0475	4,75	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0480	4,8	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0485	4,85	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0490	4,9	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0495	4,95	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0500	5	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0505	5,05	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0510	5,1	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0515	5,15	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0520	5,2	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0525	5,25	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS073 3xD			2SS075 5xD			2SS078 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

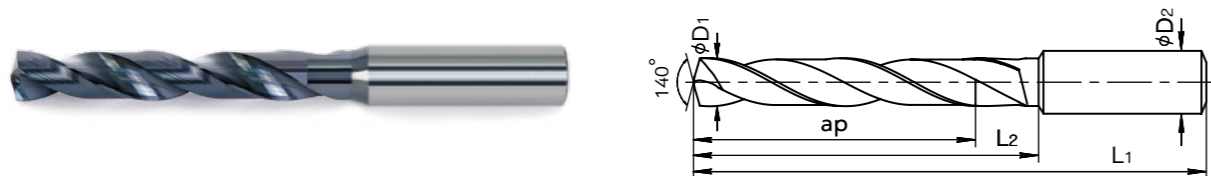
Начало таблицы на предыдущей странице

2SS07x D0530	5,3	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0535	5,35	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0540	5,4	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0545	5,45	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0550	5,5	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0555	5,55	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0560	5,6	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0565	5,65	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0570	5,7	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0575	5,75	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0580	5,8	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0585	5,85	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0590	5,9	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0595	5,95	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0600	6	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0605	6,05	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0610	6,1	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0620	6,2	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0630	6,3	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0640	6,4	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0650	6,5	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0660	6,6	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0670	6,7	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0680	6,8	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0690	6,9	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0700	7	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0710	7,1	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0720	7,2	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0730	7,3	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0740	7,4	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0750	7,5	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0760	7,6	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0770	7,7	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0780	7,8	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0790	7,9	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0800	8	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61

Продолжение таблицы на следующей странице

2SS073
2SS075
2SS078

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°.
Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации.
Внутренняя подача СОЖ - при D₁ ≥ 3 мм, обозначение вида 2SS075-SS
Допуск диаметра сверла — m7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS073 3xD			2SS075 5xD			2SS078 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

Начало таблицы на предыдущей странице

2SS07x D0810	8,1	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0820	8,2	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0830	8,3	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0840	8,4	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0850	8,5	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0860	8,6	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0870	8,7	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0880	8,8	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0890	8,9	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0900	9	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0910	9,1	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0920	9,2	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0930	9,3	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0940	9,4	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0950	9,5	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0960	9,6	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0970	9,7	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0980	9,8	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0990	9,9	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D1000	10	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D1010	10,1	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1020	10,2	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1030	10,3	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1040	10,4	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1050	10,5	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1060	10,6	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS073 3xD			2SS075 5xD			2SS078 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

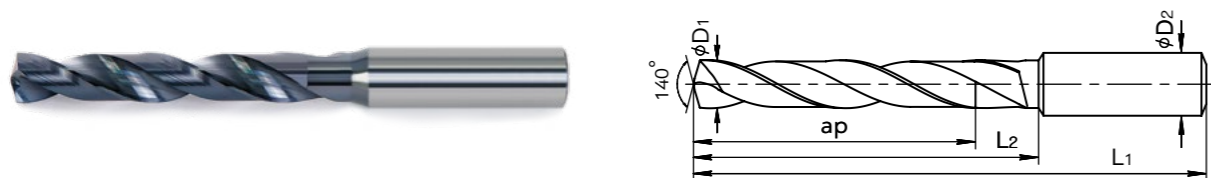
Начало таблицы на предыдущей странице

2SS07x D1070	10,7	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1080	10,8	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1090	10,9	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1100	11	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1110	11,1	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1120	11,2	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1130	11,3	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1140	11,4	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1150	11,5	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1160	11,6	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1170	11,7	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1180	11,8	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1190	11,9	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1200	12	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1210	12,1	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1220	12,2	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1230	12,3	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1240	12,4	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1250	12,5	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1260	12,6	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1270	12,7	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1280	12,8	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1290	12,9	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1300	13	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1310	13,1	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1320	13,2	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1330	13,3	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1340	13,4	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1350	13,5	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1360	13,6	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1370	13,7	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1380	13,8	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1390	13,9	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1400	14	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1410	14,1	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1420	14,2	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101

Продолжение таблицы на следующей странице

2SS073
2SS075
2SS078

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°.
Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации.
Внутренняя подача СОЖ - при D₁ ≥ 3 мм, обозначение вида 2SS075-SS
Допуск диаметра сверла — m7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS073 3xD			2SS075 5xD			2SS078 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

Начало таблицы на предыдущей странице

2SS07x D1430	14,3	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1440	14,4	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1450	14,5	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1460	14,6	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1470	14,7	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1480	14,8	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1490	14,9	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1500	15	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1510	15,1	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1520	15,2	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1530	15,3	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1540	15,4	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1550	15,5	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1560	15,6	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1570	15,7	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1580	15,8	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1590	15,9	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1600	16	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1610	16,1	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1620	16,2	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1630	16,3	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1640	16,4	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1650	16,5	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1660	16,6	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1670	16,7	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1680	16,8	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS073 3xD			2SS075 5xD			2SS078 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

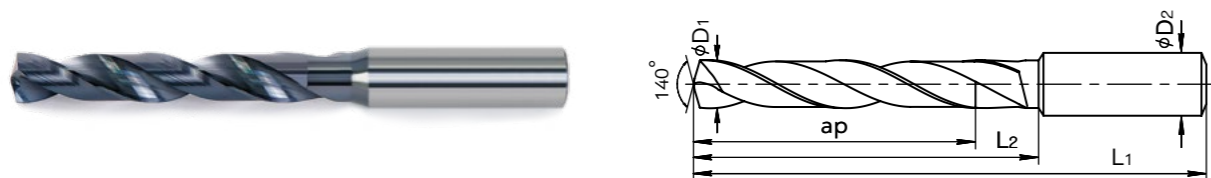
Начало таблицы на предыдущей странице

2SS07x D1690	16,9	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1700	17	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1710	17,1	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1720	17,2	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1730	17,3	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1740	17,4	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1750	17,5	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1760	17,6	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1770	17,7	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1780	17,8	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1790	17,9	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1800	18	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1810	18,1	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1820	18,2	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1830	18,3	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1840	18,4	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1850	18,5	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1860	18,6	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1870	18,7	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1880	18,8	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1890	18,9	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1900	19	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1910	19,1	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1920	19,2	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1930	19,3	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1940	19,4	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1950	19,5	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1960	19,6	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1970	19,7	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1980	19,8	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1990	19,9	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D2000	20	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D2010	20,1	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2020	20,2	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2030	20,3	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2040	20,4	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136

Продолжение таблицы на следующей странице

2SS073
2SS075
2SS078

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°.
Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации.
Внутренняя подача СОЖ - при D₁ ≥ 3 мм, обозначение вида 2SS075-SS
Допуск диаметра сверла — m7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS073 3xD			2SS075 5xD			2SS078 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

Начало таблицы на предыдущей странице

2SS07x D2050	20,5	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2060	20,6	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2070	20,7	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2080	20,8	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2090	20,9	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2100	21	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2110	21,1	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2120	21,2	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2130	21,3	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2140	21,4	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2150	21,5	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2160	21,6	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2170	21,7	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2180	21,8	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2190	21,9	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2200	22	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2210	22,1	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2220	22,2	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2230	22,3	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2240	22,4	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2250	22,5	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2260	22,6	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2270	22,7	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2280	22,8	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2290	22,9	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2300	23	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS073 3xD			2SS075 5xD			2SS078 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

Начало таблицы на предыдущей странице

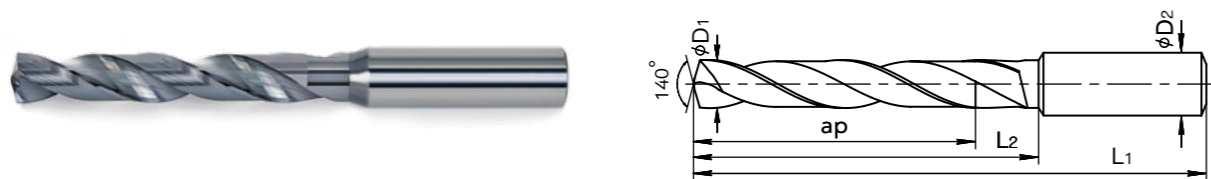
2SS07x D2310	23,1	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2320	23,2	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2330	23,3	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2340	23,4	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2350	23,5	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2360	23,6	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2370	23,7	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2380	23,8	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2390	23,9	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2400	24	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2410	24,1	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2420	24,2	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2430	24,3	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2440	24,4	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2450	24,5	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2460	24,6	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2470	24,7	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2480	24,8	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2490	24,9	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2500	25	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150

Не нашли нужный инструмент? Мы изготовим его для Вас.



2SS103
2SS105
2SS108

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°. Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации. Внутренняя подача СОЖ - при $D_1 \geq 3$ мм, обозначение вида 2SS105-SS. Допуск диаметра сверла — h7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS103 3xD			2SS105 5xD			2SS108 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p
2SS10x D0100	1	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0105	1,05	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0110	1,1	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0115	1,15	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0120	1,2	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0125	1,25	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0130	1,3	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0135	1,35	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0140	1,4	4	50	7	5	58	9	6	58	12	10
D0145	1,45	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0150	1,5	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0155	1,55	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0160	1,6	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0165	1,65	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0170	1,7	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0175	1,75	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0180	1,8	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0185	1,85	4	50	9	6	58	12	9	58	18	15
D0190	1,9	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0195	1,95	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0200	2	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0205	2,05	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0210	2,1	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0215	2,15	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

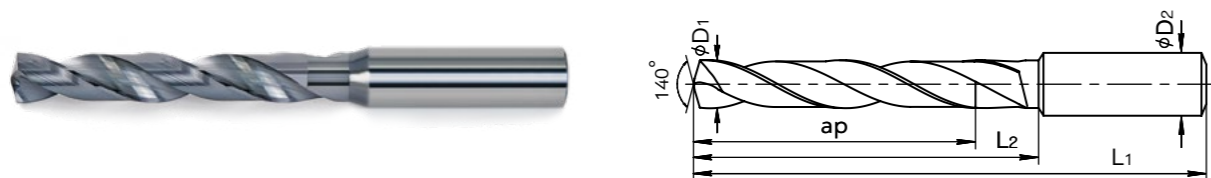
Обозначение	D ₁	D ₂	2SS103 3xD			2SS105 5xD			2SS108 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p
2SS10x D0220	2,2	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0225	2,25	4	58	13	9	58	18	14	66	26	22
D0230	2,3	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0235	2,35	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0240	2,4	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0245	2,45	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0250	2,5	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0255	2,55	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0260	2,6	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0265	2,65	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0270	2,7	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0275	2,75	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0280	2,8	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0285	2,85	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0290	2,9	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0295	2,95	4	58	17	12	58	22	17	66	30	25
D0300	3	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0305	3,05	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0310	3,1	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0315	3,15	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0320	3,2	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0325	3,25	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0330	3,3	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0335	3,35	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0340	3,4	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0345	3,45	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0350	3,5	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0355	3,55	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0360	3,6	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0365	3,65	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0370	3,7	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0375	3,75	6	62	20	14	66	28	23	78	40	33
D0380	3,8	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0385	3,85	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0390	3,9	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0395	3,95	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41

Начало таблицы на предыдущей странице

Продолжение таблицы на следующей странице

2SS103
2SS105
2SS108

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°.
Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации.
Внутренняя подача СОЖ - при D₁ ≥ 3 мм, обозначение вида 2SS105-SS
Допуск диаметра сверла — h7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS103 3xD			2SS105 5xD			2SS108 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

Начало таблицы на предыдущей странице

2SS10x D0400	4	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0405	4,05	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0410	4,1	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0415	4,15	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0420	4,2	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0425	4,25	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0430	4,3	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0435	4,35	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0440	4,4	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0445	4,45	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0450	4,5	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0455	4,55	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0460	4,6	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0465	4,65	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0470	4,7	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0475	4,75	6	66	24	17	74	36	29	87	49	41
D0480	4,8	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0485	4,85	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0490	4,9	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0495	4,95	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0500	5	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0505	5,05	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0510	5,1	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0515	5,15	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0520	5,2	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0525	5,25	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS103 3xD			2SS105 5xD			2SS108 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

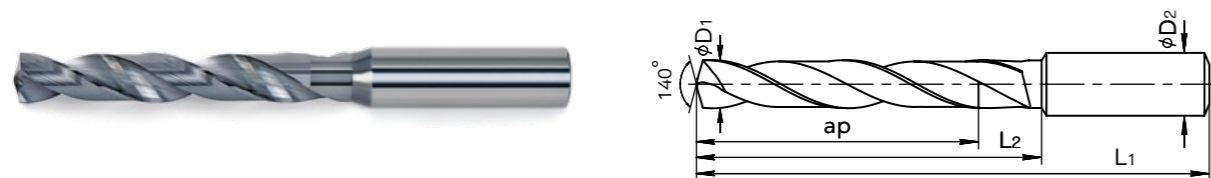
Начало таблицы на предыдущей странице

2SS10x D0530	5,3	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0535	5,35	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0540	5,4	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0545	5,45	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0550	5,5	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0555	5,55	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0560	5,6	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0565	5,65	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0570	5,7	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0575	5,75	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0580	5,8	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0585	5,85	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0590	5,9	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0595	5,95	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0600	6	6	66	28	20	82	44	35	94	56	48
D0605	6,05	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0610	6,1	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0620	6,2	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0630	6,3	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0640	6,4	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0650	6,5	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0660	6,6	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0670	6,7	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0680	6,8	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0690	6,9	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0700	7	8	79	34	24	91	53	43	105	67	57
D0710	7,1	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0720	7,2	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0730	7,3	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0740	7,4	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0750	7,5	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0760	7,6	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0770	7,7	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0780	7,8	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0790	7,9	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61
D0800	8	8	79	41	29	91	53	43	110	72	61

Продолжение таблицы на следующей странице

2SS103
2SS105
2SS108

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°.
Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации.
Внутренняя подача СОЖ - при D₁ ≥ 3 мм, обозначение вида 2SS105-SS
Допуск диаметра сверла — h7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS103 3xD			2SS105 5xD			2SS108 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

Начало таблицы на предыдущей странице

2SS10x D0810	8,1	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0820	8,2	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0830	8,3	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0840	8,4	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0850	8,5	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0860	8,6	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0870	8,7	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0880	8,8	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0890	8,9	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0900	9	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0910	9,1	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0920	9,2	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0930	9,3	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0940	9,4	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0950	9,5	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0960	9,6	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0970	9,7	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0980	9,8	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D0990	9,9	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D1000	10	10	89	47	35	103	61	49	122	80	68
D1010	10,1	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1020	10,2	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1030	10,3	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1040	10,4	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1050	10,5	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1060	10,6	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS103 3xD			2SS105 5xD			2SS108 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

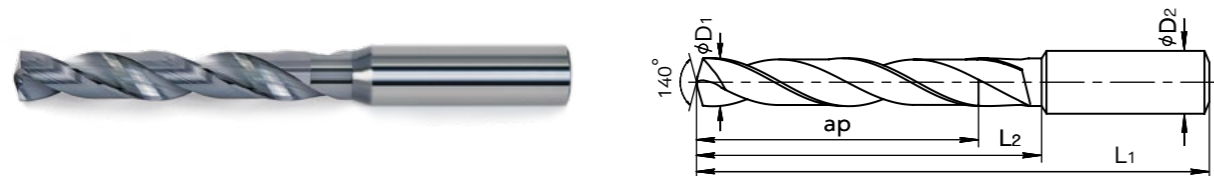
Начало таблицы на предыдущей странице

2SS10x D1070	10,7	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1080	10,8	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1090	10,9	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1100	11	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1110	11,1	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1120	11,2	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1130	11,3	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1140	11,4	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1150	11,5	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1160	11,6	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1170	11,7	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1180	11,8	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1190	11,9	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1200	12	12	102	55	40	118	71	56	141	94	79
D1210	12,1	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1220	12,2	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1230	12,3	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1240	12,4	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1250	12,5	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1260	12,6	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1270	12,7	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1280	12,8	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1290	12,9	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1300	13	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1310	13,1	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1320	13,2	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1330	13,3	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1340	13,4	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1350	13,5	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1360	13,6	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1370	13,7	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1380	13,8	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1390	13,9	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1400	14	14	107	60	43	124	77	60	155	108	91
D1410	14,1	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1420	14,2	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101

Продолжение таблицы на следующей странице

2SS103
2SS105
2SS108

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°.
Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации.
Внутренняя подача СОЖ - при $D_1 \geq 3$ мм, обозначение вида 2SS105-SS
Допуск диаметра сверла — h7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D_1	D_2	2SS103 3xD			2SS105 5xD			2SS108 8xD		
			L_1	L_2	a_p	L_1	L_2	a_p	L_1	L_2	a_p
Начало таблицы на предыдущей странице											
2SS10x D1430	14,3	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1440	14,4	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1450	14,5	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1460	14,6	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1470	14,7	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1480	14,8	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1490	14,9	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1500	15	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1510	15,1	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1520	15,2	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1530	15,3	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1540	15,4	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1550	15,5	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1560	15,6	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1570	15,7	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1580	15,8	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1590	15,9	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1600	16	16	115	65	45	133	83	63	171	121	101
D1610	16,1	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1620	16,2	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1630	16,3	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1640	16,4	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1650	16,5	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1660	16,6	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1670	16,7	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1680	16,8	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

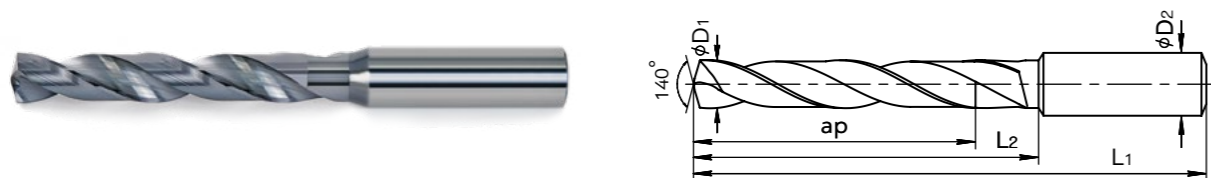
Единицы измерения — мм

Обозначение	D_1	D_2	2SS103 3xD			2SS105 5xD			2SS108 8xD		
			L_1	L_2	a_p	L_1	L_2	a_p	L_1	L_2	a_p
Начало таблицы на предыдущей странице											
2SS10x D1690	16,9	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1700	17	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1710	17,1	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1720	17,2	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1730	17,3	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1740	17,4	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1750	17,5	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1760	17,6	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1770	17,7	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1780	17,8	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1790	17,9	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1800	18	18	123	73	51	143	93	71	185	135	113
D1810	18,1	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1820	18,2	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1830	18,3	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1840	18,4	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1850	18,5	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1860	18,6	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1870	18,7	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1880	18,8	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1890	18,9	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1900	19	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1910	19,1	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1920	19,2	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1930	19,3	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1940	19,4	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1950	19,5	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1960	19,6	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1970	19,7	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1980	19,8	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D1990	19,9	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D2000	20	20	131	79	55	153	101	77	200	148	124
D2010	20,1	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2020	20,2	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2030	20,3	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2040	20,4	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136

Продолжение таблицы на следующей странице

2SS103
2SS105
2SS108

Спиральное твердосплавное сверло 3xD/ 5xD/ 8xD, 140°.
Внешняя подача СОЖ в базовой конфигурации.
Внутренняя подача СОЖ - при D₁ ≥ 3 мм, обозначение вида 2SS105-SS
Допуск диаметра сверла — h7.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS103 3xD			2SS105 5xD			2SS108 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

Начало таблицы на предыдущей странице

2SS10x D2050	20,5	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2060	20,6	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2070	20,7	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2080	20,8	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2090	20,9	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2100	21	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2110	21,1	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2120	21,2	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2130	21,3	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2140	21,4	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2150	21,5	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2160	21,6	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2170	21,7	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2180	21,8	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2190	21,9	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2200	22	22	141	86	60	167	112	85	217	162	136
D2210	22,1	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2220	22,2	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2230	22,3	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2240	22,4	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2250	22,5	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2260	22,6	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2270	22,7	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2280	22,8	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2290	22,9	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2300	23	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	D ₁	D ₂	2SS103 3xD			2SS105 5xD			2SS108 8xD		
			L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p	L ₁	L ₂	a _p

Начало таблицы на предыдущей странице

2SS10x D2310	23,1	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2320	23,2	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2330	23,3	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2340	23,4	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2350	23,5	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2360	23,6	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2370	23,7	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2380	23,8	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2390	23,9	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2400	24	24	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2410	24,1	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2420	24,2	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2430	24,3	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2440	24,4	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2450	24,5	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2460	24,6	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2470	24,7	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2480	24,8	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2490	24,9	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150
D2500	25	25	153	95	65	184	126	98	238	180	150

Не нашли нужный инструмент? Мы изготовим его для Вас.

Номер серии	Внешний вид	Покрyтие	Обрабатываемый материал							
			P	K	M	N1	N3	S	H	
			Углеродистая и легированная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Титан и сплавы	Закаленная сталь HRC <55	Закаленная сталь 55±HRC
Фрезы резьбовые с неполным профилем для внутренних и наружных резьб M (ISO) и UN										
6RP02			nG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6RP03			nG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6RP12			PP				✓	✓		
6RP13			PP				✓	✓		

Применяемость по материалам



Основное применение



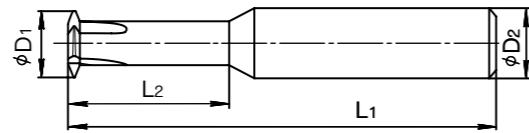
Возможное применение

Не нашли нужный инструмент? Мы изготовим его для Вас.



6RP02

Резьбовая твердосплавная фреза неполного профиля, для внутренних и внешних резьб М (ISO) и UN, угол профиля 60°.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	Шаг	Резьба	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	Z
6RP02 D012X50N4H4P0,35	0,2-0,35	M1,6-M1,8	1,2	4	50	4	2
D012X50N4H6P0,35	0,2-0,35	M1,6-M1,8	1,2	6	50	4	2
D0152X50N5H4P0,45	0,25-0,45	M2-M2,5	1,52	4	50	5	3
D0152X50N5H6P0,45	0,25-0,45	M2-M2,5	1,52	6	50	5	3
D0195X50N6,5H4P0,6	0,35-0,6	M2,5-M3,5	1,95	4	50	6,5	3
D0195X50N6,5H6P0,6	0,35-0,6	M2,5-M3,5	1,95	6	50	6,5	3
D0278X50N10H4P0,8	0,5-0,8	M3,5-M5	2,78	4	50	10	3
D0278X60N13H6P0,8	0,5-0,8	M3,5-M5	2,78	6	60	13	3
D040X60N12H6P1,0	0,5-1,0	M5-M7	4,0	6	60	12	4
D040X60N18H6P1,0	0,5-1,0	M5-M7	4,0	6	60	18	4
D047X60N15H6P1,25	0,5-1,25	M5,5-M9	4,7	6	60	15	4
D047X60N21H6P1,25	0,5-1,25	M5,5-M9	4,7	6	60	21	4
D059X60N18P1,25	0,5-1,25	M7-M9	5,9	6	60	18	4
D059X68N27P1,25	0,5-1,25	M7-M9	5,9	6	68	27	4
D065X63N23P1,5	0,5-1,5	M8-M11	6,5	8	63	23	4
D065X75N33P1,5	0,5-1,5	M8-M11	6,5	8	75	33	4
D079X63N25P1,75	0,75-1,75	M10-M12	7,9	8	63	25	5
D079X75N36P1,75	0,75-1,75	M10-M12	7,9	8	75	36	5
D099X72N33P2,0	0,75-2,0	M12-M17	9,9	10	72	33	5
D099X81N42P2,0	0,75-2,0	M12-M17	9,9	10	81	42	5
D099X72N33P2,5	1,5-2,5	M12-M22	9,9	10	72	33	5
D099X81N42P2,5	1,5-2,5	M12-M22	9,9	10	81	42	5
D119X83N40P2,0	0,75-2,0	M16	11,9	12	83	40	5
D119X100N60P2,0	0,75-2,0	M16	11,9	12	100	60	5
D119X125N72P2,0	0,75-2,0	M16	11,9	12	125	72	5
D119X83N40P2,5	1,5-2,5	M16-M22	11,9	12	83	40	5
D119X100N60P2,5	1,5-2,5	M16-M22	11,9	12	100	60	5
D119X125N72P2,5	1,5-2,5	M16-M22	11,9	12	125	72	5

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	Шаг	Резьба	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	Z
Начало таблицы на предыдущей странице							
6RP02 D159X108N60P2,5	1,5-2,5	M20-M22	15,9	16	108	60	5
D159X150N90P2,5	1,5-2,5	M20-M22	15,9	16	150	90	5
D159X108N60P3,0	2,0-3,0	M20-M27	15,9	16	108	60	5
D159X150N90P3,0	2,0-3,0	M20-M27	15,9	16	150	90	5
D199X126N90P3,0	2,0-3,0	M24-M27	19,9	20	126	90	6
D199X150N101P4,0	2,5-4,0	M24-M39	19,9	20	150	101	6
D199X150N101P6,0	4,0-6,0	M36-M64	19,9	20	150	101	6

6RP03



Резьбовая твердосплавная фреза неполного профиля, для внутренних и внешних резьб М (ISO) и UN, угол профиля 60°.

С каналом для подачи СОЖ. Характеристики и вид идентичны 6RP02.

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

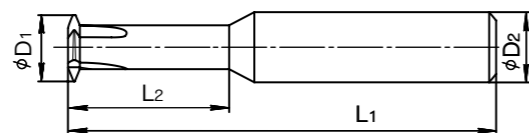
Обозначение	Шаг	Резьба	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	Z
6RP03 D059X60N18P1,25-SS	0,5-1,25	M7-M9	5,9	6	60	18	4
D059X68N27P1,25-SS	0,5-1,25	M7-M9	5,9	6	68	27	4
D065X63N23P1,5-SS	0,5-1,5	M8-M11	6,5	8	63	23	4
D065X75N33P1,5-SS	0,5-1,5	M8-M11	6,5	8	75	33	4
D079X63N25P1,75-SS	0,75-1,75	M10-M12	7,9	8	63	25	5
D079X75N36P1,75-SS	0,75-1,75	M10-M12	7,9	8	75	36	5
D099X72N33P2,0-SS	0,75-2,0	M12-M17	9,9	10	72	33	5
D099X81N42P2,0-SS	0,75-2,0	M12-M17	9,9	10	81	42	5
D099X72N33P2,5-SS	1,5-2,5	M12-M22	9,9	10	72	33	5
D099X81N42P2,5-SS	1,5-2,5	M12-M22	9,9	10	81	42	5
D119X83N40P2,0-SS	0,75-2,0	M16	11,9	12	83	40	5
D119X100N60P2,0-SS	0,75-2,0	M16	11,9	12	100	60	5
D119X125N72P2,0-SS	0,75-2,0	M16	11,9	12	125	72	5
D119X83N40P2,5-SS	1,5-2,5	M16-M22	11,9	12	83	40	5
D119X100N60P2,5-SS	1,5-2,5	M16-M22	11,9	12	100	60	5
D119X125N72P2,5-SS	1,5-2,5	M16-M22	11,9	12	125	72	5
D159X108N60P2,5-SS	1,5-2,5	M20-M22	15,9	16	108	60	5
D159X150N90P2,5-SS	1,5-2,5	M20-M22	15,9	16	150	90	5
D159X108N60P3,0-SS	2,0-3,0	M20-M27	15,9	16	108	60	5
D159X150N90P3,0-SS	2,0-3,0	M20-M27	15,9	16	150	90	5
D199X126N90P3,0-SS	2,0-3,0	M24-M27	19,9	20	126	90	6
D199X150N101P4,0-SS	2,5-4,0	M24-M39	19,9	20	150	101	6
D199X150N101P6,0-SS	4,0-6,0	M36-M64	19,9	20	150	101	6

N



6RP12

Резьбовая твердосплавная фреза неполного профиля, для внутренних и внешних резьб М (ISO) и UN, угол профиля 60°.



Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	Шаг	Резьба	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	Z
6RP12 D012X50N4H4P0,35	0,2-0,35	M1,6-M1,8	1,2	4	50	4	2
D012X50N4H6P0,35	0,2-0,35	M1,6-M1,8	1,2	6	50	4	2
D0152X50N5H4P0,45	0,25-0,45	M2-M2,5	1,52	4	50	5	3
D0152X50N5H6P0,45	0,25-0,45	M2-M2,5	1,52	6	50	5	3
D0195X50N6,5H4P0,6	0,35-0,6	M2,5-M3,5	1,95	4	50	6,5	3
D0195X50N6,5H6P0,6	0,35-0,6	M2,5-M3,5	1,95	6	50	6,5	3
D0278X50N10H4P0,8	0,5-0,8	M3,5-M5	2,78	4	50	10	3
D0278X60N13H6P0,8	0,5-0,8	M3,5-M5	2,78	6	60	13	3
D040X60N12H6P1,0	0,5-1,0	M5-M7	4,0	6	60	12	4
D040X60N18H6P1,0	0,5-1,0	M5-M7	4,0	6	60	18	4
D047X60N15H6P1,25	0,5-1,25	M5,5-M9	4,7	6	60	15	4
D047X60N21H6P1,25	0,5-1,25	M5,5-M9	4,7	6	60	21	4
D059X60N18P1,25	0,5-1,25	M7-M9	5,9	6	60	18	4
D059X68N27P1,25	0,5-1,25	M7-M9	5,9	6	68	27	4
D065X63N23P1,5	0,5-1,5	M8-M11	6,5	8	63	23	4
D065X75N33P1,5	0,5-1,5	M8-M11	6,5	8	75	33	4
D079X63N25P1,75	0,75-1,75	M10-M12	7,9	8	63	25	5
D079X75N36P1,75	0,75-1,75	M10-M12	7,9	8	75	36	5
D099X72N33P2,0	0,75-2,0	M12-M17	9,9	10	72	33	5
D099X81N42P2,0	0,75-2,0	M12-M17	9,9	10	81	42	5
D099X72N33P2,5	1,5-2,5	M12-M22	9,9	10	72	33	5
D099X81N42P2,5	1,5-2,5	M12-M22	9,9	10	81	42	5
D119X83N40P2,0	0,75-2,0	M16	11,9	12	83	40	5
D119X100N60P2,0	0,75-2,0	M16	11,9	12	100	60	5
D119X125N72P2,0	0,75-2,0	M16	11,9	12	125	72	5
D119X83N40P2,5	1,5-2,5	M16-M22	11,9	12	83	40	5
D119X100N60P2,5	1,5-2,5	M16-M22	11,9	12	100	60	5
D119X125N72P2,5	1,5-2,5	M16-M22	11,9	12	125	72	5

Продолжение таблицы на следующей странице

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	Шаг	Резьба	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	Z
Начало таблицы на предыдущей странице							
6RP12 D159X108N60P2,5	1,5-2,5	M20-M22	15,9	16	108	60	5
D159X150N90P2,5	1,5-2,5	M20-M22	15,9	16	150	90	5
D159X108N60P3,0	2,0-3,0	M20-M27	15,9	16	108	60	5
D159X150N90P3,0	2,0-3,0	M20-M27	15,9	16	150	90	5
D199X126N90P3,0	2,0-3,0	M24-M27	19,9	20	126	90	6
D199X150N101P4,0	2,5-4,0	M24-M39	19,9	20	150	101	6
D199X150N101P6,0	4,0-6,0	M36-M64	19,9	20	150	101	6

6RP13

N



Резьбовая твердосплавная фреза неполного профиля, для внутренних и внешних резьб М (ISO) и UN, угол профиля 60°.

С каналом для подачи СОЖ. Характеристики и вид идентичны 6RP12.

Возможно изменение геометрии и линейных размеров инструмента по заказу

Единицы измерения — мм

Обозначение	Шаг	Резьба	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	Z
6RP13 D059X60N18P1,25-SS	0,5-1,25	M7-M9	5,9	6	60	18	4
D059X68N27P1,25-SS	0,5-1,25	M7-M9	5,9	6	68	27	4
D065X63N23P1,5-SS	0,5-1,5	M8-M11	6,5	8	63	23	4
D065X75N33P1,5-SS	0,5-1,5	M8-M11	6,5	8	75	33	4
D079X63N25P1,75-SS	0,75-1,75	M10-M12	7,9	8	63	25	5
D079X75N36P1,75-SS	0,75-1,75	M10-M12	7,9	8	75	36	5
D099X72N33P2,0-SS	0,75-2,0	M12-M17	9,9	10	72	33	5
D099X81N42P2,0-SS	0,75-2,0	M12-M17	9,9	10	81	42	5
D099X72N33P2,5-SS	1,5-2,5	M12-M22	9,9	10	72	33	5
D099X81N42P2,5-SS	1,5-2,5	M12-M22	9,9	10	81	42	5
D119X83N40P2,0-SS	0,75-2,0	M16	11,9	12	83	40	5
D119X100N60P2,0-SS	0,75-2,0	M16	11,9	12	100	60	5
D119X125N72P2,0-SS	0,75-2,0	M16	11,9	12	125	72	5
D119X83N40P2,5-SS	1,5-2,5	M16-M22	11,9	12	83	40	5
D119X100N60P2,5-SS	1,5-2,5	M16-M22	11,9	12	100	60	5
D119X125N72P2,5-SS	1,5-2,5	M16-M22	11,9	12	125	72	5
D159X108N60P2,5-SS	1,5-2,5	M20-M22	15,9	16	108	60	5
D159X150N90P2,5-SS	1,5-2,5	M20-M22	15,9	16	150	90	5
D159X108N60P3,0-SS	2,0-3,0	M20-M27	15,9	16	108	60	5
D159X150N90P3,0-SS	2,0-3,0	M20-M27	15,9	16	150	90	5
D199X126N90P3,0-SS	2,0-3,0	M24-M27	19,9	20	126	90	6
D199X150N101P4,0-SS	2,5-4,0	M24-M39	19,9	20	150	101	6
D199X150N101P6,0-SS	4,0-6,0	M36-M64	19,9	20	150	101	6

ISO P – Углеродистая и легированная сталь

№	Описание
P1	Автоматные стали
P2	Низколегированные ферритные стали Низколегированные сварочные конструкционные стали
P3	Ферритные/перлитные стали Сварочные конструкционные стали Поверхностно упрочненные стали
P4	Низколегированные конструкционные стали Низколегированные закаленные и отпущенные стали
P5	Конструкционные стали Закаленные и отпущенные стали
P6	Низколегированные упрочненные стали Низколегированные пружинные и подшипниковые стали
P7	Упрочненные стали Пружинные и подшипниковые стали
P8	Инструментальные стали Быстрорежущая сталь (HSS)
P11	Ферритные и мартенситные нержавеющие стали

ISO M – Нержавеющая сталь

№	Описание
M1	Легко обрабатываемые аустенитные нержавеющие стали
M2	Низколегированные аустенитные нержавеющие стали
M3	Среднелегированные аустенитные нержавеющие стали
M4	Высоколегированные аустенитные и дуплексные нержавеющие стали
M5	Труднообрабатываемые высоколегированные и дуплексные нержавеющие стали

ISO K – Чугун

№	Описание
K1	Серый чугун
K2	Ковкий чугун
K3	Чугун с шаровидным графитом
K4	Чугун с вермикулярным графитом
K5	Отпущенный ковкий чугун

ISO N – Цветные металлы

№	Описание
N1	Сплавы на основе алюминия
N2	Сплавы на основе магния
N3	Сплавы на основе меди
N4	Сплавы на основе цинка

ISO S – Суперсплавы и титан (жаропрочные сплавы)

№	Описание
S1	Сплавы на основе железа
S2	Сплавы на основе никеля
S3	Сплавы на основе кобальта
S4	Сплавы на основе титана
S5	Сплавы на основе вольфрама
S6	Сплавы на основе молибдена

ISO H – Закаленная сталь

№	Описание	Свойства
H1	Закаленная сталь	38≤HRC
H1.1	Закаленная сталь	38≤HRC<55
H1.2	Закаленная сталь	55≤HRC
H2	Отбеленный чугун	50≤HRC<64

