

ИНКРОМ®

РОССИЯ

НОВИНКИ

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



Уважаемый коллега!

Вы держите в руках каталог новинок торговой марки ИНКРОМ.

Это первая отечественная торговая марка, предлагающая своему покупателю широчайший спектр инструмента и станочной оснастки премиум-класса.

Работая в сфере машиностроения с 1993 г., наши сотрудники обобщили передовой опыт известных мировых производителей инструмента и станочной оснастки и на основе этого разработали линейку продукции, охватывающую сверление, резьбонарезание и фрезерование осевым инструментом, а также большую часть видов оснастки для современных станков с ЧПУ.

Будучи профессионалами в области металлообработки, как, надеюсь, и Вы, мы понимаем, что привлекательность торговой марки складывается для потребителя из:

- **высокого качества;**
- **широкого спектра возможностей предлагаемой линейки продукции;**
- **высокого уровня сервиса и логистики.**

Вся продукция, выпускаемая под торговой маркой ИНКРОМ, изготавливается:

- **на современном оборудовании лучших мировых производителей;**
- **из качественных инструментальных материалов европейского производства;**
- **в соответствии с нормами и стандартами РФ и мировыми стандартами.**

Если Вы требовательны к качеству инструмента и его свойствам, если Вам важна надежность инструмента, широкий ассортимент из «одних рук» и при этом разумная цена, то Вы сделали правильный выбор, обратив свое внимание на продукцию ИНКРОМ.

АССОРТИМЕНТ, ПРЕДСТАВЛЕННЫЙ В КАТАЛОГЕ ТОРГОВОЙ МАРКИ «ИНКРОМ» ОТРАЖЕН НЕ ПОЛНОСТЬЮ. КАТАЛОГ ПОСТОЯННО ОБНОВЛЯЕТСЯ И ДОПОЛНЯЕТСЯ.

ВСЬ МАТЕРИАЛ, РАЗМЕЩЁННЫЙ В КАТАЛОГЕ НОСИТ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ИНФОРМАЦИОННЫЙ ХАРАКТЕР И НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ДОГОВОРом ПУБЛИЧНОЙ ОФЕРТЫ.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В КОНСТРУКЦИЮ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, МАТЕРИАЛЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПОКРЫТИЯ, ВНЕШНИЙ ВИД И КОМПЛЕКТАЦИЮ ТОВАРА БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ.



ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



ФРЕЗЫ СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

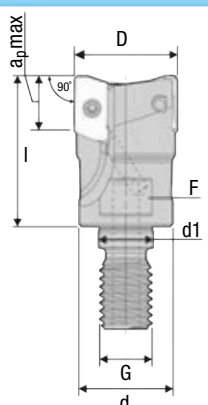
СЕМЕЙСТВО ФРЕЗ М340 ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ ПАЗОВ И УСТУПОВ

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ С УГЛОМ В ПЛАНЕ 90° ПОДХОДЯТ ДЛЯ БОЛЬШИНСТВА ВИДОВ ФРЕЗЕРОВАНИЯ:

- ОБРАБОТКИ УСТУПОВ И ПАЗОВ
- ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПЛОСКОСТЕЙ
- ПЛУНЖЕРНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ
- ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПО ИНТЕРПОЛЯЦИИ

ФРЕЗЫ ИМЕЮТ ВЫСОКОПОЗИТИВНУЮ ГЕОМЕТРИЮ, ЧТО ОБЕСПЕЧИВАЕТ ИМ ПЛАВНОЕ РЕЗАНИЕ И НИЗКИЕ УСИЛИЯ РЕЗАНИЯ. ЭТИ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБЕСПЕЧИВАЮТ ВОЗМОЖНОСТЬ РАБОТАТЬ НА ВЫСОКИХ ПОДАЧАХ И ПОВЫШАЮТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ с резьбовым креплением

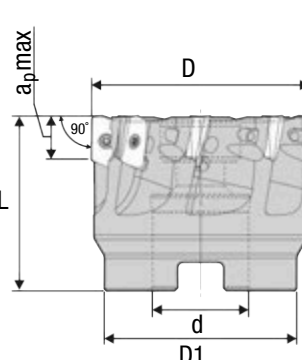
	D	d	l	d1	G	W	a _p max	Z	max угол врезания	кг	max частота вращения	код
	16	13	25	8,5	M8	10	10,1	2	9,5°	0,02	50100	M340-16Z02N025M08P10
	20	18	28	10,5	M10	15	10,1	2	6,0°	0,04	44800	M340-20Z02N028M10P10
	20	18	28	10,5	M10	15	10,1	3	6,0°	0,05	44800	M340-20Z03N028M10P10
	25	21	32	12,5	M12	17	10,0	3	4,0°	0,09	40000	M340-25Z03N032M12P10
	25	21	32	12,5	M12	17	10,0	4	4,0°	0,08	40000	M340-25Z04N032M12P10
	32	29	40	17,0	M16	24	10,0	4	2,8°	0,19	35400	M340-32Z04N040M16P10
	32	29	40	17,0	M16	24	10,0	5	2,8°	0,19	35400	M340-32Z05N040M16P10
	40	29	40	17,0	M16	24	9,9	6	2,0°	0,23	31600	M340-40Z06N040M16P10
	42	29	40	17,0	M16	24	9,9	6	1,8°	0,23	30900	M340-42Z06N040M16P10

Комплектующие: винт пластины - S336

момент - 1,0

отвертка - T7

ТОРЦЕВЫЕ НАСАДНЫЕ ФРЕЗЫ

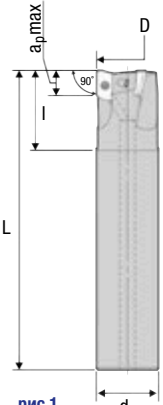
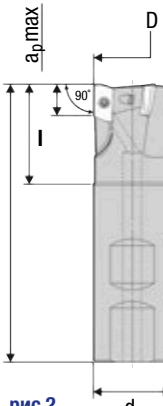
	D	d	D1	L	a _p max	Z	max угол врезания	кг	max частота вращения	код
	40	16	37	40	9,9	4	2,0°	0,25	31600	M340-40Z04N040D16P10
	40	16	37	40	9,9	6	2,0°	0,24	31600	M340-40Z06N040D16P10
	50	22	44	40	9,9	5	1,5°	0,38	28300	M340-50Z05N040D22P10
	50	22	44	40	9,9	8	1,5°	0,36	28300	M340-50Z08N040D22P10
	63	22	44	40	9,9	6	1,0°	0,54	25200	M340-63Z06N040D22P10
	63	22	44	40	9,9	9	1,0°	0,53	25200	M340-63Z09N040D22P10
	80	27	60	50	9,9	8	0,80°	1,26	22400	M340-80Z08N050D27P10
	80	27	60	50	9,9	10	0,80°	1,25	22400	M340-80Z10N050D27P10
	100	32	80	50	9,9	8	0,50°	1,88	20000	M340-100Z08N050D32P10
	100	32	80	50	9,9	12	0,50°	1,85	20000	M340-100Z12N050D32P10

Комплектующие: винт пластины - S336

момент - 1,0

отвертка - T7

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ХВОСТОВИК ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ и Weldon

	D	d	l	L	ap max	Z	max угол врезания	кг	max частота вращения	рису- нок	код
 рис 1.	12	16	20	90	10,3	1	11,5°	0,12	57800	рис 1.	M340-12Z01N090S16P10
	16	16 w	25	74	10,1	2	9,5°	0,09	50100	рис 2.	M340-16Z02N074W16P10
	16	16	25	100	10,1	2	9,5°	0,13	50100	рис 1.	M340-16Z02N100S16P10
	16	16	25	170	10,1	2	9,5°	0,23	50100	рис 1.	M340-16Z02N170S16P10
	16	16	25	170	9,7	2	8,0°	0,23	50100	рис 1.	M340-16Z02N170S16P10LR
	18	16	28	170	10,1	2	7,5°	0,24	47200	рис 1.	M340-18Z02N170S16P10
	20	20 w	28	79	10,1	2	6,0°	0,15	44800	рис 2.	M340-20Z02N079W20P10
	20	20 w	28	79	10,1	3	6,0°	0,15	44800	рис 2.	M340-20Z03N079W20P10
	20	20	28	110	10,1	2	6,0°	0,23	44800	рис 1.	M340-20Z02N110S20P10
	20	20	28	110	10,1	3	6,0°	0,22	44800	рис 1.	M340-20Z03N110S20P10
	20	20	32	170	10,1	2	6,0°	0,37	44800	рис 1.	M340-20Z02N170S20P10
	20	20	32	170	10,1	3	6,0°	0,36	44800	рис 1.	M340-20Z03N170S20P10
	20	20	32	170	9,8	2	4,5°	0,37	44800	рис 1.	M340-20Z02N170S20P10LR
	20	20	32	170	9,8	3	4,5°	0,36	44800	рис 1.	M340-20Z03N170S20P10LR
	22	20	32	170	10,1	3	5,0°	0,37	42700	рис 1.	M340-22Z03N170S20P10
	25	25 w	32	89	10,0	3	4,0°	0,28	40000	рис 2.	M340-25Z03N089W25P10
	25	25 w	32	89	10,0	4	4,0°	0,28	40000	рис 2.	M340-25Z04N089W25P10
	25	25	32	120	10,0	3	4,0°	0,40	40000	рис 1.	M340-25Z03N120S25P10
	25	25	32	120	10,0	4	4,0°	0,40	40000	рис 1.	M340-25Z04N120S25P10
 рис 2.	25	25	40	200	10,0	3	4,0°	0,69	40000	рис 1.	M340-25Z03N200S25P10
	25	25	40	200	10,0	4	4,0°	0,68	40000	рис 1.	M340-25Z04N200S25P10
	25	25	40	200	9,8	3	3,0°	0,69	40000	рис 1.	M340-25Z03N200S25P10LR
	25	25	40	200	9,8	4	3,0°	0,68	40000	рис 1.	M340-25Z04N200S25P10LR
	28	25	40	200	10,0	4	3,3°	0,71	37800	рис 1.	M340-28Z04N200S25P10
	32	32 w	40	101	10,0	4	2,8°	0,53	35400	рис 2.	M340-32Z04N101W32P10
	32	32 w	40	101	10,0	5	2,8°	0,53	35400	рис 2.	M340-32Z05N101W32P10
	32	32	40	130	10,0	4	2,8°	0,72	35400	рис 1.	M340-32Z04N130S32P10
	32	32	40	130	10,0	5	2,8°	0,71	35400	рис 1.	M340-32Z05N130S32P10
	32	32	48	200	10,0	4	2,8°	1,14	35400	рис 1.	M340-32Z04N200S32P10
	32	32	48	200	10,0	5	2,8°	1,13	35400	рис 1.	M340-32Z05N200S32P10
	32	32	48	200	9,7	4	2,0°	1,13	35400	рис 1.	M340-32Z04N200S32P10LR
	32	32	48	200	9,7	5	2,0°	1,13	35400	рис 1.	M340-32Z05N200S32P10LR

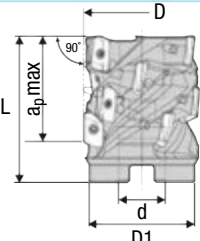
Для фрез с индексом LR применять пластины с радиусом при вершине 2,4 мм и больше.
Для фрез без индекса LR применять пластины до 2 мм включительно.

Комплектующие: винт пластины - S336

момент - 1,0

отвертка - T7

ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ НАСАДНЫЕ ФРЕЗЫ

	D	d	D1	L	ap max	Z	Z U	max угол врезания	кг	max частота вращения	код
	40	16	37	50	35,9	12	3	2,0°	0,27	26200	M340-40Z03N050D16P10N12
	40	16	37	50	35,9	20	5	2,0°	0,26	26200	M340-40Z05N050D16P10N20
	50	22	44	60	44,3	15	3	1,5°	0,62	23400	M340-50Z03N060D22P10N15
	50	22	44	60	44,3	25	5	1,5°	0,55	23400	M340-50Z05N060D22P10N25

Комплектующие: винт пластины - S336

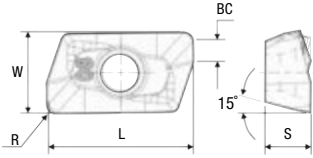
момент - 1,0

отвертка - T7

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ, ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ И ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК

**НОВЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ,
ТАКИХ КАК НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ, ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ НА ОСНОВЕ ТИТАНА И НИКЕЛЯ.**

ОПИСАНИЕ		05	10	15	20	25	30	35	40	45
СПЛАВ NK25VA	Оптимизированный высокопроизводительный твердый сплав с покрытием TiAlN, нанесенный методом PVD. Фрезерование стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Высокая стойкость основы к температурным изменениям. Идеально подходит для обработки как с использованием СОЖ, так и без. Сплав рекомендуется для выполнения операций общего назначения и обработки в тяжелых условиях.	P					P	P	P	
		M					M	M	M	
		S					S	S	S	
Геометрия L4	Оптимизированная геометрия L4 имеет острую и в то же время усиленную режущую кромку, что позволяет фрезе работать на высоких режимах с низкими силами резания и предотвращает выкрашивание.									

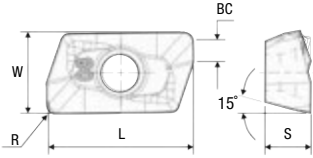
	L	W	S	BC	R	hm	число режущих кромки	P	M	K	N	S	H	код
	12,04	6,75	3,75	2,29	0,2	0,04	2	●	●			●		M3403 10T302PDERL4
	12,05	6,75	3,75	1,98	0,4	0,04	2	●	●			●		M3403 10T304PDERL4
	12,05	6,74	3,75	1,70	0,8	0,04	2	●	●			●		M3403 10T308PDERL4
	12,06	6,74	3,75	1,30	1,2	0,04	2	●	●			●		M3403 10T312PDERL4
	12,06	6,74	3,75	0,90	1,6	0,04	2	●	●			●		M3403 10T316PDERL4
	12,06	6,73	3,75	0,49	2,0	0,04	2	●	●			●		M3403 10T320PDERL4
	12,06	6,73	3,75	0,11	2,4	0,04	2	●	●			●		M3403 10T324PDERL4
	11,52	6,71	3,75	-	3,1	0,04	2	●	●			●		M3403 10T331PDERL4

Группа материала		СПЛАВ NK25VA		
P	1	260	230	215
	2	220	190	160
	3	200	170	140
	4	180	150	120
	5	150	135	120
	6	130	100	80
M	1	170	150	135
	2	155	130	110
	3	115	100	80
K	1	-	-	-
	2	-	-	-
	3	-	-	-
N	1-2	-	-	-
	3	-	-	-
S	1	35	30	25
	2	35	30	25
	3	45	35	25
	4	60	45	30
H	1	-	-	-

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ, ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ И ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК

**НОВЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ,
ТАКИХ КАК НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ, ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ НА ОСНОВЕ ТИТАНА И НИКЕЛЯ.**

ОПИСАНИЕ		05	10	15	20	25	30	35	40	45
СПЛАВ NK25VA	Оптимизированный высокопроизводительный твердый сплав с покрытием TiAlN, нанесенный методом PVD. Фрезерование стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Высокая стойкость основы к температурным изменениям. Идеально подходит для обработки как с использованием СОЖ, так и без. Сплав рекомендуется для выполнения операций общего назначения и обработки в тяжелых условиях.	P					P	P	P	
		M					M	M	M	
		S					S	S	S	
Геометрия 84	Оптимизированная геометрия 84 имеет острую и в то же время усиленную режущую кромку, что позволяет фрезе работать на высоких режимах с низкими силами резания и предотвращает выкрашивание.									

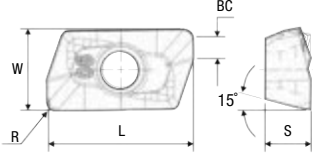
	L	W	S	BC	R	hm	число режущих кромки	P	M	K	N	S	H	код
	12,05	6,75	3,75	2,07	0,4	0,08	2	●	●			●		M3414 10T304PDER84 NK25VA
	12,05	6,74	3,75	1,70	0,8	0,08	2	●	●			●		M3414 10T308PDER84 NK25VA
	12,05	6,74	3,75	1,49	1,0	0,08	2	●	●			●		M3414 10T310PDER84 NK25VA
	12,06	6,74	3,75	1,30	1,2	0,08	2	●	●			●		M3414 10T312PDER84 NK25VA
	12,06	6,74	3,75	0,90	1,6	0,08	2	●	●			●		M3414 10T316PDER84 NK25VA
	12,06	6,74	3,75	0,49	2,0	0,08	2	●	●			●		M3414 10T320PDER84 NK25VA
	12,06	6,74	3,75	0,11	2,4	0,08	2	●	●			●		M3414 10T324PDER84 NK25VA
	11,52	6,71	3,75	-	3,1	0,08	2	●	●			●		M3414 10T331PDER84 NK25VA

Группа материала		СПЛАВ NK25VA		
P	1	260	230	215
	2	220	190	160
	3	200	170	140
	4	180	150	120
	5	150	135	120
	6	130	100	80
M	1	170	150	135
	2	155	130	110
	3	115	100	80
K	1	-	-	-
	2	-	-	-
	3	-	-	-
N	1-2	-	-	-
	3	-	-	-
S	1	35	30	25
	2	35	30	25
	3	45	35	25
	4	60	45	30
H	1	-	-	-

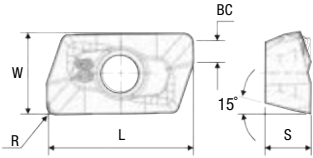
* Пластины полностью совместимы с устаревшими корпусами фрез прошлого поколения арт. 63Z09N040D22E10

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ, ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ И ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК

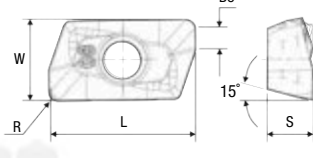
ОПИСАНИЕ		05	10	15	20	25	30	35	40	45
Сплав NKP130	Оптимизированный высокопроизводительный твердый сплав с многослойным покрытием (слои TiN, TiCN, Al ₂ O ₃), нанесенным методом CVD. Общее и черновое фрезерование стали и чугуна. Высокая прочность основы. Идеально подходит для обработки как с использованием СОЖ, так и без.	P				P	P	P	P	
		K				K	K	K	K	
Геометрия 84	Оптимизированная геометрия 84 имеет острую и в то же время усиленную режущую кромку, что позволяет фрезе работать на высоких режимах с низкими силами резания и предотвращает выкрашивание.									

	L	W	S	BC	R	hm	число режущих кромок	P	M	K	N	S	H	код
	12,05	6,75	3,75	2,07	0,4	0,08	2	●	●					M3414 10T304PDER84 NKP130
	12,05	6,74	3,75	1,70	0,8	0,08	2	●	●					M3414 10T308PDER84 NKP130
	12,05	6,74	3,75	1,49	1,0	0,08	2	●	●					M3414 10T310PDER84 NKP130
	12,06	6,74	3,75	1,30	1,2	0,08	2	●	●					M3414 10T312PDER84 NKP130
	12,06	6,74	3,75	0,90	1,6	0,08	2	●	●					M3414 10T316PDER84 NKP130
	12,06	6,74	3,75	0,49	2,0	0,08	2	●	●					M3414 10T320PDER84 NKP130
	12,06	6,74	3,75	0,11	2,4	0,08	2	●	●					M3414 10T324PDER84 NKP130
	11,52	6,71	3,75	—	3,1	0,08	2	●	●					M3414 10T331PDER84 NKP130

ОПИСАНИЕ		05	10	15	20	25	30	35	40	45
Сплав NKE20N	Твердый сплав с покрытием TiAlN, нанесенный методом PVD, разработанный для общей обработки чугуна с глобулярным (сфероидальным) графитом. Подходит для обработки как с использованием СОЖ, так и без.	K			K	K	K			
Геометрия 84	Оптимизированная геометрия 84 имеет острую и в то же время усиленную режущую кромку, что позволяет фрезе работать на высоких режимах с низкими силами резания и предотвращает выкрашивание.									

	L	W	S	BC	R	hm	число режущих кромок	P	M	K	N	S	H	код
	12,05	6,75	3,75	2,07	0,4	0,08	2			●				M3414 10T304PDER84 NKE20N
	12,05	6,74	3,75	1,70	0,8	0,08	2			●				M3414 10T308PDER84 NKE20N
	12,05	6,74	3,75	1,49	1,0	0,08	2			●				M3414 10T310PDER84 NKE20N
	12,06	6,74	3,75	1,30	1,2	0,08	2			●				M3414 10T312PDER84 NKE20N
	12,06	6,74	3,75	0,90	1,6	0,08	2			●				M3414 10T316PDER84 NKE20N
	12,06	6,74	3,75	0,49	2,0	0,08	2			●				M3414 10T320PDER84 NKE20N
	12,06	6,74	3,75	0,11	2,4	0,08	2			●				M3414 10T324PDER84 NKE20N
	11,52	6,71	3,75	—	3,1	0,08	2			●				M3414 10T331PDER84 NKE20N

ОПИСАНИЕ		05	10	15	20	25	30	35	40	45
Сплав K110N	Высокопроизводительный твердый сплав оптимизированный для обработки алюминиевых сплавов и сплавов других цветных металлов на высоких скоростях резания, демонстрируя высокую стойкость в том числе благодаря наличию современного износостойкого покрытия на основе диборида титана. Наличие данного покрытия так же эффективно предотвращает наростообразование на режущей кромке.	N	N	N	N					
Геометрия ALU	Высокопозитивная геометрия с очень острой режущей кромкой, оптимизированная для обработки сплавов алюминия. Передняя поверхность полированная, боковая шлифованная.									

	L	W	S	BC	R	hm	число режущих кромок	P	M	K	N	S	H	код
	12,05	6,75	3,75	2,07	0,2	0,02	2				●			M3403 10T302PDFRALU K110N
	12,05	6,74	3,75	1,70	0,4	0,02	2				●			M3403 10T304PDFRALU K110N
	12,05	6,74	3,75	1,49	0,8	0,02	2				●			M3403 10T308PDFRALU K110N
	12,06	6,74	3,75	1,30	1,2	0,02	2				●			M3403 10T312PDFRALU K110N
	12,06	6,74	3,75	0,90	1,6	0,02	2				●			M3403 10T316PDFRALU K110N
	12,06	6,74	3,75	0,49	2,0	0,02	2				●			M3403 10T320PDFRALU K110N
	12,06	6,74	3,75	0,11	2,4	0,02	2				●			M3403 10T324PDFRALU K110N
	11,52	6,71	3,75	—	3,1	0,02	2				●			M3403 10T331PDFRALU K110N

СЕМЕЙСТВО ФРЕЗ М580 ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ ПАЗОВ И УСТУПОВ

$a_p \max = 11.0$

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ С ГЛУБИНОЙ РЕЗАНИЯ ДО 11 ММ И ВЫСОКИМ УДЕЛЬНЫМ СЪЕМОМ МАТЕРИАЛА ПРИ ОБРАБОТКЕ УСТУПОВ.

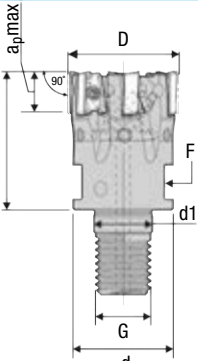
ИМЕЮТ ВЫСОКОПОЗИТИВНУЮ ГЕОМЕТРИЮ, ЧТО ОБЕСПЕЧИВАЕТ ИМ ПЛАВНОЕ РЕЗАНИЕ И НИЗКИЕ УСИЛИЯ РЕЗАНИЯ.

ЭТИ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБЕСПЕЧИВАЮТ ВОЗМОЖНОСТЬ РАБОТАТЬ НА ВЫСОКИХ ПОДАЧАХ И ПОВЫШАЮТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ.

БЕССТУПЕНЧАТАЯ ОБРАБОТКА ОБЕСПЕЧИВАЕТ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ.

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ с резьбовым креплением

$a_p \max = 11.0$

	D	d	L	d1	G	F	$a_p \max$	Z	кг	max частота вращения	код
	16	13	25	8.5	M8	10	11.0	2	0.03	48000	M580-16Z02N025M08P11
	20	18	28	10.5	M10	15	11.0	3	0.06	40200	M580-20Z03N028M10P11
	25	21	40	12.5	M12	17	11.0	4	0.10	34300	M580-25Z04N040M12P11
	32	29	40	17.0	M16	24	11.0	5	0.20	29200	M580-32Z05N040M16P11
	32	29	40	17.0	M16	24	11.0	6	0.19	29200	M580-32Z06N040M16P11

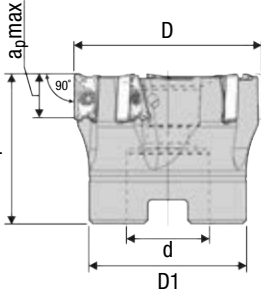
Комплектующие: винт пластины - S337

момент - 1.5

отвертка - T9

ТОРЦЕВЫЕ НАСАДНЫЕ ФРЕЗЫ

$a_p \max = 11.0$

	D	d	D1	L	$a_p \max$	Z	кг	max частота вращения	код
	40	16	37	40	11.0	4	0.23	25400	M580-40Z04N040D16P11
	40	16	37	40	11.0	6	0.22	25400	M580-40Z06N040D16P11
	40	16	37	40	11.0	7	0.23	25400	M580-40Z07N040D16P11
	50	22	42	40	11.0	5	0.31	22300	M580-50Z05N040D22P11
	50	22	42	40	11.0	7	0.32	22300	M580-50Z07N040D22P11
	50	22	42	40	11.0	9	0.32	22300	M580-50Z09N040D22P11
	63	22	50	40	11.0	6	0.56	19500	M580-63Z06N040D22P11
	63	22	50	40	11.0	9	0.56	19500	M580-63Z09N040D22P11
	80	27	60	50	11.0	8	1.12	17100	M580-80Z08N050D27P11
	80	27	60	50	11.0	10	1.11	17100	M580-80Z10N050D27P11

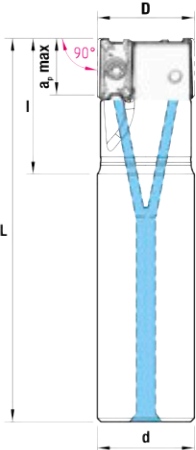
Комплектующие: винт пластины - S337

момент - 1.5

отвертка - T9

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ хвостовик цилиндрический

ap max = 11.0

	D	d	l	L	ap max	Z	кг	max частота вращения	код
	16	16	25	90	11.0	2	0.12	48000	M580-16Z02N090S16P11
	16	16	25	150	11.0	2	0.21	48000	M580-16Z02N150S16P11
	20	20	28	90	11.0	3	0.21	40200	M580-20Z03N090S20P11
	20	20	28	150	11.0	2	0.33	40200	M580-20Z02N150S20P11
	20	20	28	150	11.0	3	0.33	40200	M580-20Z03N150S20P11
	25	25	43	100	11.0	4	0.33	34300	M580-25Z04N100S25P11
	25	25	43	170	11.0	3	0.63	34300	M580-25Z03N170S25P11
	25	25	43	170	11.0	4	0.59	34300	M580-25Z04N170S25P11
	32	32	49	110	11.0	5	0.61	29200	M580-32Z05N110S32P11
	32	32	49	200	11.0	4	1.16	29200	M580-32Z04N200S32P11
	32	32	49	200	11.0	5	1.17	29200	M580-32Z05N200S32P11
	40	32	49	200	11.0	5	1.22	25400	M580-40Z05N200S32P11

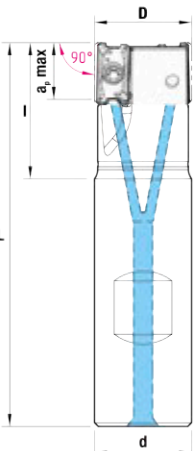
Комплектующие: винт пластины - S337

момент - 1.5

отвертка - T9

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ хвостовик Weldon

ap max = 11.0

	D	d	l	L	ap max	Z	кг	max частота вращения	код
	16	16w	25	74	11.0	2	0.09	48000	M580-16Z02N074W16P11
	20	20w	28	79	11.0	2	0.17	40200	M580-20Z02N079W20P11
	20	20w	28	79	11.0	3	0.16	42000	M580-20Z03N079W20P11
	25	25w	32	89	11.0	3	0.29	34300	M580-25Z03N089W25P11
	32	32w	49	110	11.0	4	0.60	29200	M580-32Z04N110W32P11
	40	32w	49	110	11.0	5	0.66	25400	M580-40Z05N110W32P11

Комплектующие: винт пластины - S337

момент - 1.5

отвертка - T9

СЕМЕЙСТВО ФРЕЗ М580 ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ ПАЗОВ И УСТУПОВ

 $a_p \max = 15.5$

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ С ГЛУБИНОЙ РЕЗАНИЯ ДО 15.5 ММ И ВЫСОКИМ УДЕЛЬНЫМ СЪЕМОМ МАТЕРИАЛА ПРИ ОБРАБОТКИ УСТУПОВ.

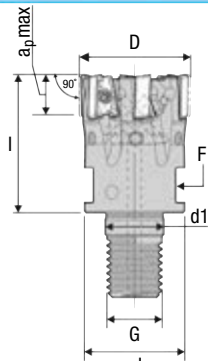
ИМЕЮТ ВЫСОКОПОЗИТИВНУЮ ГЕОМЕТРИЮ, ЧТО ОБЕСПЕЧИВАЕТ ИМ ПЛАВНОЕ РЕЗАНИЕ И НИЗКИЕ УСИЛИЯ РЕЗАНИЯ.

ЭТИ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБЕСПЕЧИВАЮТ ВОЗМОЖНОСТЬ РАБОТАТЬ НА ВЫСОКИХ ПОДАЧАХ И ПОВЫШАЮТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ.

БЕССТУПЕНЧАТАЯ ОБРАБОТКА ОБЕСПЕЧИВАЕТ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ.

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ с резьбовым креплением

 $a_p \max = 15.5$

	D	d	l	d1	G	F	$a_p \max$	Z	кг	max частота вращения	код
	25	21	32	12.5	M12	17	15.5	2	0.08	26700	M580-25Z02N032M12P15
	32	29	40	17.0	M16	24	15.5	3	0.18	22000	M580-32Z03N040M16P15
	32	29	40	17.0	M16	24	15.5	4	0.18	22000	M580-32Z04N040M16P15
	35	29	40	17.0	M16	24	15.5	4	0.19	20600	M580-35Z04N040M16P15
	40	29	40	17.0	M16	24	15.5	5	0.23	18800	M580-40Z04N050M16P15

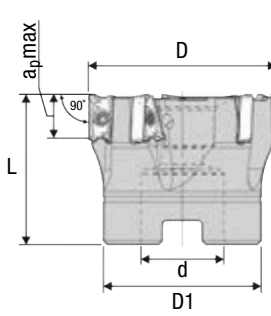
Комплектующие: винт пластины - S337

момент - 3.5

отвертка - T9

ТОРЦЕВЫЕ НАСАДНЫЕ ФРЕЗЫ

 $a_p \max = 15.5$

	D	d	D1	L	$a_p \max$	Z	кг	max частота вращения	код
	40	16	37	40	15.5	4	0.20	18800	M580-40Z04N040D16P15
	40	16	37	40	15.5	5	0.19	18800	M580-40Z05N040D16P15
	50	22	42	40	15.5	4	0.28	16300	M580-50Z04N040D22P15
	50	22	42	40	15.5	5	0.28	16300	M580-50Z05N040D22P15
	50	22	42	40	15.5	6	0.27	16300	M580-50Z06N040D22P15
	63	22	50	40	15.5	5	0.50	14200	M580-63Z05N040D22P15
	63	22	50	40	15.5	6	0.49	14200	M580-63Z06N040D22P15
	63	22	50	40	15.5	7	0.50	14200	M580-63Z07N040D22P15
	80	27	60	50	15.5	5	1.03	12300	M580-80Z05N050D27P15
	80	27	60	50	15.5	7	1.02	12300	M580-80Z07N050D27P15
	80	27	60	50	15.5	9	1.04	12300	M580-80Z09N050D27P15
	100	32	80	50	15.5	6	1.58	10900	M580-100Z06N050D32P15
	100	32	80	50	15.5	8	1.57	10900	M580-100Z08N050D32P15
	100	32	80	50	15.5	11	1.64	10900	M580-100Z11N050D32P15
	125	40	90	63	15.5	7	2.96	9600	M580-125Z07N063D40P15
	125	40	90	63	15.5	9	2.98	9600	M580-125Z09N063D40P15
	125	40	90	63	15.5	12	3.00	9600	M580-125Z12N063D40P15
	160	40	110	63	15.5	8	4.67	8400	M580-160Z08N063D40P15
	160	40	110	63	15.5	12	4.78	8400	M580-160Z12N063D40P15
	160	40	110	63	15.5	16	4.75	8400	M580-160Z16N063D40P15

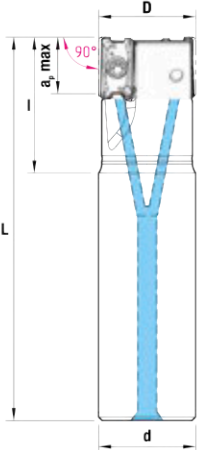
Комплектующие: винт пластины - S337

момент - 3.5

отвертка - T9

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ хвостовик цилиндрический

$a_p \max = 15.5$

	D	d	l	L	$a_p \max$	Z	кг	max частота вращения	код
	25	25	43	100	15.5	2	0.28	26700	M580-25Z02N100S25P15
	25	25	43	170	15.5	2	0.58	26700	M580-25Z02N170S25P15
	32	32	49	110	15.5	3	0.58	22000	M580-32Z03N110S32P15
	32	32	50	200	15.5	3	1.14	22000	M580-32Z03N200S32P15
	32	32	49	110	15.5	4	0.58	22000	M580-32Z04N110S32P15
	32	32	50	200	15.5	4	1.14	22000	M580-32Z04N200S32P15
	40	32	50	200	15.5	3	1.21	18800	M580-40Z03N200S32P15
	40	32	50	200	15.5	4	1.20	18800	M580-40Z04N200S32P15

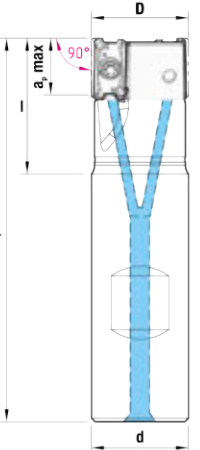
Комплектующие: винт пластины - S337

момент - 3,5

отвертка - T9

$a_p \max = 15.5$

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ хвостовик Weldon

	D	d	l	L	$a_p \max$	Z	кг	max частота вращения	код
	25	25w	32	89	15.5	2	0.28	26700	M580-25Z02N089W25P15
	32	32w	50	111	15.5	3	0.58	22000	M580-32Z03N111W32P15
	40	32w	50	111	15.5	3	0.65	18800	M580-40Z03N111W32P15
	40	32w	50	111	15.5	4	0.65	18800	M580-40Z04N111W32P15

Комплектующие: винт пластины - S337

момент - 3,5

отвертка - T9

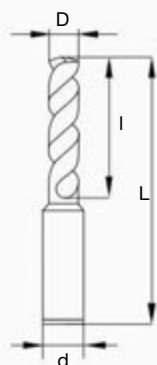
ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



СВЕРЛА

МИКРОСВЕРЛА



СТАНДАРТ

СИ

DIN
1899A

ТИП СВЕРЛА

N

N

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
МАТЕРИАЛ

KSMG12

KSMG12

ПОКРЫТИЕ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК



ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ



D мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	GE. KTC029	GE. KTC026
0,10	0,6	30	1,0	.0010	○	○
0,10	1,0	30	1,0	.0010	○	○
0,11	0,6	30	1,0	.0011	○	○
0,12	0,6	30	1,0	.0012	○	○
0,12	1,0	30	1,0	.0012	○	○
0,13	0,6	30	1,0	.0013	○	○
0,14	0,8	30	1,0	.0014	○	○
0,15	0,8	30	1,0	.0015	○	○
0,16	1,0	30	1,0	.0016	○	○
0,17	1,0	30	1,0	.0017	○	○
0,18	1,0	30	1,0	.0018	○	○
0,19	1,0	30	1,0	.0019	○	○
0,20	1,0	30	1,0	.0020	○	○
0,20	2,0	30	1,0	.0020	○	○
0,21	1,0	30	1,0	.0021	○	○
0,22	1,0	30	1,0	.0022	○	○
0,23	1,0	30	1,0	.0023	○	○
0,23	2,0	30	1,0	.0023	○	○
0,24	1,0	30	1,0	.0024	○	○
0,25	1,0	30	3,0	.0025	○	○
0,25	2,0	30	1,0	.0025	○	○
0,26	1,0	30	3,0	.0026	○	○
0,27	1,0	30	3,0	.0027	○	○
0,28	1,0	30	3,0	.0028	○	○
0,29	1,0	30	3,0	.0029	○	○
0,30	1,5	38	3,0	.0030	○	○
0,30	2,5	30	1,0	.0030	○	○
0,31	1,5	38	3,0	.0031	○	○
0,32	1,5	38	3,0	.0032	○	○
0,33	1,5	38	3,0	.0033	○	○
0,34	1,5	38	3,0	.0034	○	○
0,35	1,5	38	3,0	.0035	○	○
0,35	4,0	30	1,0	.0035	○	○
0,36	1,5	38	3,0	.0036	○	○
0,37	1,5	38	3,0	.0037	○	○
0,38	1,5	38	3,0	.0038	○	○
0,39	1,5	38	3,0	.0039	○	○
0,40	2,0	38	3,0	.0040	○	○
0,40	4,0	30	1,0	.0040	○	○
0,41	2,0	38	3,0	.0041	○	○
0,42	2,0	38	3,0	.0042	○	○
0,42	4,0	30	1,0	.0042	○	○
0,43	2,0	38	3,0	.0043	○	○
0,44	2,0	38	3,0	.0044	○	○
0,45	3,5	38	3,0	.0045	○	○
0,45	6,0	30	1,0	.0045	○	○
0,46	3,5	38	3,0	.0046	○	○

D мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	GE. KTC029	GE. KTC026
0,47	3,5	38	3,0	.0047	○	○
0,48	3,5	38	3,0	.0048	○	○
0,49	4,0	38	3,0	.0049	○	○
0,50	4,0	38	3,0	.0050	○	○
0,50	6,0	30	1,0	.0050	○	○
0,51	4,0	38	3,0	.0051	○	○
0,52	4,0	38	3,0	.0052	○	○
0,53	4,0	38	3,0	.0053	○	○
0,54	4,5	38	3,0	.0054	○	○
0,55	4,5	38	3,0	.0055	○	○
0,55	6,0	30	1,0	.0055	○	○
0,56	4,5	38	3,0	.0056	○	○
0,57	4,5	38	3,0	.0057	○	○
0,58	4,5	38	3,0	.0058	○	○
0,59	4,5	38	3,0	.0059	○	○
0,60	4,5	38	3,0	.0060	○	○
0,60	6,0	30	1,0	.0060	○	○
0,61	5,0	38	3,0	.0061	○	○
0,62	5,0	38	3,0	.0062	○	○
0,63	5,0	38	3,0	.0063	○	○
0,64	5,0	38	3,0	.0064	○	○
0,65	5,0	38	3,0	.0065	○	○
0,65	7,0	30	1,0	.0065	○	○
0,66	5,0	38	3,0	.0066	○	○
0,67	5,0	38	3,0	.0067	○	○
0,68	5,0	38	3,0	.0068	○	○
0,69	5,6	38	3,0	.0069	○	○
0,70	5,6	38	3,0	.0070	○	○
0,70	7,0	30	1,0	.0070	○	○
0,71	5,6	38	3,0	.0071	○	○
0,72	5,6	38	3,0	.0072	○	○
0,73	5,6	38	3,0	.0073	○	○
0,74	5,6	38	3,0	.0074	○	○
0,75	5,6	38	3,0	.0075	○	○
0,75	8,0	30	1,0	.0075	○	○
0,76	6,5	38	3,0	.0076	○	○
0,77	6,5	38	3,0	.0077	○	○
0,76	6,5	38	3,0	.0078	○	○
0,79	6,5	38	3,0	.0079	○	○
0,80	6,5	38	3,0	.0080	○	○
0,80	8,0	30	1,5	.0080	○	○
0,81	6,5	38	3,0	.0081	○	○
0,82	6,5	38	3,0	.0082	○	○
0,82	8,0	30	1,5	.0082	○	○
0,83	6,5	38	3,0	.0083	○	○
0,84	6,5	38	3,0	.0084	○	○
0,85	6,5	38	3,0	.0085	○	○

D мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	GE. KTC026	GE. KTC026
0,85	8,0	30	1,5	.0085	○	○
0,86	7,0	38	3,0	.0086	○	○
0,87	7,0	38	3,0	.0087	○	○
0,88	7,0	38	3,0	.0088	○	○
0,89	7,0	38	3,0	.0089	○	○
0,90	7,0	38	3,0	.0090	○	○
0,90	8,0	30	1,5	.0090	○	○
0,91	7,0	38	3,0	.0091	○	○
0,92	7,0	38	3,0	.0092	○	○
0,93	7,0	38	3,0	.0093	○	○
0,94	7,0	38	3,0	.0094	○	○
0,95	7,0	38	3,0	.0095	○	○
0,95	10,0	30	1,5	.0095	○	○
0,96	8,0	38	3,0	.0096	○	○
0,97	8,0	38	3,0	.0097	○	○
0,98	8,0	38	3,0	.0098	○	○
0,99	8,0	38	3,0	.0099	○	○
1,00	9,0	38	3,0	.0100	○	○
1,00	10,0	30	1,5	.0100	○	○
1,01	9,0	38	3,0	.0101	○	○
1,02	9,0	38	3,0	.0102	○	○
1,02	10,0	30	1,5	.0102	○	○
1,03	9,0	38	3,0	.0103	○	○
1,04	9,0	38	3,0	.0104	○	○
1,05	9,0	38	3,0	.0105	○	○
1,05	10,0	30	1,5	.0105	○	○
1,06	9,0	38	3,0	.0106	○	○
1,07	9,0	38	3,0	.0107	○	○
1,08	9,0	38	3,0	.0108	○	○
1,09	9,0	38	3,0	.0109	○	○
1,10	9,0	38	3,0	.0110	○	○
1,10	10,0	30	1,5	.0110	○	○
1,11	9,0	38	3,0	.0111	○	○
1,12	9,0	38	3,0	.0112	○	○
1,13	9,0	38	3,0	.0113	○	○
1,14	9,0	38	3,0	.0114	○	○
1,15	9,0	38	3,0	.0115	○	○
1,15	12,0	30	1,5	.0115	○	○
1,16	9,0	38	3,0	.0116	○	○
1,17	9,0	38	3,0	.0117	○	○
1,18	9,0	38	3,0	.0118	○	○
1,19	10,0	38	3,0	.0119	○	○
1,20	10,0	38	3,0	.0120	○	○
1,20	12,0	30	1,5	.0120	○	○
1,21	10,0	38	3,0	.0121	○	○
1,22	10,0	38	3,0	.0122	○	○
1,23	10,0	38	3,0	.0123	○	○

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

○ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

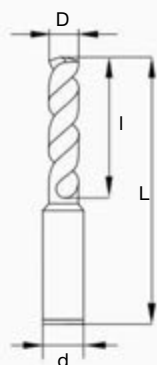
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)

AL.KTM485.0080

КОД СЕРИИ

КОД РАЗМЕРА

МИКРОСВЕРЛА



СТАНДАРТ

СИ

DIN
1899A

ТИП СВЕРЛА

N

N

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
МАТЕРИАЛ

KSMG12

KSMG12

ПОКРЫТИЕ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК



ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

h5

h6

D мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	GE. KTC029	GE. KTC026
1,24	10,0	38	3,0	.0124	○	
1,25	10,0	38	3,0	.0125	○	●
1,25	12,0	30	1,5	.0125		
1,26	10,0	38	3,0	.0126	○	
1,27	10,0	38	3,0	.0127	○	
1,28	10,0	38	3,0	.0128	○	
1,29	10,0	38	3,0	.0129	○	
1,30	10,0	38	3,0	.0130	○	
1,30	12,0	30	1,5	.0130		●
1,31	10,0	38	3,0	.0131	○	
1,32	10,0	38	3,0	.0132	○	
1,33	10,0	38	3,0	.0133	○	
1,34	11,5	38	3,0	.0134	○	
1,35	11,5	38	3,0	.0135	○	
1,35	12,0	30	1,5	.0135		●
1,36	11,5	38	3,0	.0136	○	
1,37	11,5	38	3,0	.0137	○	
1,38	11,5	38	3,0	.0138	○	
1,39	11,5	38	3,0	.0139	○	
1,40	11,5	38	3,0	.0140	○	
1,40	12,0	30	1,5	.0140		●
1,41	11,5	38	3,0	.0141	○	
1,42	11,5	38	3,0	.0142	○	
1,43	11,5	38	3,0	.0143	○	
1,44	11,5	38	3,0	.0144	○	
1,45	11,5	38	3,0	.0145	○	
1,45	12,0	30	1,5	.0145		●
1,46	11,5	38	3,0	.0146	○	
1,47	11,5	38	3,0	.0147	○	
1,48	11,5	38	3,0	.0148	○	
1,49	11,5	38	3,0	.0149	○	
1,50	11,5	38	3,0	.0150	○	
1,50	12,0	30	2,0	.0150		●
1,51	12,0	38	3,0	.0151	○	
1,52	12,0	38	3,0	.0152	○	
1,53	12,0	38	3,0	.0153	○	
1,54	12,0	38	3,0	.0154	○	
1,55	12,0	38	3,0	.0155	○	
1,55	12,0	30	2,0	.0155		●
1,56	12,0	38	3,0	.0156	○	
1,57	12,0	38	3,0	.0157	○	
1,58	12,0	38	3,0	.0158	○	
1,59	12,0	38	3,0	.0159	○	
1,60	12,0	38	3,0	.0160	○	
1,60	12,0	30	2,0	.0160		●
1,61	12,0	38	3,0	.0161	○	
1,62	12,0	38	3,0	.0162	○	

D мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	GE. KTC029	GE. KTC026
1,63	12,0	38	3,0	.0163	○	
1,64	12,0	38	3,0	.0164	○	
1,65	12,0	38	3,0	.0165	○	
1,65	12,0	30	2,0	.0165		●
1,66	12,0	38	3,0	.0166	○	
1,67	12,0	38	3,0	.0167	○	
1,68	12,0	38	3,0	.0168	○	
1,69	12,0	38	3,0	.0169	○	
1,70	12,0	38	3,0	.0170	○	
1,70	12,0	30	2,0	.0170		●
1,71	12,0	38	3,0	.0171	○	
1,72	12,0	38	3,0	.0172	○	
1,73	12,0	38	3,0	.0173	○	
1,74	12,0	38	3,0	.0174	○	
1,75	12,0	38	3,0	.0175	○	
1,75	12,0	30	2,0	.0175		●
1,76	12,0	38	3,0	.0176	○	
1,77	12,0	38	3,0	.0177	○	
1,78	12,0	38	3,0	.0178	○	
1,79	12,0	38	3,0	.0179	○	
1,80	12,0	38	3,0	.0180	○	
1,80	12,0	30	2,0	.0180		●
1,81	12,0	38	3,0	.0181	○	
1,82	12,0	38	3,0	.0182	○	
1,83	12,0	38	3,0	.0183	○	
1,83	12,0	30	2,0	.0183		●
1,84	12,0	38	3,0	.0184	○	
1,85	12,0	38	3,0	.0185	○	
1,85	12,0	30	2,0	.0185		●
1,86	12,0	38	3,0	.0186	○	
1,87	12,0	38	3,0	.0187	○	
1,88	12,0	38	3,0	.0188	○	
1,89	12,0	38	3,0	.0189	○	
1,90	12,0	38	3,0	.0190	○	
1,90	12,0	30	2,0	.0190		●
1,91	12,0	38	3,0	.0191	○	
1,92	12,0	38	3,0	.0192	○	
1,93	12,0	38	3,0	.0193	○	
1,94	12,0	38	3,0	.0194	○	
1,95	12,0	38	3,0	.0195	○	
1,95	12,0	30	2,0	.0195		●
1,96	12,0	38	3,0	.0196	○	
1,97	12,0	38	3,0	.0197	○	
1,98	12,0	38	3,0	.0198	○	
1,99	12,0	38	3,0	.0199	○	
2,00	12,0	38	3,0	.0200	○	
2,00	12,0	30	2,5	.0200		●

D мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	GE. KTC026	GE. KTC026
2,05	15,0	50	3,0	.0205	○	
2,10	15,0	50	3,0	.0210	○	
2,20	15,0	50	3,0	.0220	○	
2,25	15,0	50	3,0	.0225	○	
2,30	15,0	50	3,0	.0230	○	
2,35	15,0	50	3,0	.0235	○	
2,40	15,0	50	3,0	.0240	○	
2,45	15,0	50	3,0	.0245	○	
2,50	15,0	50	3,0	.0250	○	
2,55	18,0	50	3,0	.0255	○	
2,60	18,0	50	3,0	.0260	○	
2,65	18,0	50	3,0	.0265	○	
2,70	18,0	50	3,0	.0270	○	
2,75	18,0	50	3,0	.0275	○	
2,80	18,0	50	3,0	.0280	○	
2,85	18,0	50	3,0	.0285	○	
2,90	18,0	50	3,0	.0290	○	
2,95	18,0	50	3,0	.0295	○	
3,00	18,0	50	3,0	.0300	○	

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

● ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

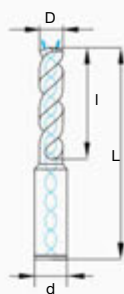
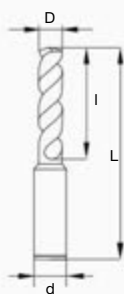
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)

AL.KTM485.0080

КОД СЕРИИ

КОД РАЗМЕРА

МИНИСВЕРЛА



UNI.KTC018.
UNI.KTC063.
UNI.KTC019.

UNI.KTC020.
UNI.KTC021.

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ



СИ

СИ

СИ

СИ

СИ

N

R

N

N

N

KSMG12

KMG6

KSMG12

KSMG12

KSMG12

3-4
x D3-4
x D

7 x D

8 x D

15 x D

V-D

0-U

V-D

V-D

V-D

R

R

R

R

R

140°

140°

140°

135°

135°

30°

28°

30°

30°

30°

2

2

2

2

2

m7

h7

m7

h7

h7

D мм	l мм	L мм	d h6 мм	код	UNI. KTC018.	UNI. KTC063.	UNI. KTC019.	UNI. KTC020.	UNI. KTC021.
0,50	3,0	47,0	3,0	.0050	●				
0,50	4,6	38,0	3,0	.0050		●			
0,50	4,0	47,0	3,0	.0050			●		
0,60	4,0	47,0	3,0	.0060	●				
0,60	4,8	38,0	3,0	.0060		●			
0,60	5,0	47,0	3,0	.0060			●		
0,70	4,0	47,0	3,0	.0070	●				
0,70	5,0	38,0	3,0	.0070		●			
0,70	6,0	47,0	3,0	.0070			●		
0,80	5,0	47,0	3,0	.0080	●				
0,80	5,2	38,0	3,0	.0080		●			
0,80	6,0	47,0	3,0	.0080			●		
0,90	5,0	47,0	3,0	.0090	●				
0,90	5,4	38,0	3,0	.0090		●			
0,90	7,0	47,0	3,0	.0090			●		
1,00	6,0	47,0	3,0	.0100	●				
1,00	6,0	38,0	3,0	.0100		●			
1,00	8,0	47,0	3,0	.0100			●		
1,10	7,0	47,0	3,0	.0110	●				
1,10	12,0	50,0	3,0	.0110		●			
1,10	9,0	47,0	3,0	.0110			●		
1,20	7,0	47,0	3,0	.0120	●				
1,20	12,0	50,0	3,0	.0120		●			
1,20	11,0	52,0	3,0	.0120			●		
1,30	8,0	47,0	3,0	.0130	●				
1,30	12,0	50,0	3,0	.0130		●			
1,30	12,0	52,0	3,0	.0130			●		
1,40	8,0	47,0	3,0	.0140	●				
1,40	12,0	50,0	3,0	.0140		●			
1,40	13,0	52,0	3,0	.0140			●		

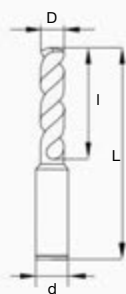
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

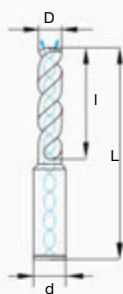
UNI.KTC001.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

МИНИСВЕРЛА



UNI.KTC018.
UNI.KTC063.
UNI.KTC019.



UNI.KTC020.
UNI.KTC021.

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ



СИ

СИ

СИ

СИ

СИ

N

R

N

N

N

KSMG12

KMG6

KSMG12

KSMG12

KSMG12

3-4
x D3-4
x D

7 x D

8 x D

15 x D

V-D

O-U

V-D

V-D

V-D

R

R

R

R

R

140°

140°

140°

135°

135°

30°

28°

30°

30°

30°

2

2

2

2

2

m7

h7

m7

h7

h7

D мм	l мм	L мм	d h6 мм	код	UNI. KTC018.	UNI. KTC063.	UNI. KTC019.	UNI. KTC020.	UNI. KTC021.
1,40	15,0	52,0	4,0	.0140				●	
1,40	25,0	62,0	4,0	.0140					●
1,50	9,0	47,0	3,0	.0150	●				
1,50	12,0	50,0	3,0	.0150		●			
1,50	14,0	52,0	3,0	.0150			●		
1,50	17,0	52,0	4,0	.0150				●	
1,50	27,0	62,0	4,0	.0150					●
1,60	10,0	47,0	3,0	.0160	●				
1,60	12,0	50,0	3,0	.0160		●			
1,60	14,0	52,0	3,0	.0160			●		
1,60	18,0	52,0	4,0	.0160				●	
1,60	29,0	62,0	4,0	.0160					●
1,70	10,0	47,0	3,0	.0170	●				
1,70	12,0	50,0	3,0	.0170		●			
1,70	15,0	52,0	3,0	.0170			●		
1,70	19,0	56,0	4,0	.0170				●	
1,70	31,0	70,0	4,0	.0170					●
1,80	11,0	52,0	3,0	.0180	●				
1,80	12,0	50,0	3,0	.0180		●			
1,80	16,0	52,0	3,0	.0180			●		
1,80	20,0	56,0	4,0	.0180				●	
1,80	32,0	70,0	4,0	.0180					●
1,90	11,0	52,0	3,0	.0190	●				
1,90	12,0	50,0	3,0	.0190		●			
1,90	17,0	52,0	3,0	.0190			●		
1,90	21,0	56,0	4,0	.0190				●	
1,90	34,0	70,0	4,0	.0190					●
2,00	12,0	59,0	3,0	.0200	●				
2,00	12,0	50,0	3,0	.0200		●			
2,00	18,0	63,0	3,0	.0200			●		



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ



ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

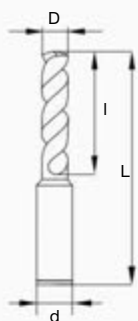
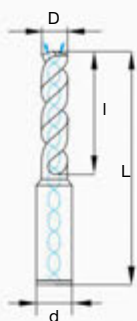
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTC001.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

МИНИСВЕРЛА


 UNI.KTC018.
 UNI.KTC063.
 UNI.KTC019.

 UNI.KTC020.
 UNI.KTC021.

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ



СИ

СИ

СИ

СИ

СИ

N

R

N

N

N

KSMG12

KMG6

KSMG12

KSMG12

KSMG12

3-4
x D3-4
x D

7 x D

8 x D

15 x D

V-D

O-U

V-D

V-D

V-D

R

R

R

R

R

140°

140°

140°

135°

135°

30°

28°

30°

30°

30°

2

2

2

2

2

m7

h7

m7

h7

h7

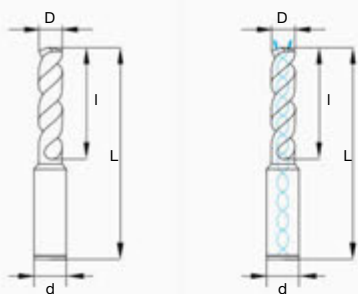
D мм	I мм	L мм	d h6 мм	код	код	UNI. KTC018.	UNI. KTC063.	UNI. KTC019.	UNI. KTC020.	UNI. KTC021.
2,00	22,0	56,0	4,0	.0200					●	
2,00	36,0	70,0	4,0	.0200						●
2,10	13,0	59,0	3,0	.0210		●				
2,10	18,0	60,0	3,0	.0210			●			
2,10	19,0	63,0	3,0	.0210				●		
2,10	23,0	62,0	4,0	.0210					●	
2,10	38,0	78,0	4,0	.0210						●
2,20	13,0	59,0	3,0	.0220		●				
2,20	18,0	60,0	3,0	.0220			●			
2,20	20,0	63,0	3,0	.0220				●		
2,20	24,0	62,0	4,0	.0220					●	
2,20	40,0	78,0	4,0	.0220						●
2,30	14,0	59,0	3,0	.0230		●				
2,30	18,0	60,0	3,0	.0230			●			
2,30	21,0	63,0	3,0	.0230				●		
2,30	25,0	62,0	4,0	.0230					●	
2,30	42,0	78,0	4,0	.0230						●
2,40	14,0	59,0	3,0	.0240		●				
2,40	18,0	60,0	3,0	.0240			●			
2,40	22,0	63,0	3,0	.0240				●		
2,40	26,0	62,0	4,0	.0240					●	
2,40	44,0	78,0	4,0	.0240						●
2,50	15,0	59,0	3,0	.0250		●				
2,50	18,0	60,0	3,0	.0250			●			
2,50	23,0	63,0	3,0	.0250				●		
2,50	28,0	62,0	4,0	.0250					●	
2,50	45,0	78,0	4,0	.0250						●
2,60	16,0	59,0	3,0	.0260		●				
2,60	18,0	60,0	3,0	.0260			●			
2,60	23,0	67,0	3,0	.0260				●		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTC001.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



UNI.KTC020.
UNI.KTC021.

МИНИСВЕРЛА



СИ

N

KSMG12

15×D

V-D

®

135



h7

[illegible]

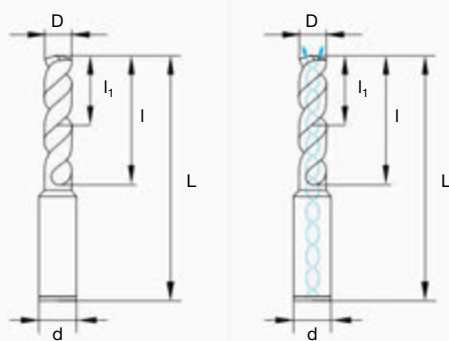
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ. ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTC001.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СВЕРЛА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ 3-4xD



UNI.KTC001.
UNI.KTC067.
UNI.KTC071.

UNI.KTC004.
UNI.KTC069.

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ



DIN
6537K

DIN
6537K

DIN
6537K

DIN
6537K

DIN
6537K

N

N

N

N

N

KMG10

KMG10

KMG6

KMG10

KMG10

3-4
xD

3-4
xD

3-4
xD

3-4
xD

3-4
xD

V-D

V-D

V-E

V-D

V-D

R

R

R

R

R

140°

140°

140°

140°

140°

30°

30°

30°

30°

30°

2

2

2

2

2

m7

m7

h7

m7

m7

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	UNI.KTC001.	UNI.KTC067.	UNI.KTC071.	UNI.KTC004.	UNI.KTC069.
1,00	3,0	8,0	38	3,0	.0100	●				
1,10	3,3	8,0	38	3,0	.0110	●				
1,20	3,6	8,0	38	3,0	.0120	●				
1,30	3,9	8,0	38	3,0	.0130	●				
1,40	4,2	8,0	38	3,0	.0140	●				
1,50	5,0	8,0	50	3,0	.0150	●				
1,60	5,0	8,0	50	3,0	.0160	●				
1,70	7,0	9,0	50	3,0	.0170	●				
1,80	7,0	9,0	50	3,0	.0180	●				
1,90	7,0	9,0	50	3,0	.0190	●				
2,00	10,0	16,0	50	3,0	.0200	●				
2,10	10,0	16,0	50	3,0	.0210	●				
2,20	10,0	16,0	50	3,0	.0220	●				
2,30	10,0	16,0	50	3,0	.0230	●				
2,40	10,0	16,0	50	3,0	.0240	●				
2,50	14,0	20,0	50	3,0	.0250	●				
2,60	14,0	20,0	50	3,0	.0260	●				
2,70	14,0	20,0	50	3,0	.0270	●				
2,80	14,0	20,0	50	3,0	.0780	●				
2,90	14,0	20,0	50	3,0	.0290	●				
3,00	14,0	20,0	62	6,0	.0300	●	●		●	●
3,00	14,0	20,0	62	4,0	.0300			●		
3,10	14,0	20,0	62	6,0	.0310	●	●		●	●
3,10	14,0	20,0	62	4,0	.0310			●		
3,20	14,0	20,0	62	6,0	.0320	●	●		●	●
3,20	14,0	20,0	62	4,0	.0320			●		
3,30	14,0	20,0	62	6,0	.0330	●	●		●	●
3,30	14,0	20,0	62	4,0	.0330			●		
3,40	14,0	20,0	62	6,0	.0340	●	●		●	●
3,40	14,0	20,0	62	4,0	.0340			●		

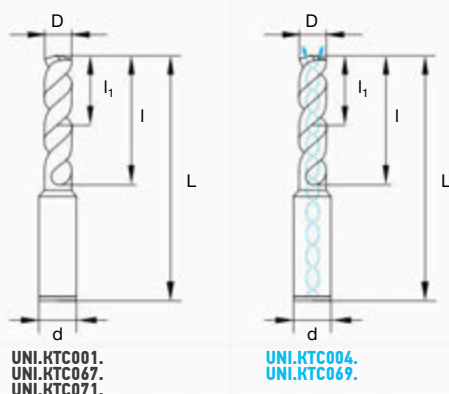
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTC001.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СВЕРЛА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ 3-4xD



СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	UNI.KTC001.	UNI.KTC067.	UNI.KTC071.	UNI.KTC004.	UNI.KTC069.
3,50	14,0	20,0	62	6,0	.0350	●	●		●	●
3,50	14,0	20,0	62	4,0	.0350			●		
3,60	14,0	20,0	62	6,0	.0360	●	●		●	●
3,60	14,0	20,0	62	4,0	.0360			●		
3,70	14,0	20,0	62	6,0	.0370	●	●		●	●
3,70	14,0	20,0	62	4,0	.0370			●		
3,80	17,0	24,0	66	6,0	.0380	●	●		●	●
3,80	17,0	24,0	66	4,0	.0380			●		
3,90	17,0	24,0	66	6,0	.0390	●	●		●	●
3,90	17,0	24,0	66	4,0	.0390			●		
4,00	17,0	24,0	66	6,0	.0400	●	●		●	●
4,00	17,0	24,0	66	4,0	.0400			●		
4,10	17,0	24,0	66	6,0	.0410	●	●	●	●	●
4,20	17,0	24,0	66	6,0	.0420	●	●	●	●	●
4,30	17,0	24,0	66	6,0	.0430	●	●	●	●	●
4,40	17,0	24,0	66	6,0	.0440	●	●	●	●	●
4,50	17,0	24,0	66	6,0	.0450	●	●	●	●	●
4,60	17,0	24,0	66	6,0	.0460	●	●	●	●	●
4,70	17,0	24,0	66	6,0	.0470	●	●	●	●	●
4,80	20,0	28,0	66	6,0	.0480	●	●	●	●	●
4,90	20,0	28,0	66	6,0	.0490	●	●	●	●	●
5,00	20,0	28,0	66	6,0	.0500	●	●	●	●	●
5,10	20,0	28,0	66	6,0	.0510	●	●	●	●	●
5,20	20,0	28,0	66	6,0	.0520	●	●	●	●	●
5,30	20,0	28,0	66	6,0	.0530	●	●	●	●	●
5,40	20,0	28,0	66	6,0	.0540	●	●	●	●	●
5,50	20,0	28,0	66	6,0	.0550	●	●	●	●	●
5,60	20,0	28,0	66	6,0	.0560	●	●	●	●	●
5,70	20,0	28,0	66	6,0	.0570	●	●	●	●	●
5,80	20,0	28,0	66	6,0	.0580	●	●	●	●	●

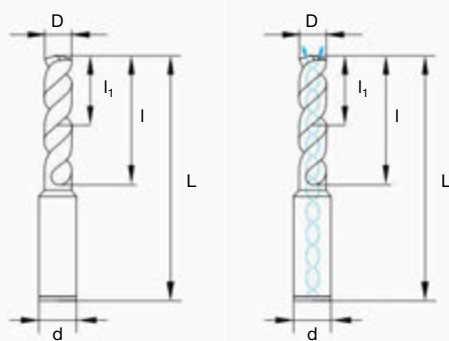
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTC001.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СВЕРЛА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ 3-4xD



UNI.KTC001.
UNI.KTC067.
UNI.KTC071.

UNI.KTC004.
UNI.KTC069.



СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

DIN
6537K

DIN
6537K

DIN
6537K

DIN
6537K

DIN
6537K

N

N

N

N

N

KMG10

KMG10

KMG6

KMG10

KMG10

3-4
xD

3-4
xD

3-4
xD

3-4
xD

3-4
xD

V-D

V-D

V-E

V-D

V-D

R

R

R

R

R

140°

140°

140°

140°

140°

30°

30°

30°

30°

30°

2

2

2

2

2

m7

m7

h7

m7

m7

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	UNI.KTC001.	UNI.KTC067.	UNI.KTC071.	UNI.KTC004.	UNI.KTC069.
5,90	20,0	28,0	66	6,0	.0590	●	●	●	●	●
6,00	20,0	28,0	66	6,0	.0600	●	●	●	●	●
6,10	24,0	34,0	79	8,0	.0610	●	●	●	●	●
6,20	24,0	34,0	79	8,0	.0620	●	●	●	●	●
6,30	24,0	34,0	79	8,0	.0630	●	●	●	●	●
6,40	24,0	34,0	79	8,0	.0640	●	●	●	●	●
6,50	24,0	34,0	79	8,0	.0650	●	●	●	●	●
6,60	24,0	34,0	79	8,0	.0660	●	●	●	●	●
6,70	24,0	34,0	79	8,0	.0670	●	●	●	●	●
6,80	24,0	34,0	79	8,0	.0680	●	●	●	●	●
6,90	24,0	34,0	79	8,0	.0690	●	●	●	●	●
7,00	24,0	34,0	79	8,0	.0700	●	●	●	●	●
7,10	29,0	41,0	79	8,0	.0710	●	●	●	●	●
7,20	29,0	41,0	79	8,0	.0720	●	●	●	●	●
7,30	29,0	41,0	79	8,0	.0730	●	●	●	●	●
7,40	29,0	41,0	79	8,0	.0740	●	●	●	●	●
7,50	29,0	41,0	79	8,0	.0750	●	●	●	●	●
7,60	29,0	41,0	79	8,0	.0760	●	●	●	●	●
7,70	29,0	41,0	79	8,0	.0770	●	●	●	●	●
7,80	29,0	41,0	79	8,0	.0780	●	●	●	●	●
7,90	29,0	41,0	79	8,0	.0790	●	●	●	●	●
8,00	29,0	41,0	79	8,0	.0800	●	●	●	●	●
8,10	35,0	47,0	89	10,0	.0810	●	●	●	●	●
8,20	35,0	47,0	89	10,0	.0820	●	●	●	●	●
8,30	35,0	47,0	89	10,0	.0830	●	●	●	●	●
8,40	35,0	47,0	89	10,0	.0840	●	●	●	●	●
8,50	35,0	47,0	89	10,0	.0850	●	●	●	●	●
8,60	35,0	47,0	89	10,0	.0860	●	●	●	●	●
8,70	35,0	47,0	89	10,0	.0870	●	●	●	●	●
8,80	35,0	47,0	89	10,0	.0880	●	●	●	●	●

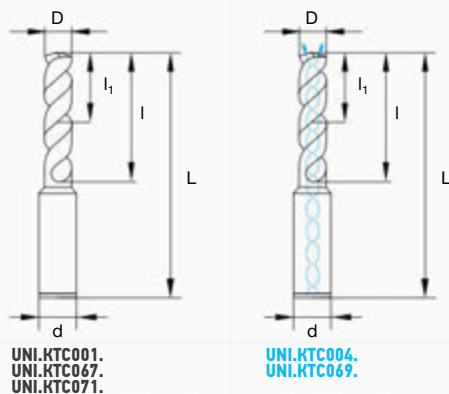
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTC001.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СВЕРЛА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ 3-4xD



СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

DIN
6537KDIN
6537KDIN
6537KDIN
6537KDIN
6537K

N

N

N

N

N

KMG10

KMG10

KMG6

KMG10

KMG10

3-4
xD3-4
xD3-4
xD3-4
xD3-4
xD

V-D

V-D

V-E

V-D

V-D

R

R

R

R

R

140°

140°

140°

140°

140°

30°

30°

30°

30°

30°

2

2

2

2

2

m7

m7

h7

m7

m7

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	UNI.KTC001.	UNI.KTC067.	UNI.KTC071.	UNI.KTC004.	UNI.KTC069.
8,90	35,0	47,0	89	10,0	.0890	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
9,00	35,0	47,0	89	10,0	.0900	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
9,10	35,0	47,0	89	10,0	.0910	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
9,20	35,0	47,0	89	10,0	.0920	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
9,30	35,0	47,0	89	10,0	.0930	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
9,40	35,0	47,0	89	10,0	.0940	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
9,50	35,0	47,0	89	10,0	.0950	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
9,60	35,0	47,0	89	10,0	.0960	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
9,70	35,0	47,0	89	10,0	.0970	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
9,80	35,0	47,0	89	10,0	.0980	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
9,90	35,0	47,0	89	10,0	.0990	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
10,00	35,0	47,0	89	10,0	.1000	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
10,10	40,0	55,0	102	12,0	.1010	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
10,20	40,0	55,0	102	12,0	.1020	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
10,30	40,0	55,0	102	12,0	.1030	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
10,40	40,0	55,0	102	12,0	.1040	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
10,50	40,0	55,0	102	12,0	.1050	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
10,60	40,0	55,0	102	12,0	.1060	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
10,70	40,0	55,0	102	12,0	.1070	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
10,80	40,0	55,0	102	12,0	.1080	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
10,90	40,0	55,0	102	12,0	.1090	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
11,00	40,0	55,0	102	12,0	.1100	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
11,10	40,0	55,0	102	12,0	.1110	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
11,20	40,0	55,0	102	12,0	.1120	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
11,30	40,0	55,0	102	12,0	.1130	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
11,40	40,0	55,0	102	12,0	.1140	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
11,50	40,0	55,0	102	12,0	.1150	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
11,60	40,0	55,0	102	12,0	.1160	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
11,70	40,0	55,0	102	12,0	.1170	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
11,80	40,0	55,0	102	12,0	.1180	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

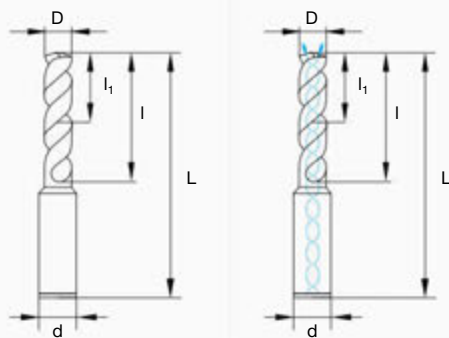
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTC001.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СВЕРЛА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ 3-4xD



UNI.KTC001.
UNI.KTC067.
UNI.KTC071.

UNI.KTC004.
UNI.KTC069.

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ



DIN
6537K

DIN
6537K

DIN
6537K

DIN
6537K

DIN
6537K

N

N

N

N

N

KMG10

KMG10

KMG6

KMG10

KMG10

3-4
xD

3-4
xD

3-4
xD

3-4
xD

3-4
xD

V-D

V-D

V-E

V-D

V-D

R

R

R

R

R

140°

140°

140°

140°

140°

30°

30°

30°

30°

30°

2

2

2

2

2

m7

m7

h7

m7

m7

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	UNI.KTC001.	UNI.KTC067.	UNI.KTC071.	UNI.KTC004.	UNI.KTC069.
11,90	40,0	55,0	102	12,0	.1190	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
12,00	40,0	55,0	102	12,0	.1200	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
12,20	43,0	60,0	107	14,0	.1220		⊙		⊙	
12,30	43,0	60,0	107	14,0	.1230	⊙			⊙	
12,50	43,0	60,0	107	14,0	.1250	⊙	⊙		⊙	⊙
12,80	43,0	60,0	107	14,0	.1280	⊙	⊙		⊙	⊙
13,00	43,0	60,0	107	14,0	.1300	⊙	⊙		⊙	⊙
13,20	43,0	60,0	107	14,0	.1320		⊙		⊙	
13,50	43,0	60,0	107	14,0	.1350	⊙	⊙		⊙	⊙
13,80	43,0	60,0	107	14,0	.1380	⊙	⊙		⊙	⊙
14,00	43,0	60,0	107	14,0	.1400	⊙	⊙		⊙	⊙
14,20	45,0	65,0	115	16,0	.1420		⊙		⊙	
14,50	45,0	65,0	115	16,0	.1420	⊙	⊙		⊙	⊙
14,80	45,0	65,0	115	16,0	.1480	⊙	⊙		⊙	⊙
15,00	45,0	65,0	115	16,0	.1500	⊙	⊙		⊙	⊙
15,20	45,0	65,0	115	16,0	.1520		⊙		⊙	
15,50	45,0	65,0	115	16,0	.1550	⊙	⊙		⊙	⊙
15,80	45,0	65,0	115	16,0	.1580	⊙	⊙		⊙	⊙
16,00	45,0	65,0	115	16,0	.1600	⊙	⊙		⊙	⊙
16,50	51,0	73,0	123	18,0	.1650	⊙			⊙	
16,80	51,0	73,0	123	18,0	.1680	⊙			⊙	
17,00	51,0	73,0	123	18,0	.1700	⊙			⊙	
17,50	51,0	73,0	123	18,0	.1750	⊙			⊙	
17,80	51,0	73,0	123	18,0	.1780	⊙			⊙	
18,00	51,0	73,0	123	18,0	.1800	⊙			⊙	
18,50	55,0	79,0	131	20,0	.1850	⊙			⊙	
19,00	55,0	79,0	131	20,0	.1900	⊙			⊙	
19,50	55,0	79,0	131	20,0	.1950	⊙			⊙	
19,80	55,0	79,0	131	20,0	.1980	⊙			⊙	
20,00	55,0	79,0	131	20,0	.2000	⊙			⊙	

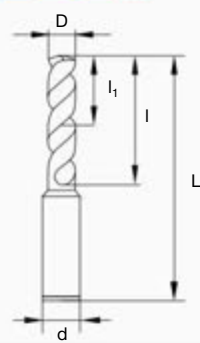
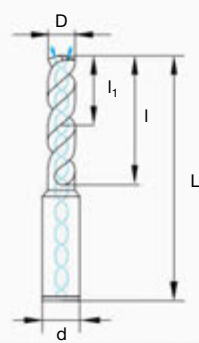
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTC001.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

P M K N

UNI.KTC003. UNI.KTC068.
UNI.KTC072.UNI.KTC005. UNI.KTC035.
UNI.KTC070. UNI.KTC036.

СВЕРЛА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ 5-6×D



СТАНДАРТ

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

ТИП СВЕРЛА

N

N

N

N

N

N

N

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

KMG10

KMG10

KMG06

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

5-6
×D5-6
×D5-6
×D5-6
×D5-6
×D5-6
×D5-6
×D

ПОКРЫТИЕ

V-D

V-D

V-E

V-D

V-D

V-D

V-D

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

R

R

R

R

R

R

R

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

140°

140°

140°

140°

140°

140°

140°

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

30°

30°

30°

30°

30°

30°

30°

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

2

2

2

2

2

2

2

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

m7

m7

h7

m7

m7

m7

m7

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	UNI.KTC003.	UNI.KTC068.	UNI.KTC072.	UNI.KTC005.	UNI.KTC070.	UNI.KTC035.	UNI.KTC036.
1,00	7,0	10,0	55	3,0	.0100	●			●			
1,10	10,0	12,0	55	3,0	.0110	●			●			
1,20	10,0	12,0	55	3,0	.0120	●			●			
1,30	10,0	12,0	55	3,0	.0130	●			●			
1,40	10,0	12,0	55	3,0	.0140	●			●			
1,50	10,0	12,0	55	3,0	.0150	●			●			
1,60	13,0	16,0	55	3,0	.0160	●			●			
1,70	13,0	16,0	55	3,0	.0170	●			●			
1,80	13,0	16,0	55	3,0	.0180	●			●			
1,90	13,0	16,0	55	3,0	.0190	●			●			
2,00	16,0	21,0	57	3,0	.0200	●			●			
2,00	13,0	21,0	57	3,0	.0200	●			●			
2,10	16,0	21,0	57	3,0	.0210	●			●			
2,20	16,0	21,0	57	3,0	.0220	●			●			
2,30	16,0	21,0	57	3,0	.0230	●			●			
2,40	16,0	21,0	57	3,0	.0240	●			●			
2,50	16,0	21,0	57	3,0	.0250	●			●			
2,60	19,0	21,0	57	3,0	.0260	●			●			
2,70	19,0	21,0	57	3,0	.0270	●			●			
2,80	19,0	21,0	57	3,0	.0280	●			●			
2,90	19,0	21,0	57	3,0	.0290	●			●			
2,90	18,0	21,0	57	3,0	.0290				●			
3,00	23,0	28,0	66	6,0	.0300	●	●	●	●	●	●	●
3,10	23,0	28,0	66	6,0	.0310	●	●	●	●	●	●	●
3,20	23,0	28,0	66	6,0	.0320	●	●	●	●	●	●	●
3,25	23,0	28,0	66	6,0	.0325					○		
3,30	23,0	28,0	66	6,0	.0330	●	●	●	●	●	●	●
3,40	23,0	28,0	66	6,0	.0340	●	●	●	●	●	●	●
3,45	23,0	28,0	66	6,0	.0345				○			
3,50	23,0	28,0	66	6,0	.0350	●	●	●	●	●	●	●



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ



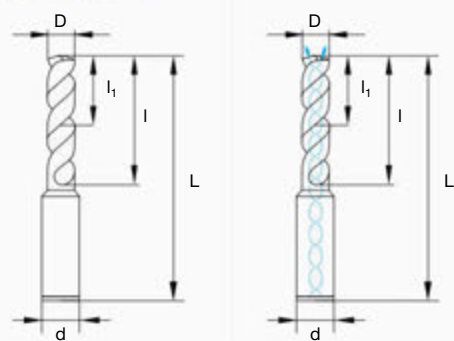
ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTC001.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

UNI.KTC003. UNI.KTC068.
UNI.KTC072.UNI.KTC005. UNI.KTC035.
UNI.KTC070. UNI.KTC036.

СВЕРЛА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ 5-6xD

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

DIN6537L	DIN6537L	DIN6537L	DIN6537L	DIN6537L	DIN6537L	DIN6537L
N	N	N	N	N	N	N
KMG10	KMG10	KMG06	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
5-6 xD	5-6 xD	5-6 xD	5-6 xD	5-6 xD	5-6 xD	5-6 xD
V-D	V-D	V-E	V-D	V-D	V-D	V-D
R	R	R	R	R	R	R
140°	140°	140°	140°	140°	140°	140°
30°	30°	30°	30°	30°	30°	30°
2	2	2	2	2	2	2
m7	m7	h7	m7	m7	m7	m7

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	UNI.KTC003.	UNI.KTC068.	UNI.KTC072.	UNI.KTC005.	UNI.KTC070.	UNI.KTC035.	UNI.KTC036.
3,60	23,0	28,0	66	6,0	.0360	●	●	●	●	●	●	●
3,70	23,0	28,0	66	6,0	.0370	●	●	●	●	●	●	●
3,80	29,0	36,0	74	6,0	.0380	●	●	●	●	●	●	●
3,90	29,0	36,0	74	6,0	.0390	●	●	●	●	●	●	●
4,00	29,0	36,0	74	6,0	.0400	●	●	●	●	●	●	●
4,10	29,0	36,0	74	6,0	.0410	●	●	●	●	●	●	●
4,20	29,0	36,0	74	6,0	.0420	●	●	●	●	●	●	●
4,30	29,0	36,0	74	6,0	.0430	●	●	●	●	●	●	●
4,40	29,0	36,0	74	6,0	.0440	●	●	●	●	●	●	●
4,50	29,0	36,0	74	6,0	.0450	●	●	●	●	●	●	●
4,60	29,0	36,0	74	6,0	.0460	●	●	●	●	●	●	●
4,70	29,0	36,0	74	6,0	.0470	●	●	●	●	●	●	●
4,80	35,0	44,0	82	6,0	.0480	●	●	●	●	●	●	●
4,90	35,0	44,0	82	6,0	.0490	●	●	●	●	●	●	●
5,00	35,0	44,0	82	6,0	.0500	●	●	●	●	●	●	●
5,10	35,0	44,0	82	6,0	.0510	●	●	●	●	●	●	●
5,20	35,0	44,0	82	6,0	.0520	●	●	●	●	●	●	●
5,30	35,0	44,0	82	6,0	.0530	●	●	●	●	●	●	●
5,40	35,0	44,0	82	6,0	.0540	●	●	●	●	●	●	●
5,50	35,0	44,0	82	6,0	.0550	●	●	●	●	●	●	●
5,55	35,0	44,0	82	6,0	.0555	○	○	○	○	○	○	○
5,60	35,0	44,0	82	6,0	.0560	●	●	●	●	●	●	●
5,70	35,0	44,0	82	6,0	.0570	●	●	●	●	●	●	●
5,80	35,0	44,0	82	6,0	.0580	●	●	●	●	●	●	●
5,90	35,0	44,0	82	6,0	.0590	●	●	●	●	●	●	●
6,00	35,0	44,0	82	6,0	.0600	●	●	●	●	●	●	●
6,10	43,0	53,0	91	8,0	.0610	●	●	●	●	●	●	●
6,20	43,0	53,0	91	8,0	.0620	●	●	●	●	●	●	●
6,30	43,0	53,0	91	8,0	.0630	●	●	●	●	●	●	●
6,40	43,0	53,0	91	8,0	.0640	●	●	●	●	●	●	●

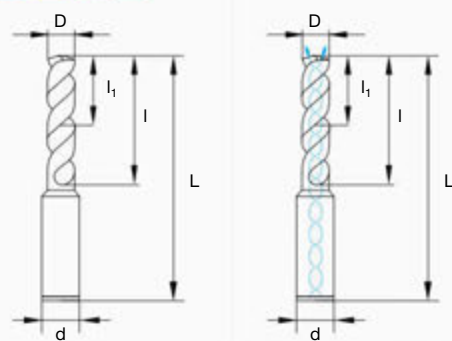
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTC001.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

P M K N

UNI.KTC003.
UNI.KTC072.UNI.KTC005.
UNI.KTC070.UNI.KTC035.
UNI.KTC036.

СВЕРЛА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ 5-6×D



СТАНДАРТ

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

ТИП СВЕРЛА

N

N

N

N

N

N

N

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

KMG10

KMG10

KMG06

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

5-6
×D5-6
×D5-6
×D5-6
×D5-6
×D5-6
×D5-6
×D

ПОКРЫТИЕ

V-D

V-D

V-E

V-D

V-D

V-D

V-D

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

R

R

R

R

R

R

R

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

140°

140°

140°

140°

140°

140°

140°

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

30°

30°

30°

30°

30°

30°

30°

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

2

2

2

2

2

2

2

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

m7

m7

h7

m7

m7

m7

m7

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	UNI.KTC003.	UNI.KTC068.	UNI.KTC072.	UNI.KTC005.	UNI.KTC070.	UNI.KTC035.	UNI.KTC036.
6,50	43,0	53,0	91	8,0	.0650	●	●	●	●	●	●	●
6,60	43,0	53,0	91	8,0	.0660	●	●	●	●	●	●	●
6,70	43,0	53,0	91	8,0	.0670	●	●	●	●	●	●	●
6,80	43,0	53,0	91	8,0	.0680	●	●	●	●	●	●	●
6,90	43,0	53,0	91	8,0	.0690	●	●	●	●	●	●	●
7,00	43,0	53,0	91	8,0	.0700	●	●	●	●	●	●	●
7,10	43,0	53,0	91	8,0	.0710	●	●	●	●	●	●	●
7,20	43,0	53,0	91	8,0	.0720	●	●	●	●	●	●	●
7,30	43,0	53,0	91	8,0	.0730	●	●	●	●	●	●	●
7,40	43,0	53,0	91	8,0	.0740	●	●	●	●	●	●	●
7,50	43,0	53,0	91	8,0	.0750	●	●	●	●	●	●	●
7,60	43,0	53,0	91	8,0	.0760	●	●	●	●	●	●	●
7,70	43,0	53,0	91	8,0	.0770	●	●	●	●	●	●	●
7,80	43,0	53,0	91	8,0	.0780	●	●	●	●	●	●	●
7,90	43,0	53,0	91	8,0	.0790	●	●	●	●	●	●	●
8,00	43,0	53,0	91	8,0	.0800	●	●	●	●	●	●	●
8,10	49,0	61,0	103	10,0	.0810	●	●	●	●	●	●	●
8,20	49,0	61,0	103	10,0	.0820	●	●	●	●	●	●	●
8,30	49,0	61,0	103	10,0	.0830	●	●	●	●	●	●	●
8,40	49,0	61,0	103	10,0	.0840	●	●	●	●	●	●	●
8,50	49,0	61,0	103	10,0	.0850	●	●	●	●	●	●	●
8,60	49,0	61,0	103	10,0	.0860	●	●	●	●	●	●	●
8,70	49,0	61,0	103	10,0	.0870	●	●	●	●	●	●	●
8,80	49,0	61,0	103	10,0	.0880	●	●	●	●	●	●	●
8,90	49,0	61,0	103	10,0	.0890	●	●	●	●	●	●	●
9,00	49,0	61,0	103	10,0	.0900	●	●	●	●	●	●	●
9,10	49,0	61,0	103	10,0	.0910	●	●	●	●	●	●	●
9,20	49,0	61,0	103	10,0	.0920	●	●	●	●	●	●	●
9,30	49,0	61,0	103	10,0	.0930	●	●	●	●	●	●	●
9,40	49,0	61,0	103	10,0	.0940	●	●	●	●	●	●	●

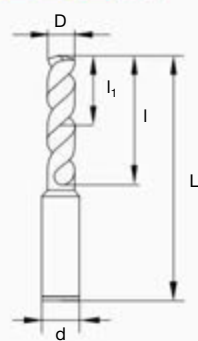
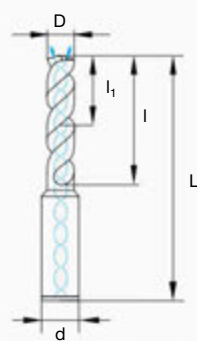
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTC001.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

P M K N

UNI.KTC003. UNI.KTC068.
UNI.KTC072.UNI.KTC005. UNI.KTC035.
UNI.KTC070. UNI.KTC036.

СВЕРЛА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ 5-6xD



СТАНДАРТ

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

DIN6537L

ТИП СВЕРЛА

N

N

N

N

N

N

N

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

KMG10

KMG10

KMG06

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

5-6
xD5-6
xD5-6
xD5-6
xD5-6
xD5-6
xD5-6
xD

ПОКРЫТИЕ

V-D

V-D

V-E

V-D

V-D

V-D

V-D

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

R

R

R

R

R

R

R

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

140°

140°

140°

140°

140°

140°

140°

ОХЛАЖДЕНИЕ

30°

30°

30°

30°

30°

30°

30°

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

2

2

2

2

2

2

2

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

2

2

2

2

2

2

2

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

m7

m7

h7

m7

m7

m7

m7

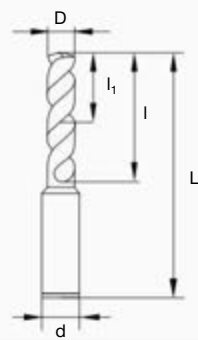
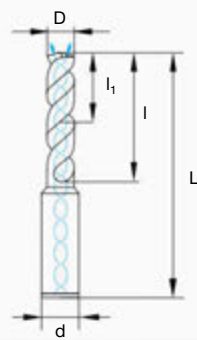
D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	UNI.KTC003.	UNI.KTC068.	UNI.KTC072.	UNI.KTC005.	UNI.KTC070.	UNI.KTC035.	UNI.KTC036.
9,50	49,0	61,0	103	10,0	.950	●	●	●	●	●	●	●
9,60	49,0	61,0	103	10,0	.0960	●	●	●	●	●	●	●
9,70	49,0	61,0	103	10,0	.0970	●	●	●	●	●	●	●
9,80	49,0	61,0	103	10,0	.0980	●	●	●	●	●	●	●
9,90	49,0	61,0	103	10,0	.0990	●	●	●	●	●	●	●
10,00	49,0	61,0	103	10,0	.1000	●	●	●	●	●	●	●
10,10	56,0	71,0	118	12,0	.1010	●	●	●	●	●	●	●
10,20	56,0	71,0	118	12,0	.1020	●	●	●	●	●	●	●
10,30	56,0	71,0	118	12,0	.1030	●	●	●	●	●	●	●
10,40	56,0	71,0	118	12,0	.1040	●	●	●	●	●	●	●
10,50	56,0	71,0	118	12,0	.1050	●	●	●	●	●	●	●
10,60	56,0	71,0	118	12,0	.1060	●	●	●	●	●	●	●
10,70	56,0	71,0	118	12,0	.1070	●	●	●	●	●	●	●
10,80	56,0	71,0	118	12,0	.1080	●	●	●	●	●	●	●
10,90	56,0	71,0	118	12,0	.1090	●	●	●	●	●	●	●
11,00	56,0	71,0	118	12,0	.1100	●	●	●	●	●	●	●
11,10	56,0	71,0	118	12,0	.1110	●	●	●	●	●	●	●
11,20	56,0	71,0	118	12,0	.1120	●	●	●	●	●	●	●
11,30	56,0	71,0	118	12,0	.1130	●	●	●	●	●	●	●
11,40	56,0	71,0	118	12,0	.1140	●	●	●	●	●	●	●
11,50	56,0	71,0	118	12,0	.1150	●	●	●	●	●	●	●
11,60	56,0	71,0	118	12,0	.1160	●	●	●	●	●	●	●
11,70	56,0	71,0	118	12,0	.1170	●	●	●	●	●	●	●
11,80	56,0	71,0	118	12,0	.1180	●	●	●	●	●	●	●
11,90	56,0	71,0	118	12,0	.1190	●	●	●	●	●	●	●
12,00	56,0	71,0	118	12,0	.1200	●	●	●	●	●	●	●
12,20	60,0	77,0	124	14,0	.1220	●	●	●	●	●	●	●
12,20	56,0	71,0	118	12,0	.1220	●	●	●	●	●	●	●
12,30	60,0	77,0	124	14,0	.1230	●	●	●	●	●	●	●
12,50	60,0	77,0	124	14,0	.1250	●	●	●	●	●	●	●

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTC001.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

P M K NUNI.KTC003. UNI.KTC068.
UNI.KTC072.UNI.KTC005. UNI.KTC035.
UNI.KTC070. UNI.KTC036.

СВЕРЛА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ 5-6xD



СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

DIN6537L	DIN6537L	DIN6537L	DIN6537L	DIN6537L	DIN6537L	DIN6537L
N	N	N	N	N	N	N
KMG10	KMG10	KMG06	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
5-6 xD	5-6 xD	5-6 xD	5-6 xD	5-6 xD	5-6 xD	5-6 xD
V-D	V-D	V-E	V-D	V-D	V-D	V-D
R	R	R	R	R	R	R
140°	140°	140°	140°	140°	140°	140°
30°	30°	30°	30°	30°	30°	30°
2	2	2	2	2	2	2
m7	m7	h7	m7	m7	m7	m7

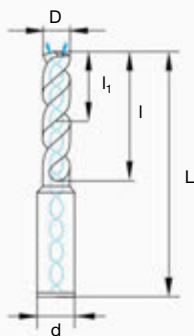
D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	UNI.KTC003.	UNI.KTC068.	UNI.KTC072.	UNI.KTC005.	UNI.KTC070.	UNI.KTC035.	UNI.KTC036.
12,80	60,0	77,0	124	14,0	.1280	●	●		●		●	●
12,80	56,0	71,0	118	12,0	.1280					●		
13,00	60,0	77,0	124	14,0	.1300	●	●		●		●	●
13,20	60,0	77,0	124	14,0	.1320		●			●		
13,50	60,0	77,0	124	14,0	.1350	●	●		●	●	●	●
13,80	60,0	77,0	124	14,0	.1380	●	●		●	●	●	●
14,00	60,0	77,0	124	14,0	.1400	●	●		●	●	●	●
14,20	63,0	83,0	133	16,0	.1430		●			●		
14,50	63,0	83,0	133	16,0	.1420	●	●		●	●	●	●
14,80	63,0	83,0	133	16,0	.1480	●	●		●	●	●	●
15,00	63,0	83,0	133	16,0	.1500	●	●		●	●	●	●
15,20	63,0	83,0	133	16,0	.1520		●			●		
15,50	63,0	83,0	133	16,0	.1550	●	●		●	●	●	●
15,80	63,0	83,0	133	16,0	.1580	●	●		●	●	●	●
16,00	63,0	83,0	133	16,0	.1600	●	●		●	●	●	●
16,50	71,0	93,0	143	18,0	.1650	●			●		●	●
16,80	71,0	93,0	143	18,0	.1680	●			●		●	●
17,00	71,0	93,0	143	18,0	.1700	●			●		●	●
17,50	71,0	93,0	143	18,0	.1750	●			●		●	●
17,80	71,0	93,0	143	18,0	.1780	●			●		●	●
18,00	71,0	93,0	143	18,0	.1800	●			●		●	●
18,50	77,0	101,0	153	20,0	.1850	●			●		●	●
18,80	77,0	101,0	153	20,0	.1880				●			
19,00	77,0	101,0	153	20,0	.1900	●			●		●	●
19,50	77,0	101,0	153	20,0	.1950	●			●		●	●
19,80	77,0	101,0	153	20,0	.1980				●			
20,00	77,0	101,0	153	20,0	.2000	●			●		●	●

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTC001.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



СВЕРЛА ДЛЯ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

D мм	I1 мм	I мм	L мм	d h6 мм	код	UNI. KTC006.	UNI. KTC073.	UNI. KTC007.	UNI. KTC074.	UNI. KTC033.	UNI. KTC008.	UNI. KTC009.	UNI. KTC010.
1,00	9,0	11,0	55	3,0	.0100	●							
1,10	13,5	17,0	55	3,0	.0110	●							
1,10	17,0	22,0	60	3,0	.0110					○			
1,20	13,5	17,0	55	3,0	.0120	●							
1,20	18,0	24,0	60	3,0	.0120					○			
1,30	13,5	17,0	55	3,0	.0130	●							
1,40	13,5	17,0	55	3,0	.0140	●							
1,50	17,5	22,0	65	3,0	.0150	●							
1,60	17,5	22,0	65	3,0	.0160	●							
1,60	24,0	32,0	65	3,0	.0160					○			
1,70	17,5	22,0	65	3,0	.0170	●				○			
1,80	17,5	22,0	65	3,0	.0180	●							
1,80	27,0	35,0	65	3,0	.0180					○			
1,90	17,5	22,0	65	3,0	.0190	●							
1,90	29,0	35,0	65	3,0	.0190					○			
2,00	22,5	28,0	74	3,0	.0200	●							
2,10	22,5	28,0	74	3,0	.0210	●							
2,10	32,0	40,0	75	3,0	.0210					○			
2,20	22,5	28,0	74	3,0	.0220	●							
2,30	22,5	28,0	74	3,0	.0230	●							
2,30	35,0	40,0	75	3,0	.0230					○			
2,40	22,5	28,0	74	3,0	.0240	●							
2,40	36,0	45,0	75	3,0	.0240					○			
2,50	22,5	32,0	81	3,0	.0250	●							
2,50	38,0	45,0	75	3,0	.0260					○			
2,60	22,5	32,0	81	3,0	.0260	●							
2,60	35,0	44,0	81	3,0	.0260			●					
2,60	39,0	48,0	80	3,0	.0260					○			
2,70	22,5	32,0	81	3,0	.0270	●							
2,70	35,0	44,0	81	3,0	.0270			●					
2,80	22,5	32,0	81	3,0	.0280	●							
2,80	35,0	44,0	81	3,0	.0280			●					
2,80	42,0	50,0	80	3,0	.0280					○			
2,90	22,5	32,0	81	3,0	.0290	●							
2,90	35,0	44,0	81	3,0	.0290			●					
3,00	27,0	34,0	72	6,0	.0300	●							
3,00	27,0	30,0	70	6,0	.0300		●						
3,00	48,0	54,0	92	6,0	.0300			●					
3,00	45,0	50,0	90	6,0	.0300				●				
3,00	45,0	60,0	100	6,0	.0300					●			
3,00	60,0	70,0	110	6,0	.0300						●		
3,00	75,0	85,0	125	6,0	.0300							●	
3,00	90,0	100,0	140	6,0	.0300								●
3,00	120,0	130,0	170	6,0	.0300								●

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

○ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

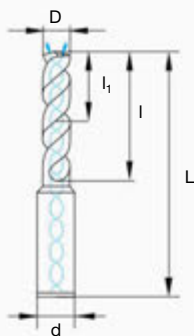
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)

AL.KTM485.0080

КОД СЕРИИ

КОД РАЗМЕРА

P M K N

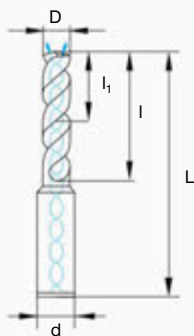


СВЕРЛА ДЛЯ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

СТАНДАРТ						СИ	СИ	СИ	СИ	СИ	СИ	СИ	СИ
ТИП СВЕРЛА													
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ						KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА													
ПОКРЫТИЕ													
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ													
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ													
ОХЛАЖДЕНИЕ													
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ													
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК													
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ						m7	m7	m7	m7	h7	h7	h7	h7
D мм	I1 мм	I мм	L мм	d h6 мм	код	UNI. KTC006.	UNI. KTC073.	UNI. KTC007.	UNI. KTC074.	UNI. KTC033.	UNI. KTC008.	UNI. KTC009.	UNI. KTC010.
3,10	27,0	34,0	72	6,0	.0310								
3,20	27,0	34,0	72	6,0	.0320								
3,20	48,0	54,0	92	6,0	.0320								
3,30	27,0	34,0	72	6,0	.0330								
3,30	27,0	30,0	70	6,0	.0330								
3,30	48,0	54,0	92	6,0	.0330								
3,30	45,0	50,0	90	6,0	.0330								
3,30	50,0	60,0	100	6,0	.0330								
3,40	27,0	34,0	72	6,0	.0340								
3,40	27,0	30,0	70	6,0	.0340								
3,50	27,0	34,0	72	6,0	.0350								
3,50	27,0	30,0	70	6,0	.0350								
3,50	48,0	54,0	92	6,0	.0350								
3,50	45,0	50,0	90	6,0	.0350								
3,50	53,0	60,0	100	6,0	.0350								
3,50	70,0	96,0	136	6,0	.0350								
3,50	87,5	116,0	156	6,0	.0350								
3,50	105,0	136,0	176	6,0	.0350								
3,50	140,0	153,0	193	6,0	.0350								
3,60	27,0	34,0	72	6,0	.0360								
3,70	27,0	34,0	72	6,0	.0370								
3,70	48,0	54,0	92	6,0	.0370								
3,80	35,0	43,0	81	6,0	.0380								
3,80	58,0	64,0	102	6,0	.0380								
3,90	35,0	43,0	81	6,0	.0390								
3,90	58,0	64,0	102	6,0	.0390								
4,00	35,0	43,0	81	6,0	.0400								
4,00	32,0	37,0	75	6,0	.0400								
4,00	58,0	64,0	102	6,0	.0400								
4,00	60,0	78,0	115	6,0	.0400								
4,00	80,0	96,0	136	6,0	.0400								
4,00	100,0	116,0	156	6,0	.0400								
4,00	120,0	136,0	176	6,0	.0400								
4,00	160,0	176,0	216	6,0	.0400								
4,10	35,0	43,0	81	6,0	.0410								
4,20	35,0	43,0	81	6,0	.0420								
4,20	35,0	37,0	75	6,0	.0420								
4,20	58,0	64,0	102	6,0	.0420								
4,20	63,0	78,0	115	6,0	.0420								
4,30	35,0	43,0	81	6,0	.0430								
4,30	35,0	45,0	85	6,0	.0430								
4,30	58,0	64,0	102	6,0	.0430								
4,40	35,0	43,0	81	6,0	.0440								
4,40	36,0	45,0	85	6,0	.0440								
4,50	35,0	43,0	81	6,0	.0450								

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



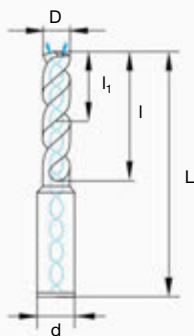
СВЕРЛА ДЛЯ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

СТАНДАРТ						СИ	СИ	СИ	СИ	СИ	СИ	СИ	СИ
ТИП СВЕРЛА						N	N	N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ						KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА						8×D	8×D	12×D	12×D	15×D	20×D	25×D	30×D
ПОКРЫТИЕ						V-D	V-D	V-D	V-D	V-D	V-D	V-D	V-D
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ						R	R	R	R	R	R	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ						140°	140°	140°	140°	140°	135°	135°	135°
ОХЛАЖДЕНИЕ						30°	30°	30°	30°	30°	30°	30°	30°
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ						2	2	2	2	2	2	2	2
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК						4	4	4	4	4	4	4	4
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ						m7	m7	m7	m7	h7	h7	h7	h7
D мм	L1 мм	L мм	L мм	d h6 мм	код	UNI. KTC006.	UNI. KTC073.	UNI. KTC007.	UNI. KTC074.	UNI. KTC033.	UNI. KTC008.	UNI. KTC009.	UNI. KTC010.
4,50	36,0	45,0	85	6,0	.0450		○	○	○				
4,50	58,0	64,0	102	6,0	.0450								
4,50	68,0	78,0	115	6,0	.0450					○			
4,50	90,0	118,0	158	6,0	.0450						○		
4,50	112,5	143,0	183	6,0	.0450							○	
4,50	135,0	168,0	208	6,0	.0450								○
4,50	180,0	198,0	238	6,0	.0450								
4,60	35,0	43,0	81	6,0	.0460	○							
4,70	35,0	43,0	81	6,0	.0470	○							
4,80	45,0	57,0	95	6,0	.0480	○							
4,80	70,0	78,0	118	6,0	.0480	○		○					
4,90	45,0	57,0	95	6,0	.0490	○							
5,00	45,0	57,0	95	6,0	.0500	○							
5,00	45,0	50,0	90	6,0	.0500		○						
5,00	70,0	78,0	118	6,0	.0500			○					
5,00	70,0	78,0	116	6,0	.0500				○				
5,00	75,0	92,0	130	6,0	.0500					○			
5,00	100,0	118,0	158	6,0	.0500						○		
5,00	125,0	143,0	183	6,0	.0500							○	
5,00	150,0	168,0	208	6,0	.0500								○
5,00	200,0	218,0	258	6,0	.0500								
5,10	45,0	57,0	95	6,0	.0510	○							
5,10	45,0	50,0	90	6,0	.0510		○						
5,20	45,0	57,0	95	6,0	.0520	○							
5,20	45,0	50,0	90	6,0	.0520		○						
5,20	70,0	78,0	118	6,0	.0520			○					
5,30	45,0	57,0	95	6,0	.0530	○							
5,30	70,0	78,0	118	6,0	.0530			○					
5,40	45,0	57,0	95	6,0	.0540	○							
5,50	45,0	57,0	95	6,0	.0550	○							
5,50	45,0	57,0	97	6,0	.0550		○						
5,50	70,0	78,0	118	6,0	.0550			○					
5,50	70,0	78,0	116	6,0	.0550				○				
5,50	83,0	100,0	145	6,0	.0550					○			
5,50	110,0	140,0	180	6,0	.0550						○		
5,50	137,5	170,0	210	6,0	.0550							○	
5,50	165,0	200,0	240	6,0	.0550								○
5,50	220,0	240,0	280	6,0	.0550								
5,60	45,0	57,0	95	6,0	.0560	○							
5,70	45,0	57,0	95	6,0	.0570	○							
5,80	45,0	57,0	95	6,0	.0580	○							
5,80	70,0	78,0	118	6,0	.0580			○					
5,90	45,0	57,0	95	6,0	.0590	○							
5,90	70,0	78,0	118	6,0	.0590			○					
6,00	45,0	57,0	95	6,0	.0600	○							

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

P M K N

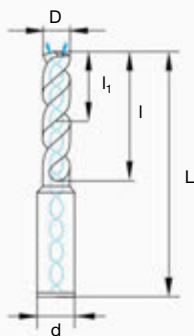


СВЕРЛА ДЛЯ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

СТАНДАРТ						СИ	СИ	СИ	СИ	СИ	СИ	СИ	СИ
ТИП СВЕРЛА													
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ						KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА													
ПОКРЫТИЕ													
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ													
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ													
ОХЛАЖДЕНИЕ													
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ													
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК													
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ						m7	m7	m7	m7	h7	h7	h7	h7
D мм	I1 мм	I мм	L мм	d h6 мм	код	UNI. KTC006.	UNI. KTC073.	UNI. KTC007.	UNI. KTC074.	UNI. KTC033.	UNI. KTC008.	UNI. KTC009.	UNI. KTC010.
6,00	48,0	57,0	97	6,0	.0600		●						
6,00	70,0	78,0	118	6,0	.0600			●					
6,00	72,0	78,0	116	6,0	.0600				●				
6,00	90,0	100,0	145	6,0	.0600					●			
6,00	120,0	140,0	180	6,0	.0600						●		
6,00	150,0	170,0	210	6,0	.0600							●	
6,00	180,0	200,0	240	6,0	.0600								●
6,00	240,0	260,0	300	6,0	.0600								
6,10	52,0	76,0	114	8,0	.0610	●							
6,10	94,0	108,0	146	8,0	.0610			●					
6,20	52,0	76,0	114	8,0	.0620	●							
6,20	94,0	108,0	146	8,0	.0620			●					
6,30	52,0	76,0	114	8,0	.0630	●							
6,40	52,0	76,0	114	8,0	.0640	●							
6,50	52,0	76,0	114	8,0	.0650	●							
6,50	52,0	66,0	106	8,0	.0650		●						
6,50	94,0	108,0	146	8,0	.0650			●		●			
6,50	97,0	130,0	170	8,0	.0650					●			
6,50	130,0	162,0	202	8,0	.0650						●		
6,50	162,5	197,0	237	8,0	.0650							●	
6,60	52,0	76,0	114	8,0	.0660	●							
6,60	94,0	108,0	146	8,0	.0660			●					
6,70	52,0	76,0	114	8,0	.0670	●							
6,80	52,0	76,0	114	8,0	.0680	●							
6,80	55,0	66,0	106	8,0	.0680		●						
6,80	94,0	108,0	146	8,0	.0680			●		●			
6,80	102,0	130,0	170	8,0	.0680					●			
6,90	52,0	76,0	114	8,0	.0690	●							
7,00	60,0	76,0	114	8,0	.0700	●							
7,00	60,0	76,0	116	8,0	.0700		●						
7,00	94,0	108,0	146	8,0	.0700			●		●			
7,00	105,0	130,0	170	8,0	.0700					●			
7,00	140,0	162,0	202	8,0	.0700						●		
7,00	175,0	197,0	237	8,0	.0700							●	
7,00	210,0	232,0	272	8,0	.0700								●
7,00	280,0	302,0	342	8,0	.0700								
7,10	60,0	76,0	114	8,0	.0710	●							
7,20	60,0	76,0	114	8,0	.0720	●							
7,30	60,0	76,0	114	8,0	.0730	●							
7,40	60,0	76,0	114	8,0	.0740	●							
7,50	60,0	76,0	114	8,0	.0750	●							
7,50	60,0	76,0	116	8,0	.0750		●						
7,50	94,0	108,0	146	8,0	.0750			●		●			
7,50	115,0	130,0	170	8,0	.0750					●			
7,50	150,0	183,0	223	8,0	.0750						●		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



СВЕРЛА ДЛЯ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

D мм	L1 мм	L мм	L мм	d h6 мм	код	UNI. KTC006.	UNI. KTC073.	UNI. KTC007.	UNI. KTC074.	UNI. KTC033.	UNI. KTC008.	UNI. KTC009.	UNI. KTC010.
7,50	187,5	223,0	237	8,0	.0750								
7,60	60,0	76,0	114	8,0	.0760	⊙						⊙	
7,70	60,0	76,0	114	8,0	.0770	⊙							
7,80	60,0	76,0	114	8,0	.0780	⊙							
7,80	94,0	108,0	146	8,0	.0780			⊙					
7,90	60,0	76,0	114	8,0	.0790	⊙							
8,00	60,0	76,0	114	8,0	.0800	⊙							
8,00	64,0	76,0	116	8,0	.0800		⊙		⊙				
8,00	94,0	108,0	146	8,0	.0800			⊙					
8,00	120,0	130,0	170	8,0	.0800					⊙			
8,00	160,0	183,0	223	8,0	.0800						⊙		
8,00	200,0	223,0	263	8,0	.0800							⊙	
8,00	240,0	263,0	303	8,0	.0800								⊙
8,00	320,0	343,0	383	8,0	.0800								
8,10	68,0	95,0	142	10,0	.0810	⊙							
8,10	110,0	120,0	162	10,0	.0810	⊙		⊙					
8,20	68,0	95,0	142	10,0	.0820	⊙							
8,20	110,0	120,0	162	10,0	.0820			⊙					
8,30	68,0	95,0	142	10,0	.0830	⊙							
8,40	68,0	95,0	142	10,0	.0840	⊙							
8,50	68,0	95,0	142	10,0	.0850	⊙							
8,50	68,0	87,0	131	10,0	.0850		⊙						
8,50	110,0	120,0	162	10,0	.0850			⊙	⊙				
8,50	128,0	163,0	208	10,0	.0850					⊙			
8,50	170,0	205,0	249	10,0	.0850						⊙		
8,50	212,5	250,0	294	10,0	.0850							⊙	
8,60	68,0	95,0	142	10,0	.0860	⊙							
8,60	69,0	87,0	131	10,0	.0860		⊙						
8,70	68,0	95,0	142	10,0	.0870	⊙							
8,80	68,0	95,0	142	10,0	.0880	⊙							
8,80	110,0	120,0	162	10,0	.0880			⊙					
8,90	68,0	95,0	142	10,0	.0890	⊙							
9,00	68,0	95,0	142	10,0	.0900	⊙							
9,00	72,0	87,0	131	10,0	.0900		⊙						
9,00	110,0	120,0	162	10,0	.0900			⊙	⊙				
9,00	135,0	163,0	208	10,0	.0900					⊙			
9,00	180,0	207,0	265	10,0	.0900						⊙		
9,00	225,0	250,0	294	10,0	.0900							⊙	
9,00	270,0	295,0	339	10,0	.0900								⊙
9,10	76,0	95,0	142	10,0	.0910	⊙							
9,20	76,0	95,0	142	10,0	.0920	⊙							
9,30	76,0	95,0	142	10,0	.0930	⊙							
9,40	76,0	95,0	142	10,0	.0940	⊙							
9,50	76,0	95,0	142	10,0	.0950	⊙							
9,50	76,0	95,0	139	10,0	.0950		⊙						

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

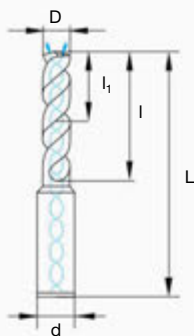
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)

AL.KTM485.0080

КОД СЕРИИ

КОД РАЗМЕРА

P M K N



СВЕРЛА ДЛЯ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

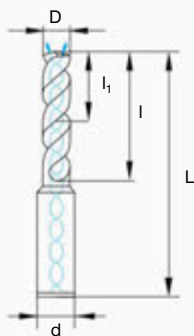
D мм	L1 мм	L мм	L мм	d h6 мм	код	UNI. KTC006.	UNI. KTC073.	UNI. KTC007.	UNI. KTC074.	UNI. KTC033.	UNI. KTC008.	UNI. KTC009.	UNI. KTC010.
9,50	110,0	120,0	162	10,0	.0950								
9,60	76,0	95,0	142	10,0	.0960								
9,70	76,0	95,0	142	10,0	.0970								
9,80	76,0	95,0	142	10,0	.0980								
9,80	110,0	120,0	162	10,0	.0980								
9,90	76,0	95,0	142	10,0	.0990								
10,00	76,0	95,0	142	10,0	.1000								
10,00	80,0	95,0	139	10,0	.1000								
10,00	110,0	120,0	162	10,0	.1000								
10,00	150,0	163,0	208	10,0	.1000								
10,00	200,0	230,0	288	10,0	.1000								
10,00	235,0	250,0	294	10,0	.1000								
10,00	300,0	327,0	371	10,0	.1000								
10,10	90,0	114,0	162	12,0	.1010								
10,20	90,0	114,0	162	12,0	.1020								
10,20	90,0	106,0	155	12,0	.1020								
10,20	142,0	156,0	204	12,0	.1020								
10,30	90,0	114,0	162	12,0	.1030								
10,40	90,0	114,0	162	12,0	.1040								
10,50	90,0	114,0	162	12,0	.1050								
10,50	84,0	106,0	155	12,0	.1050								
10,50	142,0	156,0	204	12,0	.1050								
10,50	158,0	195,0	245	12,0	.1050								
10,60	90,0	114,0	162	12,0	.1060								
10,70	90,0	114,0	162	12,0	.1070								
10,80	90,0	114,0	162	12,0	.1080								
10,80	90,0	106,0	155	12,0	.1080								
10,80	142,0	156,0	204	12,0	.1080								
10,90	90,0	114,0	162	12,0	.1090								
11,00	90,0	114,0	162	12,0	.1100								
11,00	90,0	106,0	155	12,0	.1100								
11,00	142,0	156,0	204	12,0	.1100								
11,00	165,0	195,0	245	12,0	.1100								
11,10	90,0	114,0	162	12,0	.1110								
11,20	90,0	114,0	162	12,0	.1120								
11,20	142,0	156,0	204	12,0	.1120								
11,30	90,0	114,0	162	12,0	.1130								
11,40	90,0	114,0	162	12,0	.1140								
11,50	90,0	114,0	162	12,0	.1150								
11,50	90,0	114,0	163	12,0	.1150								
11,50	142,0	156,0	204	12,0	.1150								
11,60	90,0	114,0	162	12,0	.1160								
11,70	90,0	114,0	162	12,0	.1170								
11,80	90,0	114,0	162	12,0	.1180								
11,80	142,0	156,0	204	12,0	.1180								

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



СВЕРЛА ДЛЯ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	код	UNI. KTC006.	UNI. KTC073.	UNI. KTC007.	UNI. KTC074.	UNI. KTC033.	UNI. KTC008.	UNI. KTC009.	UNI. KTC010.
11,90	90,0	114,0	162	12,0	.1190	○							
12,00	90,0	114,0	162	12,0	.1200	○							
12,00	90,0	114,0	163	12,0	.1200		○						
12,00	142,0	156,0	204	12,0	.1200			○	○				
12,00	180,0	195,0	245	12,0	.1200					○			
12,00	240,0	276,0	341	12,0	.1200						○		
12,00	300,0	337,0	386	12,0	.1200							○	
12,50	106,0	133,0	178	14,0	.1250	○							
12,50	166,0	182,0	230	14,0	.1250			○					
12,80	106,0	133,0	178	14,0	.1280	○							
12,80	166,0	182,0	230	14,0	.1280			○					
13,00	106,0	133,0	178	14,0	.1300	○							
13,00	166,0	182,0	230	14,0	.1300			○					
13,50	106,0	133,0	178	14,0	.1350	○							
13,50	166,0	182,0	230	14,0	.1350			○					
14,00	106,0	133,0	178	14,0	.1400	○							
14,00	166,0	182,0	230	14,0	.1400			○					
14,50	122,0	152,0	203	16,0	.1450	○							
14,50	192,0	208,0	260	16,0	.1450			○					
15,00	122,0	152,0	203	16,0	.1500	○							
15,00	192,0	208,0	260	16,0	.1500			○					
15,00	225,0	260,0	310	16,0	.1500				○				
15,50	122,0	152,0	203	16,0	.1550	○							
15,50	192,0	208,0	260	16,0	.1550			○					
16,00	122,0	152,0	203	16,0	.1600	○							
16,00	192,0	208,0	260	16,0	.1600			○					
16,50	150,0	171,0	222	18,0	.1650	○							
17,80	150,0	171,0	222	18,0	.1780	○							
18,00	216,0	234,0	285	18,0	.1800			○					
18,50	170,0	190,0	243	20,0	.1850	○							
18,80	170,0	190,0	243	20,0	.1880	○							
19,00	170,0	190,0	243	20,0	.1900	○							

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

○ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

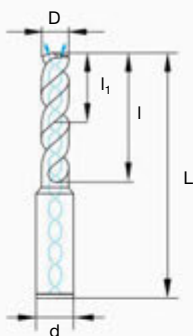
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)

AL.KTM485.0080

КОД СЕРИИ

КОД РАЗМЕРА

P M K N



СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ ДЛЯ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ, ДАВЛЕНИЕ СОЖ

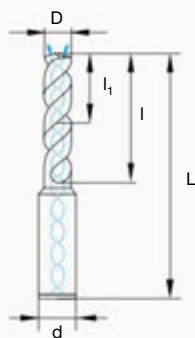
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h7 мм	код	код	UNI.KTC108.	UNI.KTC111.	UNI.KTC196.	UNI.KTC197.	UNI.KTC011.
3,00	45,5	50	90	6	.0300		○				
3,00	65,5	70	110	6	.0300			○			
3,00	80,5	85	125	6	.0300				○		
3,00	95,5	100	140	6	.0300					○	
3,00	125,5	130	170	6	.0300						○
3,10	45,4	50	90	6	.0310		○				
3,17	148,2	153	193	6	.0317						○
3,20	45,2	50	90	6	.0320		○				
3,30	45,1	50	90	6	.0300		○				
3,40	44,9	50	90	6	.0340		○				
3,50	44,8	50	90	6	.0350		○				
3,50	90,8	96	136	6	.0350			○			
3,50	110,8	116	156	6	.0350				○		
3,50	130,8	136	176	6	.0350					○	
3,50	147,8	153	193	6	.0350						○
3,60	44,6	50	90	6	.0360		○				
3,70	44,5	50	90	6	.0370		○				
3,80	58,3	64	102	6	.0380		○				
3,90	58,2	64	102	6	.0390		○				
3,97	90,0	96	136	6	.0397			○			
3,97	110,0	116	156	6	.0397				○		
3,97	130,0	136	176	6	.0397					○	
3,97	170,0	176	216	6	.0397						○
4,00	58,0	64	102	6	.0400		○				
4,00	90,0	96	136	6	.0400			○			
4,00	110,0	115	146	4	.0400SPd4						
4,00	110,0	116	156	6	.0400				○		
4,00	130,0	136	176	6	.0400					○	
4,00	170,0	176	216	6	.0400						○
4,10	57,9	64	102	6	.0410		○				
4,20	57,7	64	102	6	.0420		○				
4,30	57,6	64	102	6	.0430		○				
4,40	57,4	64	102	6	.0440		○				
4,50	57,3	64	102	6	.0450		○				
4,50	111,3	118	158	6	.0450			○			
4,50	136,3	143	183	6	.0450				○		
4,50	161,3	168	208	6	.0450					○	
4,50	191,3	198	238	6	.0450						○
4,60	57,1	64	102	6	.0460		○				
4,70	57,0	64	102	6	.0470		○				
4,76	110,9	118	158	6	.0476						
4,76	135,9	143	183	6	.0476						
4,76	160,9	168	208	6	.0476						
4,76	210,9	218	258	6	.0476						
4,80	70,8	78	116	6	.0480		○				
4,90	70,7	78	116	6	.0490		○				
5,00	70,5	78	116	6	.0500		○				
5,00	110,5	118	158	6	.0500			○			
5,00	135,5	143	183	6	.0500				○		
5,00	160,5	168	208	6	.0500					○	
5,00	210,5	218	258	6	.0500						○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ ДЛЯ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ, ДАВЛЕНИЕ СОЖ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h7 мм	КОД	UNI.KTC108.	UNI.KTC111.	UNI.KTC196.	UNI.KTC197.	UNI.KTC011.
5,10	70,4	78	116	6	.0510	○				
5,20	70,2	78	116	6	.0520	○				
5,30	70,1	78	116	6	.0530	○				
5,40	69,9	78	116	6	.0540	○				
5,50	69,8	78	116	6	.0550	○				
5,50	131,8	140	180	6	.0550		○			
5,50	161,8	170	210	6	.0550			○		
5,50	191,8	200	240	6	.0550				○	
5,50	231,8	240	280	6	.0550					○
5,56	131,7	140	180	6	.0556		○			
5,56	167,7	170	210	6	.0556			○		
5,56	191,7	200	240	6	.0556				○	
5,56	251,7	260	300	6	.0556					○
5,60	69,6	78	116	6	.0560	○				
5,70	69,5	78	116	6	.0570	○				
5,80	69,3	78	116	6	.0580	○				
5,90	69,2	78	116	6	.0590	○				
6,00	69,0	78	116	6	.0600	○				
6,00	131,0	140	180	6	.0600		○			
6,00	161,0	170	210	6	.0600			○		
6,00	191,0	200	240	6	.0600				○	
6,00	251,0	260	300	6	.0600					○
6,10	98,9	108	146	8	.0610	○				
6,20	98,7	108	146	8	.0620	○				
6,30	98,6	108	146	8	.0630	○				
6,35	152,5	162	202	8	.0635		○			
6,35	187,5	197	237	8	.0635			○		
6,35	222,5	232	272	8	.0635				○	
6,35	272,5	282	322	8	.0635					○
6,40	98,4	108	146	8	.0640	○				
6,50	98,3	108	146	8	.0650	○				
6,50	152,3	162	202	8	.0650		○			
6,50	187,3	197	237	8	.0650			○		
6,50	222,3	232	272	8	.0650				○	
6,50	272,3	282	322	8	.0650					○
6,60	98,1	108	146	8	.0660	○				
6,70	98,0	108	146	8	.0670	○				
6,80	97,8	108	146	8	.0680	○				
6,90	97,7	108	146	8	.0690	○				
7,00	97,5	108	146	8	.0700	○				
7,00	151,5	162	202	8	.0700		○			
7,00	186,5	197	237	8	.0700			○		
7,00	221,5	232	272	8	.0700				○	
7,00	291,5	302	342	8	.0700					○
7,10	97,4	108	146	8	.0710	○				
7,14	172,3	183	223	8	.0714		○			
7,14	212,3	223	263	8	.0714			○		
7,14	252,3	263	303	8	.0714				○	
7,14	312,3	323	363	8	.0714					○
7,20	97,2	108	146	8	.0720	○				

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

○ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

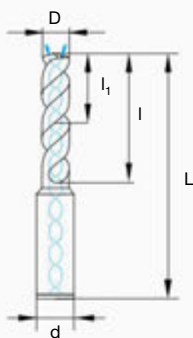
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)

AL.KTM485.0080

КОД СЕРИИ

КОД РАЗМЕРА

P M K N



СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ ДЛЯ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ, ДАВЛЕНИЕ СОЖ

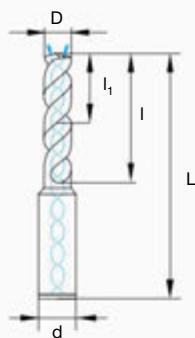
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h7 мм	КОД	UNI.KTC108.	UNI.KTC111.	UNI.KTC196.	UNI.KTC197.	UNI.KTC011.
7,30	97,1	108	146	8	.0730	○				
7,40	96,9	108	146	8	.0740	○				
7,50	96,8	108	146	8	.0750	○				
7,50	171,8	183	223	8	.0750		○			
7,50	211,8	223	263	8	.0750			○		
7,50	251,8	263	303	8	.0750				○	
7,50	311,8	323	363	8	.0750					○
7,60	96,6	108	146	8	.0760	○				
7,70	96,5	108	146	8	.0770	○				
7,80	96,3	108	146	8	.0780	○				
7,90	96,2	108	146	8	.0790	○				
8,00	96,0	108	146	8	.0800	○				
8,00	171,0	183	223	8	.0800		○			
8,00	211,0	223	263	8	.0800			○		
8,00	251,0	263	303	8	.0800				○	
8,00	331,0	343	383	8	.0800					○
8,10	107,9	120	162	10	.0810	○				
8,20	107,7	120	162	10	.0820	○				
8,30	107,6	120	162	10	.0830	○				
8,40	107,4	120	162	10	.0840	○				
8,50	107,3	120	162	10	.0850	○				
8,50	192,3	205	249	10	.0850		○			
8,50	237,3	250	294	10	.0850			○		
8,50	282,3	295	339	10	.0850				○	
8,60	107,1	120	162	10	.0860	○				
8,70	107,0	120	162	10	.0870	○				
8,80	106,8	120	162	10	.0880	○				
8,90	106,7	120	162	10	.0890	○				
9,00	106,5	120	162	10	.0900	○				
9,00	191,5	205	249	10	.0900		○			
9,00	236,5	250	294	10	.0900			○		
9,00	281,5	295	339	10	.0900				○	
9,10	106,4	120	162	10	.0910	○				
9,20	106,2	120	162	10	.0920	○				
9,30	106,1	120	162	10	.0930	○				
9,40	105,9	120	162	10	.0940	○				
9,50	105,8	120	162	10	.0950	○				
9,60	105,6	120	162	10	.0960	○				
9,70	105,5	120	162	10	.0970	○				
9,80	105,3	120	162	10	.0980	○				
9,90	105,2	120	162	10	.0990	○				
10,00	105,0	120	162	10	.1000	○				
10,00	212,0	227	271	10	.1000		○			
10,00	262,0	277	321	10	.1000			○		
10,00	312,0	327	371	10	.1000				○	
10,20	140,7	156	204	12	.1020	○				
10,50	140,3	156	204	12	.1050	○				
11,00	139,5	156	204	12	.1100	○				
11,50	138,8	156	204	12	.1150	○				

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ ДЛЯ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ, ДАВЛЕНИЕ СОЖ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d мм	h7 мм	КОД	UNI.KTC108.	UNI.KTC111.	UNI.KTC196.	UNI.KTC197.	UNI.KTC011.
12,00	138,0	156	204	12	12	.1200	○				
12,00	256,0	274	323	12	12	.1200		○			
12,00	319,0	337	386	12	12	.1200			○		
12,50	163,3	182	230	14	14	.1250	○				
12,70	163,0	182	230	14	14	.1270	○				
13,00	162,5	182	230	14	14	.1300	○				
13,50	161,8	182	230	14	14	.1350	○				
14,00	161,0	182	230	14	14	.1400	○				
14,00	297,0	318	367	14	14	.1400		○			
14,50	186,3	208	260	16	16	.1450	○				
15,00	185,5	208	260	16	16	.1500	○				
15,50	184,8	208	260	16	16	.1550	○				
16,00	184,0	208	260	16	16	.1600	○				
16,50	209,3	234	285	18	18	.1650	○				
17,00	208,5	234	285	18	18	.1700	○				
17,50	207,8	234	285	18	18	.1750	○				
18,00	207,0	234	285	18	18	.1800	○				
18,50	230,3	258	310	20	20	.1850	○				
19,00	229,5	258	310	20	20	.1900	○				
19,50	228,8	258	310	20	20	.1950	○				
20,00	228,0	258	310	20	20	.2000	○				

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ИНКРОМ®

2.1

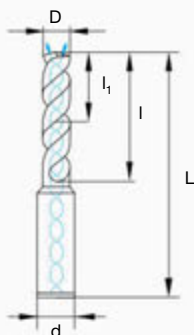
ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Уважаемый коллега!

В каталоге «Инструмент для нарезания резьбы» Вы найдете инструмент для нарезания внутренних и наружных резьб практически всех типов – как наиболее применяемой в отечественном машиностроении метрической, так и резьб, традиционных для зарубежной практики. Предложенная линейка инструмента охватывает обработку всех групп материалов и обобщает в себе лучшие мировые традиции и опыт создания такого рода инструмента.

СВЕРЛА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ, ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ И ВЯЗКИХ МАТЕРИАЛОВ



СТАНДАРТ

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

ТИП СВЕРЛА

VA

VA

VA

VA

VA

VA

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

3-4
x D3-4
x D5-6
x D5-6
x D5-6
x D5-6
x D

ПОКРЫТИЕ

V-D

V-D

V-D

V-D

AL-P

V-D

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

R

R

R

R

R

R

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

140°

140°

140°

140°

140°

140°

ОХЛАЖДЕНИЕ

H

H

H

H

H

H

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

30°

30°

30°

30°

30°

30°

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

2

2

2

2

2

2

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

m7

m7

m7

m7

m7

m7

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	TINOX.KTC065.	TINOX.KTC012.	TINOX.KTC066.	TINOX.KTC013.	NTV.KTC034.	PMK.KTC037.
1,40	10,0	12,0	55	3,0	.0140			○			
1,50	10,0	12,0	55	3,0	.0150			○			
1,60	13,0	16,0	55	3,0	.0160			○			
1,70	13,0	16,0	55	3,0	.0170			○			
1,80	13,0	16,0	55	3,0	.0180			○			
1,90	13,0	16,0	55	3,0	.0190			○			
2,00	16,0	21,0	57	3,0	.0200			○			
2,00	23,0	26,0	62	4,0	.0200				○		
2,20	22,7	26,0	62	4,0	.0220				○		
2,60	19,0	21,0	57	3,0	.0260			○			
3,00	14,0	20,0	62	6,0	.0300	○	●				
3,00	23,0	28,0	66	6,0	.0300			○	●	○	●
3,10	14,0	20,0	62	6,0	.0310	○					
3,10	23,0	28,0	66	6,0	.0310			○		○	●
3,20	14,0	20,0	62	6,0	.0320	○					
3,20	23,0	28,0	66	6,0	.0320			○		○	●
3,30	14,0	20,0	62	6,0	.0330	○	●				
3,30	23,0	28,0	66	6,0	.0330			○	●	○	●
3,40	14,0	20,0	62	6,0	.0340	○	●				
3,40	23,0	28,0	66	6,0	.0340			○	●	○	●
3,45	23,0	28,0	66	6,0	.0345			○			
3,50	14,0	20,0	62	6,0	.0350	○	●				
3,50	23,0	28,0	66	6,0	.0350			○	●	○	●
3,60	14,0	20,0	62	6,0	.0360	○					
3,60	23,0	28,0	66	6,0	.0360			○		○	●
3,70	23,0	28,0	66	6,0	.0370			○		○	●
3,80	17,0	24,0	66	6,0	.0380	○					
3,80	29,0	36,0	74	6,0	.0380			○		○	●
3,90	17,0	24,0	66	6,0	.0390	○					
3,90	29,0	36,0	74	6,0	.0390			○		○	●
4,00	17,0	24,0	66	6,0	.0400	○	●				
4,00	29,0	36,0	74	6,0	.0400			○	●		●
4,00	30,0	36,0	74	6,0	.0400				○		

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

○ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

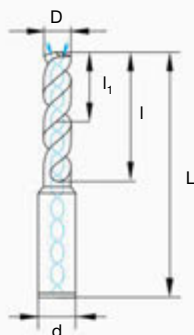
○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

AL.KTM485.0080

КОД СЕРИИ

КОД РАЗМЕРА



СВЕРЛА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ, ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ
И ВЯЗКИХ МАТЕРИАЛОВ



СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

DIN6537	DIN6537	DIN6537	DIN6537	DIN6537	DIN6537
VA	VA	VA	VA	VA	VA
KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
3-4 x D	3-4 x D	5-6 x D	5-6 x D	5-6 x D	5-6 x D
V-D	V-D	V-D	V-D	AL-P	V-D
R	R	R	R	R	R
140°	140°	140°	140°	140°	140°
30°	30°	30°	30°	30°	30°
2 2	2 2	2 2	2 2	2 2	2 2
m7	m7	m7	m7	m7	m7

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	TINOX.KTC065.	TINOX.KTC012.	TINOX.KTC066.	TINOX.KTC013.	NTV.KTC034.	PMK.KTC037.
4,10	17,0	24,0	66	6,0	.0410	○		○		○	●
4,10	29,0	36,0	74	6,0	.0410						
4,20	17,0	24,0	66	6,0	.0420	○	●				
4,20	29,0	36,0	74	6,0	.0420			○	●	○	●
4,20	29,7	36,0	74	6,0	.0420				○		
4,30	17,0	24,0	66	6,0	.0430		●				
4,30	29,0	36,0	74	6,0	.0430			○	●	○	●
4,30	29,6	36,0	74	6,0	.0430				○		
4,40	17,0	24,0	66	6,0	.0440	○					
4,40	29,0	36,0	74	6,0	.0440			○		○	●
4,50	17,0	24,0	66	6,0	.0450	○	●				
4,50	29,0	36,0	74	6,0	.0450			○	●	○	●
4,50	29,3	36,0	74	6,0	.0450				○		
4,60	17,0	24,0	66	6,0	.0460	○					
4,60	29,0	36,0	74	6,0	.0460			○		○	●
4,65	29,0	36,0	74	6,0	.0465			○			
4,70	17,0	24,0	66	6,0	.0470	○					
4,70	29,0	36,0	74	6,0	.0470			○			●
4,80	20,0	28,0	66	6,0	.0480	○					
4,80	35,0	44,0	82	6,0	.0480					○	●
4,90	20,0	28,0	66	6,0	.0490	○					
4,90	35,0	44,0	82	6,0	.0490			○		○	●
5,00	20,0	28,0	66	6,0	.0500	○	●				
5,00	35,0	44,0	82	6,0	.0500			○	●	○	●
5,00	36,5	44,0	82	6,0	.0500				○		
5,10	35,0	44,0	82	6,0	.0510			○		○	●
5,20	20,0	28,0	66	6,0	.0520	○	●				
5,20	35,0	44,0	82	6,0	.0520			○	●	○	●
5,30	20,0	28,0	66	6,0	.0530	○					
5,30	35,0	44,0	82	6,0	.0530			○		○	●
5,40	20,0	28,0	66	6,0	.0540	○					
5,40	35,0	44,0	82	6,0	.0540			○		○	●
5,50	20,0	28,0	66	6,0	.0550	○	●				
5,50	35,0	44,0	82	6,0	.0550			○	●	○	●

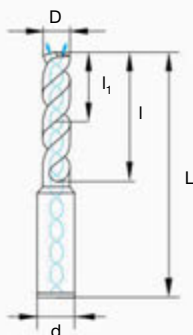
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

● ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



СВЕРЛА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ, ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ И ВЯЗКИХ МАТЕРИАЛОВ



СТАНДАРТ

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

ТИП СВЕРЛА

VA

VA

VA

VA

VA

VA

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

3-4
xD3-4
xD5-6
xD5-6
xD5-6
xD5-6
xD

ПОКРЫТИЕ

V-D

V-D

V-D

V-D

AL-P

V-D

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

R

R

R

R

R

R

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

140°

140°

140°

140°

140°

140°

ОХЛАЖДЕНИЕ

H

H

H

H

H

H

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

30°

30°

30°

30°

30°

30°

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

2

2

2

2

2

2

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

m7

m7

m7

m7

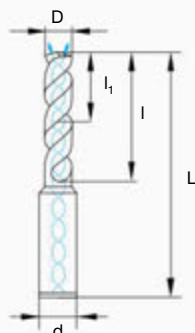
m7

m7

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	ТИНОХ.КТС065.	ТИНОХ.КТС012.	ТИНОХ.КТС066.	ТИНОХ.КТС013.	NTV.КТС034.	PMK.КТС037.
5,55	35,0	44,0	82	6,0	.0555			○			
5,60	20,0	28,0	66	6,0	.0560	○					
5,60	35,0	44,0	82	6,0	.0560			○		○	●
5,70	35,0	44,0	82	6,0	.0570			○		○	●
5,80	20,0	28,0	66	6,0	.0580	○				○	
5,80	35,0	44,0	82	6,0	.0580			○		○	●
5,90	20,0	28,0	66	6,0	.0590	○					
5,90	35,0	44,0	82	6,0	.0590			○		○	●
6,00	20,0	28,0	66	6,0	.0600		●				
6,00	35,0	44,0	82	6,0	.0600			○	●	○	●
6,10	24,0	34,0	79	8,0	.0610	○					
6,10	43,0	53,0	91	8,0	.0610			○			●
6,10	43,9	53,0	91	8,0	.0610			○			
6,20	24,0	34,0	79	8,0	.0620	○					
6,20	43,0	53,0	91	8,0	.0620					○	●
6,30	24,0	34,0	79	8,0	.0630	○					
6,30	43,0	53,0	91	8,0	.0630			○		○	●
6,40	24,0	34,0	79	8,0	.0640	○					
6,40	43,0	53,0	91	8,0	.0640			○		○	●
6,50	24,0	34,0	79	8,0	.0650	○	●				
6,50	43,0	53,0	91	8,0	.0650			○	●	○	●
6,60	24,0	34,0	79	8,0	.0660	○					
6,60	43,0	53,0	91	8,0	.0660			○		○	●
6,60	43,1	53,0	91	8,0	.0660				○		
6,70	24,0	34,0	79	8,0	.0670	○					
6,70	43,0	53,0	91	8,0	.0670			○		○	●
6,80	24,0	34,0	79	8,0	.0680	○	●				
6,80	43,0	53,0	91	8,0	.0680			○	●	○	●
6,90	24,0	34,0	79	8,0	.0690	○					
6,90	43,0	53,0	91	8,0	.0690			○		○	●
7,00	24,0	34,0	79	8,0	.0700	○	●				
7,00	43,0	53,0	91	8,0	.0700			○	●	○	●

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СВЕРЛА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ, ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ
И ВЯЗКИХ МАТЕРИАЛОВ

СТАНДАРТ

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

ТИП СВЕРЛА

VA

VA

VA

VA

VA

VA

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

3-4
xD3-4
xD5-6
xD5-6
xD5-6
xD5-6
xD

ПОКРЫТИЕ

V-D

V-D

V-D

V-D

AL-P

V-D

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

R

R

R

R

R

R

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

140°

140°

140°

140°

140°

140°

ОХЛАЖДЕНИЕ

H

H

H

H

H

H

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

30°

30°

30°

30°

30°

30°

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

2

2

2

2

2

2

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

m7

m7

m7

m7

m7

m7

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	ТИНОХ.КТС065.	ТИНОХ.КТС012.	ТИНОХ.КТС066.	ТИНОХ.КТС013.	NTV.КТС034.	PMK.КТС037.
7,10	29,0	41,0	79	8,0	.0710	○					
7,10	43,0	53,0	91	8,0	.0710			○		○	●
7,20	29,0	41,0	79	8,0	.0720	○					
7,20	43,0	53,0	91	8,0	.0720			○			●
7,30	29,0	41,0	79	8,0	.0730	○					
7,30	43,0	53,0	91	8,0	.0730			○		○	●
7,40	43,0	53,0	91	8,0	.0740			○			●
7,50	29,0	41,0	79	8,0	.0750	○	●				
7,50	43,0	53,0	91	8,0	.0750			○	●	○	●
7,60	29,0	41,0	79	8,0	.0760	○					
7,60	43,0	53,0	91	8,0	.0760			○		○	●
7,70	29,0	41,0	79	8,0	.0770	○					
7,70	43,0	53,0	91	8,0	.0770			○		○	●
7,80	29,0	41,0	79	8,0	.0780	○					
7,80	43,0	53,0	91	8,0	.0780			○		○	●
7,90	29,0	41,0	79	8,0	.0790	○					
7,90	43,0	53,0	91	8,0	.0790			○		○	●
8,00	29,0	41,0	79	8,0	.0800	○	●				
8,00	41,0	53,0	91	8,0	.0800				○		
8,00	43,0	53,0	91	8,0	.0800			○	●	○	●
8,10	35,0	47,0	89	10,0	.0810	○					
8,10	49,0	61,0	103	10,0	.0810			○		○	●
8,20	35,0	47,0	89	10,0	.0820	○					
8,20	49,0	61,0	103	10,0	.0820			○		○	●
8,30	35,0	47,0	89	10,0	.0830	○					
8,30	49,0	61,0	103	10,0	.0830					○	●
8,40	35,0	47,0	89	10,0	.0840	○					
8,40	49,0	61,0	103	10,0	.0840					○	●
8,50	35,0	47,0	89	10,0	.0850	○	●				
8,50	48,3	61,0	103	10,0	.0850				○		
8,50	49,0	61,0	103	10,0	.0850			○	●	○	●
8,60	35,0	47,0	89	10,0	.0860	○	●				

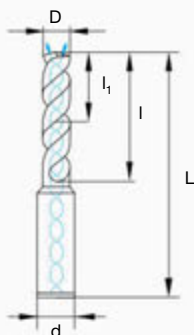
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

● ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СВЕРЛА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ, ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ И ВЯЗКИХ МАТЕРИАЛОВ



СТАНДАРТ

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

ТИП СВЕРЛА

VA

VA

VA

VA

VA

VA

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

3-4
xD3-4
xD5-6
xD5-6
xD5-6
xD5-6
xD

ПОКРЫТИЕ

V-D

V-D

V-D

V-D

AL-P

V-D

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

R

R

R

R

R

R

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

140°

140°

140°

140°

140°

140°

ОХЛАЖДЕНИЕ

H

H

H

H

H

H

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

30°

30°

30°

30°

30°

30°

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

2

2

2

2

2

2

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

m7

m7

m7

m7

m7

m7

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	ТИНОХ.КТС065.	ТИНОХ.КТС012.	ТИНОХ.КТС066.	ТИНОХ.КТС013.	NTV.КТС034.	PMK.КТС037.
8,60	49,0	61,0	103	10,0	.0860			○	●	○	●
8,70	35,0	47,0	89	10,0	.0870	○					
8,70	49,0	61,0	103	10,0	.0870						●
8,80	35,0	47,0	89	10,0	.0880	○	●				
8,80	49,0	61,0	103	10,0	.0880			○	●	○	●
8,90	35,0	47,0	89	10,0	.0890	○					
8,90	49,0	61,0	103	10,0	.0890			○		○	●
9,00	35,0	47,0	89	10,0	.0900	○	●				
9,00	47,5	61,0	103	10,0	.0900				○		
9,00	49,0	61,0	103	10,0	.0900			○	●	○	●
9,10	35,0	47,0	89	10,0	.0910	○					
9,10	49,0	61,0	103	10,0	.0910			○			●
9,20	35,0	47,0	89	10,0	.0920	○					
9,20	49,0	61,0	103	10,0	.0920			○		○	●
9,30	35,0	47,0	89	10,0	.0930	○					
9,30	49,0	61,0	103	10,0	.0930			○		○	●
9,40	35,0	47,0	89	10,0	.0940	○					
9,40	49,0	61,0	103	10,0	.0940			○		○	●
9,50	35,0	47,0	89	10,0	.0950	○	●				
9,50	49,0	61,0	103	10,0	.0950			○	●	○	●
9,60	49,0	61,0	103	10,0	.0950			○		○	●
9,70	35,0	47,0	89	10,0	.0970	○					
9,70	49,0	61,0	103	10,0	.0970			○		○	●
9,80	35,0	47,0	89	10,0	.0980	○					
9,80	49,0	61,0	103	10,0	.0980			○			●
9,90	35,0	47,0	89	10,0	.0990	○					
9,90	49,0	61,0	103	10,0	.0990			○		○	●
10,00	35,0	47,0	89	10,0	.1000	○	●				
10,00	46,0	61,0	103	10,0	.1000				○		
10,00	49,0	61,0	103	10,0	.1000			○	●	○	●
10,10	40,0	55,0	102	12,0	.1010	○					
10,10	56,0	71,0	118	12,0	.1010			○		○	●

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

○ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

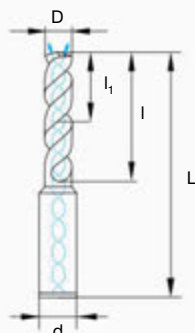
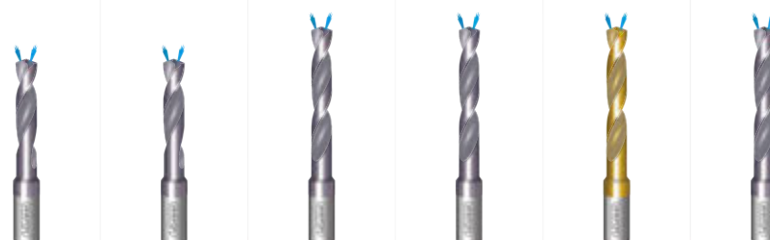
○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

AL.KTM485.0080

КОД СЕРИИ

КОД РАЗМЕРА

СВЕРЛА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ, ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ
И ВЯЗКИХ МАТЕРИАЛОВ

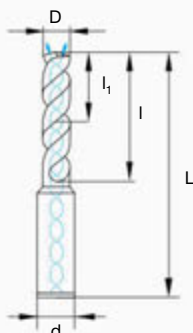
СТАНДАРТ	DIN6537	DIN6537	DIN6537	DIN6537	DIN6537	DIN6537
ТИП СВЕРЛА	VA	VA	VA	VA	VA	VA
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА	3-4 x D	3-4 x D	5-6 x D	5-6 x D	5-6 x D	5-6 x D
ПОКРЫТИЕ	V-D	V-D	V-D	V-D	AL-P	V-D
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ						
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ						
ОХЛАЖДЕНИЕ						
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ						
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК						
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ	m7	m7	m7	m7	m7	m7

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	TINOX.KTC065.	TINOX.KTC012.	TINOX.KTC066.	TINOX.KTC013.	NTV.KTC034.	PMK.KTC037.
10,20	40,0	55,0	102	12,0	.1020	○	●				
10,20	55,7	71,0	118	12,0	.1020				○		
10,20	56,0	71,0	118	12,0	.1020			○	●	○	●
10,30	40,0	55,0	102	12,0	.1030	○					
10,30	56,0	71,0	118	12,0	.1030			○		○	●
10,40	40,0	55,0	102	12,0	.1040	○					
10,40	56,0	71,0	118	12,0	.1040			○		○	●
10,50	40,0	55,0	102	12,0	.1050	○	●				
10,50	55,3	71,0	118	12,0	.1050				○		
10,50	56,0	71,0	118	12,0	.1050			○	●	○	●
10,60	40,0	55,0	102	12,0	.1060	○					
10,60	56,0	71,0	118	12,0	.1060			○		○	●
10,70	55,0	71,0	118	12,0	.1070				○		
10,70	56,0	71,0	118	12,0	.1070			○		○	●
10,80	40,0	55,0	102	12,0	.1080	○	●				
10,80	56,0	71,0	118	12,0	.1080			○	●	○	●
10,90	56,0	71,0	118	12,0	.1090			○		○	●
11,00	40,0	55,0	102	12,0	.1100	○	●				
11,00	56,0	71,0	118	12,0	.1100			○	●	○	●
11,10	40,0	55,0	102	12,0	.1110	○					
11,10	56,0	71,0	118	12,0	.1110			○		○	●
11,20	40,0	55,0	102	12,0	.1120	○					
11,20	56,0	71,0	118	12,0	.1120			○			●
11,30	40,0	55,0	102	12,0	.1130	○					
11,30	56,0	71,0	118	12,0	.1130			○		○	●
11,40	56,0	71,0	118	12,0	.1140			○		○	●
11,50	40,0	55,0	102	12,0	.1150	○					
11,50	56,0	71,0	118	12,0	.1150					○	●
11,60	56,0	71,0	118	12,0	.1160			○		○	●
11,70	40,0	55,0	102	12,0	.1170	○					
11,70	56,0	71,0	118	12,0	.1170			○		○	●
11,80	40,0	55,0	102	12,0	.1180	○					
11,80	56,0	71,0	118	12,0	.1180			○		○	●

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СВЕРЛА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ, ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ И ВЯЗКИХ МАТЕРИАЛОВ



СТАНДАРТ

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

DIN6537

ТИП СВЕРЛА

VA

VA

VA

VA

VA

VA

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА

3-4
x D3-4
x D5-6
x D5-6
x D5-6
x D5-6
x D

ПОКРЫТИЕ

V-D

V-D

V-D

V-D

AL-P

V-D

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

R

R

R

R

R

R

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

140°

140°

140°

140°

140°

140°

ОХЛАЖДЕНИЕ

H

H

H

H

H

H

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

30°

30°

30°

30°

30°

30°

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК

2

2

2

2

2

2

ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

m7

m7

m7

m7

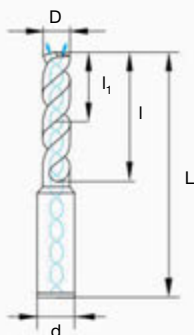
m7

m7

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	ТИНОХ.КТС065.	ТИНОХ.КТС012.	ТИНОХ.КТС066.	ТИНОХ.КТС013.	NTV.КТС034.	PMK.КТС037.
11,90	40,0	55,0	102	12,0	.1190	○		○		○	●
11,90	56,0	71,0	118	12,0	.1190		●				
12,00	40,0	55,0	102	12,0	.1200	○					
12,00	53,0	71,0	118	12,0	.1200				○		
12,00	56,0	71,0	118	12,0	.1200			○	●	○	●
12,20	60,0	77,0	124	14,0	.1220			○		○	●
12,30	60,0	77,0	124	14,0	.1230			○			●
12,50	43,0	60,0	107	14,0	.1250	○					
12,50	60,0	77,0	124	14,0	.1250			○			●
12,80	60,0	77,0	124	14,0	.1280			○		○	●
13,00	43,0	60,0	107	14,0	.1300	○					
13,00	60,0	77,0	124	14,0	.1300			○		○	●
13,50	43,0	60,0	107	14,0	.1350	○					
13,50	60,0	77,0	124	14,0	.1350			○		○	●
13,80	43,0	60,0	107	14,0	.1380	○					
13,80	60,0	77,0	124	14,0	.1380			○		○	●
14,00	43,0	60,0	107	14,0	.1400	○					
14,00	56,0	77,0	124	14,0	.1400				○		
14,00	60,0	77,0	124	14,0	.1400			○			●
14,50	45,0	65,0	115	16,0	.1450	○					
14,50	63,0	83,0	133	16,0	.1450			○		○	●
14,80	63,0	83,0	133	16,0	.1480			○		○	●
15,00	45,0	65,0	115	16,0	.1500	○					
15,00	63,0	83,0	133	16,0	.1500			○			●
15,50	45,0	65,0	115	16,0	.1550	○					
15,50	63,0	83,0	133	16,0	.1550			○		○	●
15,80	45,0	65,0	115	16,0	.1580	○					
15,80	63,0	83,0	133	16,0	.1580			○			●
16,00	45,0	65,0	115	16,0	.1600	○					
16,00	63,0	83,0	133	16,0	.1600					○	●
16,50	51,0	73,0	123	18,0	.1650	○					
16,50	71,0	93,0	143	18,0	.1650			○			●

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



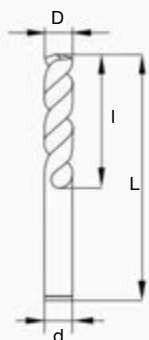
СТАНДАРТ	DIN6537	DIN6537	DIN6537	DIN6537	DIN6537	DIN6537
ТИП СВЕРЛА						
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ В D СВЕРЛА						
ПОКРЫТИЕ						
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ						
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ						
ОХЛАЖДЕНИЕ						
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ						
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК						
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ	m7	m7	m7	m7	m7	m7

[illegible]

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⦿ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

49

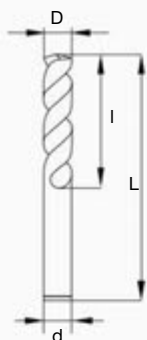
СВЕРЛА ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ



СТАНДАРТ					DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN338	DIN338	DIN340
ТИП СВЕРЛА					N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
ПОКРЫТИЕ						LTG			LTG	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ					R	R	L	R	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ					118°	118°	118°	118°	118°	130° D=2mm, 118° D>2mm
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК					2	2	2	2	2	2
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ					h6	h6	h6	h6	h6	h6
D мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	GE.KTC002.	GE.KTC080.	GE.KTC032.	GE.KTC022.	GE.KTC124.	GE.KTC025.
0.30	4.0	30	0.30	.0030			○			
0.35	4.0	30	0.35	.0035			○			
0.40	6.0	30	0.40	.0040			○			
0.45	6.0	30	0.45	.0045			○			
0.50	4.0	22	0.50	.0050	○	○	○	○	○	
0.50	6.0	30	0.50	.0050			○			
0.50	7.0	22	0.50	.0050				○	○	
0.55	4.0	22	0.55	.0055	○	○	○			
0.55	6.0	30	0.55	.0055			○			
0.55	7.0	22	0.55	.0055				○	○	
0.60	4.0	22	0.60	.0060	○	○	○			
0.60	6.0	30	0.60	.0060			○			
0.60	8.0	24	0.60	.0060				○	○	
0.65	4.0	22	0.65	.0065	○	○				
0.65	6.0	30	0.65	.0065			○			
0.65	8.0	24	0.65	.0065				○	○	
0.70	5.0	24	0.70	.0070	○	○	○			
0.70	6.0	30	0.70	.0070			○			
0.70	10.0	28	0.70	.0070				○	○	
0.75	5.0	24	0.75	.0075	○	○				
0.75	8.0	30	0.75	.0075			○			
0.75	10.0	28	0.75	.0075				○	○	
0.80	5.0	24	0.80	.0080	○	○	○			
0.80	8.0	30	0.80	.0080			○			
0.80	11.0	30	0.80	.0080				○	○	
0.85	5.0	24	0.85	.0085	○	○	○			
0.85	8.0	30	0.85	.0085			○			
0.85	11.0	30	0.85	.0085				○	○	
0.90	6.0	26	0.90	.0090	○	○	○			
0.90	9.0	30	0.90	.0090			○			
0.90	12.0	32	0.90	.0090				○	○	
0.95	6.0	26	0.95	.0095	○	○	○			
0.95	9.0	30	0.95	.0095			○			
0.95	12.0	32	0.95	.0095				○	○	
1.00	6.0	26	1.00	.0100	○	○	○			
1.00	10.0	30	1.00	.0100			○			
1.00	13.0	34	1.00	.0100				○	○	
1.00	25.0	75	1.00	.0100						○
1.05	6.0	26	1.05	.0105	○	○	○			
1.05	10.0	30	1.05	.0105			○			
1.05	13.0	34	1.05	.0105				○	○	
1.10	7.0	28	1.10	.0110	○	○	○			
1.10	10.0	30	1.10	.0110			○			
1.10	15.0	36	1.10	.0110				○	○	
1.10	25.0	75	1.10	.0110						○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



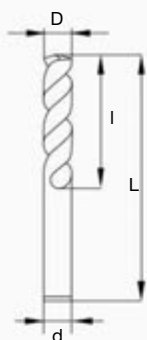
СВЕРЛА ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

СТАНДАРТ					DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN338	DIN338	DIN340
ТИП СВЕРЛА					N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
ПОКРЫТИЕ						LTG			LTG	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ					R	R	L	R	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ					118°	118°	118°	118°	118°	130° D=2mm, 118° D>2mm
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК					2	2	2	2	2	2
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ					h6	h6	h6	h6	h6	h6
D мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	GE.KTC002.	GE.KTC080.	GE.KTC032.	GE.KTC022.	GE.KTC124.	GE.KTC025.
1.15	7.0	28	1.15	.0115	○	○				
1.15	10.0	30	1.15	.0115			○			
1.15	15.0	36	1.15	.0115				○		
1.20	8.0	30	1.20	.0120	○	○				
1.20	9.0	30	1.20	.0120	○	○				
1.20	12.0	30	1.20	.0120			○			
1.20	17.0	38	1.20	.0120				○		
1.20	25.0	75	1.20	.0120						○
1.25	8.0	32	1.25	.0125	○	○				
1.25	12.0	30	1.25	.0125			○			
1.25	17.0	38	1.25	.0125				○		
1.30	8.0	32	1.30	.0130	○	○				
1.30	9.0	30	1.30	.0130	○	○				
1.30	12.0	30	1.30	.0130			○			
1.30	17.0	38	1.30	.0130				○		
1.30	25.0	75	1.30	.0130						○
1.35	9.0	32	1.35	.0135	○	○				
1.35	12.0	30	1.35	.0135			○			
1.35	17.0	38	1.35	.0135				○		
1.40	9.0	32	1.40	.0140	○	○				
1.40	10.0	32	1.40	.0140	○	○				
1.40	12.0	30	1.40	.0140			○			
1.40	19.0	40	1.40	.0140				○		
1.40	30.0	75	1.40	.0140						○
1.45	9.0	32	1.45	.0145	○	○				
1.45	12.0	30	1.45	.0145			○			
1.45	19.0	40	1.45	.0145				○		
1.50	9.0	32	1.50	.0150	○	○				
1.50	10.0	32	1.50	.0150	○	○				
1.50	12.0	30	1.50	.0150			○			
1.50	19.0	40	1.50	.0150				○		
1.50	30.0	75	1.50	.0150						○
1.55	10.0	34	1.55	.0155	○	○				
1.55	16.0	40	1.55	.0155			○			
1.55	21.0	43	1.55	.0155				○		
1.60	10.0	34	1.60	.0160	○	○				
1.60	11.0	34	1.60	.0160	○	○				
1.60	16.0	40	1.60	.0160			○			
1.60	21.0	43	1.60	.0160				○		
1.60	30.0	75	1.60	.0160						○
1.65	11.0	34	1.65	.0165	○	○				
1.65	16.0	40	1.65	.0165			○			
1.65	21.0	43	1.65	.0165				○		
1.70	11.0	34	1.70	.0170	○	○				
1.70	16.0	40	1.70	.0170			○			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СВЕРЛА ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

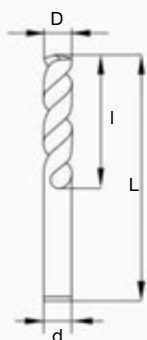


СТАНДАРТ	DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN338	DIN338	DIN340
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
ПОКРЫТИЕ		LTG			LTG	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	L	R	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°	118°	118°	118°	118°	130° D>2mm, 118° D≤2mm
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК	2	2	2	2	2	2
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ	h6	h6	h6	h6	h6	h6

D мм	I мм	L мм	d h6 мм	КОД	GE.KTC002.	GE.KTC080.	GE.KTC032.	GE.KTC022.	GE.KTC124.	GE.KTC025.
1.7	21.0	43	1.70	.0170				○	○	
1.7	30.0	75	1.70	.0170						○
1.75	11.0	36	1.75	.0175	○	○				
1.75	16.0	40	1.75	.0175			○			
1.75	23.0	46	1.75	.0175				○	○	
1.8	12.0	36	1.80	.0180	○	○				
1.8	16.0	40	1.80	.0180			○			
1.8	23.0	46	1.80	.0180				○	○	
1.8	30.0	75	1.80	.0180						○
1.85	12.0	36	1.85	.0185	○	○				
1.85	16.0	40	1.85	.0185			○			
1.85	23.0	46	1.85	.0185				○	○	
1.9	12.0	36	1.90	.0190	○	○				
1.9	16.0	40	1.90	.0190			○			
1.9	23.0	46	1.90	.0190				○		
1.9	30.0	75	1.90	.0190						○
1.95	12.0	38	1.95	.0195	○	○				
1.95	16.0	40	1.95	.0195			○			
1.95	25.0	49	1.95	.0195				○	○	
2.0	13.0	38	2.00	.0200	○	○				
2.0	18.0	40	2.00	.0200			○			
2.0	25.0	49	2.00	.0200				○	○	
2.0	30.0	75	2.00	.0200						○
2.05	13.0	38	2.05	.0205	○	○				
2.05	18.0	40	2.05	.0205			○			
2.05	25.0	49	2.05	.0205				○	○	
2.1	13.0	38	2.10	.0210	○	○				
2.1	18.0	40	2.10	.0210			○			
2.1	25.0	49	2.10	.0210				○	○	
2.1	30.0	75	2.10	.0210						○
2.15	13.0	40	2.15	.0215	○	○				
2.15	18.0	40	2.15	.0215			○			
2.15	28.0	53	2.15	.0215				○	○	
2.2	14.0	40	2.2	.0220	○	○				
2.2	18.0	40	2.20	.0220			○			
2.2	28.0	53	2.20	.0220				○	○	
2.2	30.0	75	2.20	.0220						○
2.25	14.0	40	2.25	.0225	○	○				
2.25	18.0	40	2.25	.0225			○			
2.25	28.0	53	2.25	.0225				○	○	
2.3	14.0	40	2.3	.0230	○	○				
2.3	18.0	40	2.30	.0230			○			
2.3	28.0	53	2.30	.0230				○	○	
2.3	30.0	75	2.30	.0230						○
2.35	14.0	43	2.35	.0235	○	○				

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

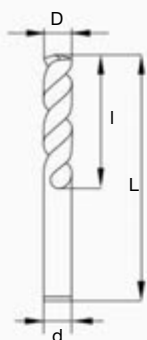


СВЕРЛА ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

СТАНДАРТ					DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN338	DIN338	DIN340
ТИП СВЕРЛА					N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
ПОКРЫТИЕ						LTG			LTG	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ					R	R	L	R	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ					118°	118°	118°	118°	118°	130° D>2mm, 118° D≤2mm
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК					2	2	2	2	2	2
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ					h6	h6	h6	h6	h6	h6
D мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	GE.KTC002.	GE.KTC080.	GE.KTC032.	GE.KTC022.	GE.KTC124.	GE.KTC025.
2.35	18.0	40	2.35	.0235						
2.35	31.0	57	2.35	.0235						
2.40	15.0	43	2.40	.0240						
2.40	18.0	40	2.40	.0240						
2.40	31.0	57	2.40	.0240						
2.40	35.0	100	2.40	.0240						
2.45	15.0	43	2.45	.0245						
2.45	18.0	40	2.45	.0245						
2.45	31.0	57	2.45	.0245						
2.50	15.0	43	2.50	.0250						
2.50	18.0	40	2.50	.0250						
2.50	31.0	57	2.50	.0250						
2.50	35.0	100	2.50	.0250						
2.55	15.0	43	2.55	.0255						
2.55	18.0	40	2.55	.0255						
2.55	31.0	57	2.55	.0255						
2.60	15.0	43	2.60	.0260						
2.60	18.0	40	2.60	.0260						
2.60	31.0	57	2.60	.0260						
2.60	35.0	100	2.60	.0260						
2.65	16.0	46	2.65	.0265						
2.65	18.0	40	2.65	.0265						
2.65	34.0	61	2.65	.0265						
2.70	17.0	46	2.70	.0270						
2.70	20.0	50	2.70	.0270						
2.70	34.0	61	2.70	.0270						
2.70	35.0	100	2.70	.0270						
2.75	17.0	46	2.75	.0275						
2.75	20.0	50	2.75	.0275						
2.75	34.0	61	2.75	.0275						
2.80	17.0	46	2.80	.0280						
2.80	20.0	50	2.80	.0280						
2.80	34.0	61	2.80	.0280						
2.80	35.0	100	2.80	.0280						
2.85	17.0	46	2.85	.0285						
2.85	20.0	50	2.85	.0285						
2.85	34.0	61	2.85	.0285						
2.90	17.0	46	2.90	.0290						
2.90	20.0	50	2.90	.0290						
2.90	34.0	61	2.90	.0290						
2.90	35.0	100	2.90	.0290						
2.95	17.0	46	2.95	.0295						
2.95	20.0	50	2.95	.0295						
2.95	34.0	61	2.95	.0295						
3.00	17.0	46	3.00	.0300						

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



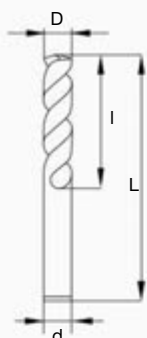
СВЕРЛА ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

СТАНДАРТ					DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN338	DIN338	DIN340
ТИП СВЕРЛА					N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
ПОКРЫТИЕ						LTG			LTG	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ										
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ										
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК										
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ					h6	h6	h6	h6	h6	h6
D мм	I мм	L мм	d h6 мм	КОД	GE.KTC002.	GE.KTC080.	GE.KTC032.	GE.KTC022.	GE.KTC124.	GE.KTC025.
3.0	20.0	50	3.00	.0300						
3.0	34.0	61	3.00	.0300						
3.0	50.0	100	3.00	.0300						
3.05	19.0	49	3.05	.0305						
3.05	22.0	50	3.05	.0305						
3.05	37.0	65	3.05	.0305						
3.07	36.0	65	3.07	.0307						
3.1	19.0	49	3.10	.0310						
3.1	22.0	50	3.10	.0310						
3.1	37.0	65	3.10	.0310						
3.1	50.0	100	3.10	.0310						
3.15	19.0	49	3.15	.0315						
3.15	22.0	50	3.15	.0315						
3.15	37.0	65	3.15	.0315						
3.2	19.0	49	3.20	.0320						
3.2	22.0	50	3.20	.0320						
3.2	37.0	65	3.20	.0320						
3.2	50.0	100	3.20	.0320						
3.25	19.0	49	3.25	.0325						
3.25	22.0	50	3.25	.0325						
3.25	37.0	65	3.25	.0325						
3.3	19.0	49	3.30	.0330						
3.3	22.0	50	3.30	.0330						
3.3	37.0	65	3.30	.0330						
3.3	50.0	100	3.30	.0330						
3.35	19.0	52	3.35	.0335						
3.35	22.0	50	3.35	.0335						
3.35	40.0	70	3.35	.0335						
3.4	21.0	52	3.40	.0340						
3.4	22.0	50	3.40	.0340						
3.4	40.0	70	3.40	.0340						
3.4	50.0	100	3.40	.0340						
3.45	21.0	52	3.45	.0345						
3.45	22.0	50	3.45	.0345						
3.45	40.0	70	3.45	.0345						
3.5	21.0	52	3.50	.0350						
3.5	22.0	50	3.50	.0350						
3.5	40.0	70	3.50	.0350						
3.5	50.0	100	3.50	.0350						
3.55	21.0	52	3.55	.0355						
3.55	22.0	50	3.55	.0355						
3.55	40.0	70	3.55	.0355						
3.6	21.0	52	3.60	.0360						
3.6	22.0	50	3.60	.0360						
3.6	40.0	70	3.60	.0360						

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СВЕРЛА ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

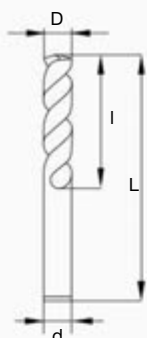


СТАНДАРТ					DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN338	DIN338	DIN340
ТИП СВЕРЛА					N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
ПОКРЫТИЕ						LTG			LTG	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ					R	R	L	R	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ					118°	118°	118°	118°	118°	130° D>2mm, 118° D≤2mm
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК					2	2	2	2	2	2
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ					h6	h6	h6	h6	h6	h6
D мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	GE.KTC002.	GE.KTC080.	GE.KTC032.	GE.KTC022.	GE.KTC124.	GE.KTC025.
3.6	50.0	100	3.60	.0360						
3.65	21.0	52	3.65	.0365						
3.65	22.0	50	3.65	.0365						
3.65	40.0	70	3.65	.0365						
3.7	21.0	52	3.70	.0370						
3.7	22.0	50	3.70	.0370						
3.7	40.0	70	3.70	.0370						
3.7	50.0	100	3.70	.0370						
3.75	21.0	55	3.75	.0375						
3.75	22.0	50	3.75	.0375						
3.75	44.0	75	3.75	.0375						
3.8	23.0	55	3.80	.0380						
3.8	22.0	55	3.80	.0380						
3.8	44.0	75	3.80	.0380						
3.8	50.0	100	3.80	.0380						
3.85	22.0	55	3.85	.0385						
3.85	23.0	55	3.85	.0385						
3.85	44.0	75	3.85	.0385						
3.9	22.0	50	3.90	.0390						
3.9	23.0	55	3.90	.0390						
3.9	44.0	75	3.90	.0390						
3.9	50.0	100	3.90	.0390						
3.95	22.0	50	3.95	.0395						
3.95	23.0	55	3.95	.0395						
3.95	44.0	75	3.95	.0395						
4.0	22.0	55	4.00	.0400						
4.0	23.0	55	4.00	.0400						
4.0	44.0	75	4.00	.0400						
4.0	50.0	100	4.00	.0400						
4.05	23.0	55	4.05	.0405						
4.05	25.0	50	4.05	.0405						
4.05	44.0	75	4.05	.0405						
4.1	23.0	55	4.10	.0410						
4.1	25.0	50	4.10	.0410						
4.1	44.0	75	4.10	.0410						
4.1	50.0	100	4.10	.0410						
4.15	23.0	55	4.15	.0415						
4.15	25.0	60	4.15	.0415						
4.15	44.0	75	4.15	.0415						
4.2	24.0	55	4.20	.0420						
4.2	25.0	60	4.20	.0420						
4.2	44.0	75	4.20	.0420						
4.2	50.0	100	4.20	.0420						
4.25	24.0	58	4.25	.0425						
4.25	25.0	60	4.25	.0425						

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

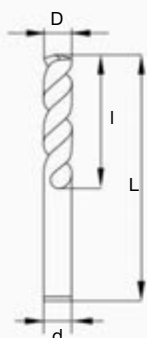
СВЕРЛА ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ



СТАНДАРТ					DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN338	DIN338	DIN340
ТИП СВЕРЛА					N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
ПОКРЫТИЕ						LTG			LTG	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ										
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ										D>2mm D≤2mm
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК										
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ					h6	h6	h6	h6	h6	h6
D мм	I мм	L мм	d h6 мм	КОД	GE.KTC002.	GE.KTC080.	GE.KTC032.	GE.KTC022.	GE.KTC124.	GE.KTC025.
4.25	48.0	80	4.25	.0425				○	○	
4.3	25.0	58	4.30	.0430	○	○				
4.3	25.0	60	4.30	.0430			○			
4.3	48.0	80	4.30	.0430				○	○	
4.3	50.0	100	4.30	.0430						○
4.35	25.0	58	4.35	.0435	○	○				
4.35	25.0	60	4.35	.0435			○			
4.35	48.0	80	4.35	.0435				○	○	
4.4	25.0	58	4.40	.0440	○	○				
4.4	25.0	60	4.40	.0440			○			
4.4	48.0	80	4.40	.0440				○	○	
4.4	50.0	100	4.40	.0440						○
4.45	25.0	58	4.45	.0445	○	○				
4.45	25.0	60	4.45	.0445			○			
4.45	48.0	80	4.45	.0445				○	○	
4.5	25.0	58	4.50	.0450	○	○				
4.5	25.0	60	4.50	.0450			○			
4.5	48.0	80	4.50	.0450				○	○	
4.5	50.0	100	4.50	.0450						○
4.55	25.0	58	4.55	.0455	○	○				
4.55	25.0	60	4.55	.0455			○			
4.55	48.0	80	4.55	.0455				○	○	
4.6	25.0	58	4.60	.0460	○	○				
4.6	25.0	60	4.60	.0460			○			
4.6	48.0	80	4.60	.0460				○	○	
4.6	50.0	100	4.60	.0460						○
4.65	25.0	58	4.65	.0465	○	○				
4.65	25.0	60	4.65	.0465			○			
4.65	48.0	80	4.65	.0465				○	○	
4.7	25.0	58	4.70	.0470	○	○				
4.7	25.0	60	4.70	.0470			○			
4.7	48.0	80	4.70	.0470				○	○	
4.7	50.0	100	4.70	.0470						○
4.75	25.0	62	4.75	.0475	○	○				
4.75	26.0	60	4.75	.0475			○			
4.75	53.0	86	4.75	.0475				○	○	
4.8	27.0	62	4.80	.0480	○	○				
4.8	26.0	60	4.80	.0480			○			
4.8	53.0	86	4.80	.0480				○	○	
4.8	50.0	100	4.80	.0480						○
4.85	26.0	60	4.85	.0485			○			
4.85	27.0	62	4.85	.0485	○	○				
4.85	53.0	86	4.85	.0485				○	○	
4.9	27.0	62	4.90	.0490	○	○				
4.9	26.0	60	4.90	.0490			○			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



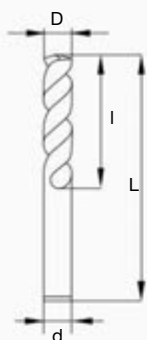
СВЕРЛА ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

СТАНДАРТ					DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN338	DIN338	DIN340
ТИП СВЕРЛА					N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
ПОКРЫТИЕ						LTG			LTG	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ					R	R	L	R	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ					118°	118°	118°	118°	118°	130° D>2mm, 118° D≤2mm
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК					2	2	2	2	2	2
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ					h6	h6	h6	h6	h6	h6
D мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	GE.KTC002.	GE.KTC080.	GE.KTC032.	GE.KTC022.	GE.KTC124.	GE.KTC025.
4.9	53.0	86	4.90	.0490				○	○	
4.9	50.0	100	4.90	.0490						○
4.95	26.0	60	4.95	.0495			○			
4.95	27.0	62	4.95	.0495	○	○				
4.95	53.0	86	4.95	.0495				○	○	
5.0	27.0	62	5.00	.0500	○	○				
5.0	26.0	60	5.00	.0500			○			
5.0	53.0	86	5.00	.0500				○	○	
5.0	75.0	150	5.00	.0500						○
5.05	26.0	60	5.05	.0505			○			
5.05	27.0	62	5.05	.0505	○	○				
5.05	53.0	86	5.05	.0505				○	○	
5.1	26.0	60	5.10	.0510			○			
5.1	27.0	62	5.10	.0510	○	○				
5.1	53.0	86	5.10	.0510				○	○	
5.1	75.0	150	5.10	.0510						○
5.15	26.0	60	5.15	.0515			○			
5.15	27.0	62	5.15	.0515	○	○				
5.15	53.0	86	5.15	.0515				○	○	
5.2	27.0	62	5.20	.0520	○	○				
5.2	26.0	60	5.20	.0520			○			
5.2	53.0	86	5.20	.0520				○	○	
5.2	75.0	150	5.20	.0520						○
5.25	26.0	60	5.25	.0525			○			
5.25	27.0	62	5.25	.0525	○	○				
5.25	53.0	86	5.25	.0525				○	○	
5.3	26.0	60	5.30	.0530			○			
5.3	27.0	62	5.30	.0530	○	○				
5.3	53.0	86	5.30	.0530				○	○	
5.3	75.0	150	5.30	.0530						○
5.35	27.0	66	5.35	.0535	○	○				
5.35	28.0	60	5.35	.0535			○			
5.35	58.0	93	5.35	.0535				○	○	
5.4	28.0	60	5.40	.0540			○			
5.4	29.0	66	5.40	.0540	○	○				
5.4	58.0	93	5.40	.0540				○	○	
5.4	75.0	150	5.40	.0540						○
5.45	28.0	60	5.45	.0545			○			
5.45	29.0	66	5.45	.0545	○	○				
5.45	58.0	93	5.45	.0545				○	○	
5.5	29.0	66	5.50	.0550	○	○				
5.5	28.0	60	5.50	.0550			○			
5.5	29.0	66	5.50	.0550	○	○				
5.5	58.0	93	5.50	.0550				○	○	
5.5	75.0	150	5.50	.0550						○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

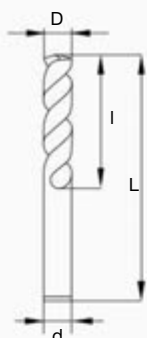
СВЕРЛА ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ



СТАНДАРТ					DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN338	DIN338	DIN340
ТИП СВЕРЛА					N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
ПОКРЫТИЕ						LTG			LTG	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ					R	R	L	R	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ					118°	118°	118°	118°	118°	130° D>2mm, 118° D≤2mm
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК					2	2	2	2	2	2
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ					h6	h6	h6	h6	h6	h6
D мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД	GE.KTC002.	GE.KTC080.	GE.KTC032.	GE.KTC022.	GE.KTC124.	GE.KTC025.
5.55	28.0	60	5.55	.0555						
5.55	29.0	66	5.55	.0555						
5.55	58.0	93	5.55	.0555						
5.60	28.0	60	5.60	.0560						
5.60	29.0	66	5.60	.0560						
5.60	58.0	93	5.60	.0560						
5.60	75.0	150	5.60	.0560						
5.65	28.0	60	5.65	.0565						
5.65	29.0	66	5.65	.0565						
5.65	58.0	93	5.65	.0565						
5.70	28.0	60	5.70	.0570						
5.70	29.0	66	5.70	.0570						
5.70	58.0	93	5.70	.0570						
5.70	75.0	150	5.70	.0570						
5.75	28.0	60	5.75	.0575						
5.75	29.0	66	5.75	.0575						
5.75	58.0	93	5.75	.0575						
5.80	28.0	60	5.80	.0580						
5.80	29.0	66	5.80	.0580						
5.80	58.0	93	5.80	.0580						
5.80	75.0	150	5.80	.0580						
5.85	28.0	60	5.85	.0585						
5.85	29.0	66	5.85	.0585						
5.85	58.0	93	5.85	.0585						
5.90	28.0	60	5.90	.0590						
5.90	29.0	66	5.90	.0590						
5.90	58.0	93	5.90	.0590						
5.90	75.0	150	5.90	.0590						
5.95	28.0	60	5.95	.0595						
5.95	29.0	66	5.95	.0595						
5.95	58.0	93	5.95	.0595						
6.00	29.0	66	6.00	.0600						
6.00	28.0	60	6.00	.0600						
6.00	58.0	93	6.00	.0600						
6.00	75.0	150	6.00	.0600						
6.05	64.0	101	6.05	.0605						
6.10	31.0	70	6.10	.0610						
6.10	32.0	70	6.10	.0610						
6.10	64.0	101	6.10	.0610						
6.10	75.0	150	6.10	.0610						
6.20	31.0	70	6.20	.0620						
6.20	32.0	70	6.20	.0620						
6.20	64.0	101	6.20	.0620						
6.20	75.0	150	6.20	.0620						
6.30	31.0	70	6.30	.0630						

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

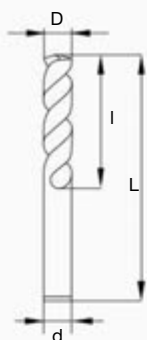


СВЕРЛА ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

СТАНДАРТ					DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN338	DIN338	DIN340
ТИП СВЕРЛА					N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
ПОКРЫТИЕ						LTG			LTG	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ					R	R	L	R	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ					118°	118°	118°	118°	118°	130° D>2mm, 118° D≤2mm
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК					2	2	2	2	2	2
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ					h6	h6	h6	h6	h6	h6
D мм	I мм	L мм	d h6 мм	КОД	GE.KTC002.	GE.KTC080.	GE.KTC032.	GE.KTC022.	GE.KTC124.	GE.KTC025.
6.3	32.0	70	6.30	.0630	○	○				
6.3	64.0	101	6.30	.0630				○	○	
6.3	75.0	150	6.30	.0630						○
6.4	31.0	70	6.40	.0640			○			
6.4	32.0	70	6.40	.0640	○	○				
6.4	64.0	101	6.40	.0640				○	○	
6.4	75.0	150	6.40	.0640						○
6.5	31.0	70	6.50	.0650			○			
6.5	32.0	70	6.50	.0650	○	○				
6.5	64.0	101	6.50	.0650				○	○	
6.5	75.0	150	6.50	.0650						○
6.6	31.0	70	6.60	.0660			○			
6.6	32.0	70	6.60	.0660	○	○				
6.6	64.0	101	6.60	.0660				○	○	
6.6	75.0	150	6.60	.0660						○
6.7	31.0	70	6.70	.0670			○			
6.7	32.0	70	6.70	.0670	○	○				
6.7	64.0	101	6.70	.0670				○	○	
6.7	75.0	150	6.70	.0670						○
6.8	34.0	74	6.80	.0680			○			
6.8	35.0	74	6.80	.0680	○	○				
6.8	70.0	109	6.80	.0680				○	○	
6.8	75.0	150	6.80	.0680						○
6.9	34.0	74	6.90	.0690			○			
6.9	35.0	74	6.90	.0690	○	○				
6.9	70.0	109	6.90	.0690				○	○	
6.9	75.0	150	6.90	.0690						○
7.0	34.0	74	7.00	.0700			○			
7.0	35.0	74	7.00	.0700	○	○				
7.0	70.0	109	7.00	.0700				○	○	
7.0	75.0	150	7.00	.0700						○
7.1	34.0	74	7.10	.0710			○			
7.1	35.0	74	7.10	.0710	○	○				
7.1	70.0	109	7.10	.0710				○	○	
7.1	75.0	150	7.10	.0710						○
7.2	34.0	74	7.20	.0720			○			
7.2	35.0	74	7.20	.0720	○	○				
7.2	70.0	109	7.20	.0720				○	○	
7.2	75.0	150	7.20	.0720						○
7.3	34.0	74	7.30	.0730			○			
7.3	35.0	74	7.30	.0730	○	○				
7.3	70.0	109	7.30	.0730				○	○	
7.4	34.0	74	7.40	.0740			○			
7.4	35.0	74	7.40	.0740	○	○				
7.4	70.0	109	7.40	.0740				○	○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

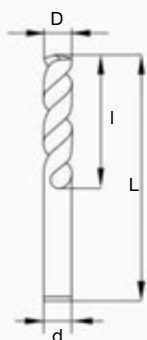


СВЕРЛА ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

СТАНДАРТ					DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN338	DIN338	DIN340
ТИП СВЕРЛА					N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
ПОКРЫТИЕ						LTG			LTG	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ					R	R	L	R	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ					118°	118°	118°	118°	118°	130° D>2mm, 118° D≤2mm
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК					2	2	2	2	2	2
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ					h6	h6	h6	h6	h6	h6
D мм	I мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	GE.KTC002.	GE.KTC080.	GE.KTC032.	GE.KTC022.	GE.KTC124.	GE.KTC025.
7.50	34.0	74	7.50	.0750						
7.50	35.0	74	7.50	.0750						
7.50	70.0	109	7.50	.0750						
7.50	75.0	150	7.50	.0750						
7.60	37.0	79	7.60	.0760						
7.60	38.0	79	7.60	.0760						
7.60	76.0	117	7.60	.0760						
7.70	37.0	79	7.70	.0770						
7.70	38.0	79	7.70	.0770						
7.70	76.0	117	7.70	.0770						
7.80	37.0	79	7.80	.0780						
7.80	38.0	79	7.80	.0780						
7.80	76.0	117	7.80	.0780						
7.90	37.0	79	7.90	.0790						
7.90	38.0	79	7.90	.0790						
7.90	75.0	150	7.90	.0790						
7.90	76.0	117	7.90	.0790						
8.00	37.0	79	8.00	.0800						
8.00	38.0	79	8.00	.0800						
8.00	75.0	150	8.00	.0800						
8.00	76.0	117	8.00	.0800						
8.10	38.0	79	8.10	.0810						
8.10	75.0	150	8.10	.0810						
8.10	76.0	117	8.10	.0810						
8.20	38.0	79	8.20	.0820						
8.20	75.0	150	8.20	.0820						
8.20	76.0	117	8.20	.0820						
8.30	38.0	79	8.30	.0830						
8.30	75.0	150	8.30	.0830						
8.30	76.0	117	8.30	.0830						
8.40	38.0	79	8.40	.0840						
8.40	75.0	150	8.40	.0840						
8.40	76.0	117	8.40	.0840						
8.50	38.0	79	8.50	.0850						
8.50	75.0	150	8.50	.0850						
8.50	76.0	117	8.50	.0850						
8.60	41.0	84	8.60	.0860						
8.60	75.0	150	8.60	.0860						
8.60	82.0	125	8.60	.0860						
8.70	41.0	84	8.70	.0870						
8.70	82.0	125	8.70	.0870						
8.80	41.0	84	8.80	.0880						
8.80	75.0	150	8.80	.0880						
8.80	82.0	125	8.80	.0880						
8.90	41.0	84	8.90	.0890						

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



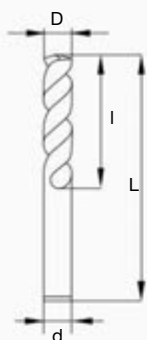
СВЕРЛА ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

СТАНДАРТ					DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN338	DIN338	DIN340
ТИП СВЕРЛА					N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
ПОКРЫТИЕ						LTG			LTG	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ					R	R	L	R	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ					118°	118°	118°	118°	118°	130° D>2mm, 118° D≤2mm
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК					2	2	2	2	2	2
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ					h6	h6	h6	h6	h6	h6
D мм	I мм	L мм	d h6 мм	КОД	GE.KTC002.	GE.KTC080.	GE.KTC032.	GE.KTC022.	GE.KTC124.	GE.KTC025.
8.90	75.0	150	8.90	.0890						
8.90	82.0	125	8.90	.0890						
9.00	40.0	84	9.00	.0900						
9.00	41.0	84	9.00	.0900						
9.00	75.0	150	9.00	.0900						
9.00	82.0	125	9.00	.0900						
9.10	41.0	84	9.10	.0910						
9.10	75.0	150	9.10	.0910						
9.10	82.0	125	9.10	.0910						
9.20	41.0	84	9.20	.0920						
9.20	75.0	150	9.20	.0920						
9.20	82.0	125	9.20	.0920						
9.30	41.0	84	9.30	.0930						
9.30	82.0	125	9.30	.0930						
9.40	41.0	84	9.40	.0940						
9.40	82.0	125	9.40	.0940						
9.50	41.0	84	9.50	.0950						
9.50	75.0	150	9.50	.0950						
9.50	82.0	125	9.50	.0950						
9.60	44.0	89	9.60	.0960						
9.60	75.0	150	9.60	.0960						
9.60	88.0	133	9.60	.0960						
9.70	44.0	89	9.70	.0970						
9.70	75.0	150	9.70	.0970						
9.70	88.0	133	9.70	.0970						
9.80	44.0	89	9.80	.0980						
9.80	88.0	133	9.80	.0980						
9.90	44.0	89	9.90	.0990						
9.90	75.0	150	9.90	.0990						
9.90	88.0	133	9.90	.0990						
10.00	44.0	89	10.00	.1000						
10.00	75.0	150	10.00	.1000						
10.00	88.0	133	10.00	.1000						
10.10	44.0	89	10.10	.1010						
10.10	88.0	133	10.10	.1010						
10.20	44.0	89	10.20	.1020						
10.20	88.0	133	10.20	.1020						
10.30	44.0	89	10.30	.1030						
10.30	88.0	133	10.30	.1030						
10.40	44.0	89	10.40	.1040						
10.40	88.0	133	10.40	.1040						
10.50	44.0	89	10.50	.1050						
10.50	88.0	113	10.50	.1050						
10.60	48.0	95	10.60	.1060						

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

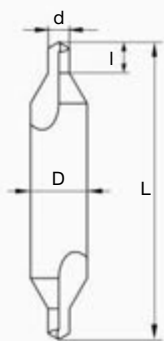
СВЕРЛА ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ



СТАНДАРТ					DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN6539 (1897)	DIN338	DIN338	DIN340
ТИП СВЕРЛА					N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
ПОКРЫТИЕ						LTG			LTG	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ					R	R	L	R	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ					118°	118°	118°	118°	118°	130° D>2mm, 118° D≤2mm
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ/ЛЕНТОЧЕК					2	2	2	2	2	2
ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ					h6	h6	h6	h6	h6	h6
D мм	I мм	L мм	d h6 мм	КОД	GE.KTC002.	GE.KTC080.	GE.KTC032.	GE.KTC022.	GE.KTC124.	GE.KTC025.
10.60	88.0	133	10.60	.1060				○	○	
10.70	48.0	95	10.70	.1070	○	○				
10.70	95.0	142	10.70	.1070				○	○	
10.80	48.0	95	10.80	.1080	○	○				
10.80	95.0	142	10.80	.1080				○	○	
10.90	48.0	95	10.90	.1090	○	○				
10.90	95.0	142	10.90	.1090				○	○	
11.00	48.0	95	11.00	.1100	○	○				
11.00	95.0	142	11.00	.1100				○	○	
11.10	48.0	95	11.10	.1110	○	○				
11.10	95.0	142	11.10	.1110				○	○	
11.20	48.0	95	11.20	.1120	○	○				
11.20	95.0	142	11.20	.1120				○	○	
11.30	48.0	95	11.30	.1130	○	○				
11.30	95.0	142	11.30	.1130				○	○	
11.40	48.0	95	11.40	.1140	○	○				
11.40	95.0	142	11.40	.1140				○	○	
11.50	48.0	95	11.50	.1150	○	○				
11.50	90.0	200	11.50	.1150						○
11.50	95.0	142	11.50	.1150				○	○	
11.60	48.0	95	11.60	.1160	○	○				
11.60	95.0	142	11.60	.1160				○	○	
11.70	48.0	95	11.70	.1170	○	○				
11.70	95.0	142	11.70	.1170				○	○	
11.80	48.0	95	11.80	.1180	○	○				
11.80	95.0	142	11.80	.1180				○	○	
11.90	48.0	95	11.90	.1190	○	○				
11.90	95.0	142	11.90	.1190				○	○	
12.00	52.0	102	12.00	.1200	○	○				
12.00	90.0	200	12.00	.1200						○
12.00	102.0	151	12.00	.1200				○	○	
13.00	51.0	102	13.00	.1300	○	○				
13.00	90.0	200	13.00	.1300						○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



СВЕРЛА ЦЕНТРОВОЧНЫЕ



DIN 333/ГОСТ 14952

СТАНДАРТ

ТИП СВЕРЛА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ПОКРЫТИЕ

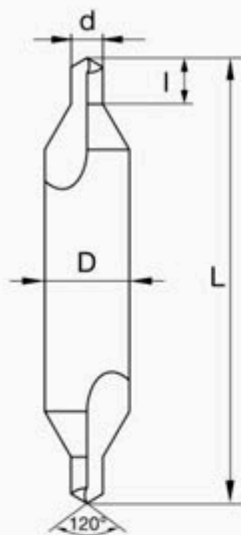
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ КОНУСА

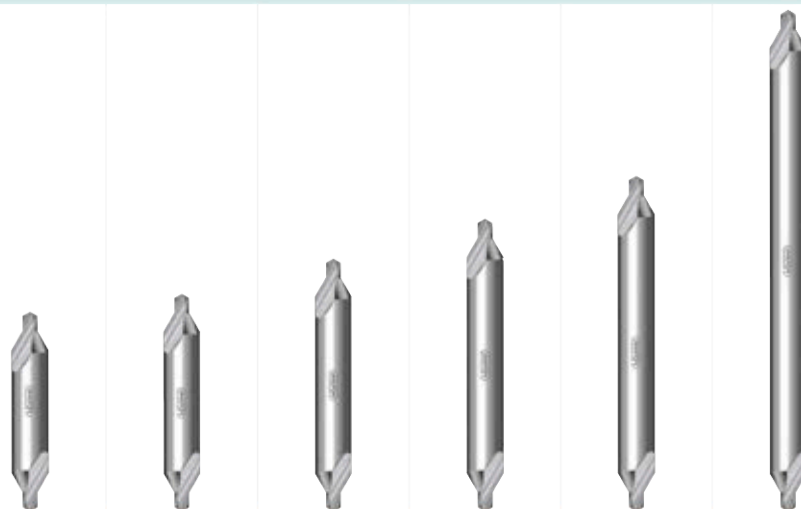
d мм	l мм	L мм	D мм	КОД	INOX. KPC087.	INOX. KPC101.	TINOX. KPC148.	TINOX. KPC105.	UNI. KTC047.	UNI. KTC081.	UNI. KTC084.	UNI. KTC085.
0.50	0.6-0.9	25.0	3.15	.0050	○	○			○	○		
0.75	1.0-1.3	32.0	3.50	.0075	○	○						
0.80	1.0-1.3	25.0	3.15	.0080	○	○			○	○		
1.00	1.3-1.7	31.0	3.15	.0100	○	○	○	○	○	○		
1.00	1.3-1.7	35.0	4.00	.0100.0400							○	○
1.25	1.6-2.0	31.0	3.15	.0125	○	○	○	○	○	○		
1.50	2.0-2.6	40.0	5.00	.0150.0500							○	○
1.60	2.0-2.6	35.0	4.00	.0160	○	○	○	○	○	○		
1.60	2.0-2.6	35.5	4.00	.0160	○	○	○	○	○	○		
2.00	2.5-3.1	40.0	5.00	.0200	○	○	○	○	○	○		
2.00	2.5-3.1	45.0	6.00	.0200.0600							○	○
2.50	3.1-3.8	45.0	6.30	.0250	○	○	○	○	○	○		
2.50	3.1-3.8	50.0	8.00	.0250.0800							○	○
3.00	3.9-4.6	50.0	8.00	.0300.0800							○	○
3.00	3.9-4.6	55.0	10.0	.0300.1000							○	○
3.15	3.9-4.6	50.0	8.00	.0315	○	○	○	○	○	○		
4.00	5.0-5.9	55.0	10.0	.0400	○	○	○	○	○	○		
5.00	6.3-7.2	63.0	12.0	.0500.1200							○	○
5.00	6.3-7.2	63.0	12.5	.0500	○	○	○	○	○	○		
6.30	8.0-8.9	71.0	16.0	.0630					○	○		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



СВЕРЛА ЦЕНТРОВОЧНЫЕ, ДЛИННАЯ СЕРИЯ



СТАНДАРТ

DIN 333

ТИП СВЕРЛА

A A A A A A

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

УГОЛ КОНУСА

ОБЩАЯ ДЛИНА

60 80 100 120 150 200

d мм	l мм	L мм	D мм	код	UNI.KPC081.					
0.75	1.0-1.3	60	3.5	.0075.060.0350	○					
1.00	1.3-1.7	60	4.0	.0100.060.0400	○					
1.50	2.0-2.6	60	5.0	.0150.060.0500	○					
2.00	2.5-3.1	80	6.0	.0200.080.0600		○				
2.50	3.1-3.8	80	8.0	.0250.080.0800		○				
3.00	3.9-4.6	80	8.0	.0300.080.0800		○				
1.00	1.3-1.7	100	4.0	.0100.100.0400			○			
1.50	2.0-2.6	100	5.0	.0150.100.0500			○			
2.00	2.5-3.1	100	6.0	.0200.100.0600			○			
2.50	3.1-3.8	100	8.0	.0250.100.0800			○			
3.00	3.9-4.6	100	8.0	.0300.100.0800			○			
3.00	3.9-4.6	100	10.0	.0300.100.1000			○			
4.00	5.0-5.9	100	10.0	.0400.100.1000			○			
4.00	5.0-5.9	100	12.0	.0400.100.1200			○			
5.00	6.3-7.2	100	12.0	.0500.100.1200			○			
0.75	1.0-1.3	120	3.5	.0750.120.0350				○		
1.00	1.3-1.7	120	4.0	.0100.120.0400				○		
1.50	2.0-2.6	120	5.0	.0150.120.0500				○		
1.60	2.0-2.6	120	5.0	.0160.120.0500				○		
2.00	2.5-3.1	120	6.0	.0200.120.0600				○		
2.50	3.1-3.8	120	8.0	.0250.120.0800				○		
3.00	3.9-4.6	120	8.0	.0300.120.0800				○		
3.00	3.9-4.6	120	10.0	.0300.120.1000				○		
3.15	3.9-4.6	120	10.0	.0315.120.1000				○		
4.00	5.0-5.9	120	10.0	.0400.120.1000				○		
4.00	5.0-5.9	120	12.0	.0400.120.1200				○		
5.00	6.3-7.2	120	14.0	.0500.120.1400				○		
1.00	1.3-1.7	150	4.0	.0100.150.0400					○	
1.50	2.0-2.6	150	5.0	.0150.150.0500					○	
2.00	2.5-3.1	150	6.0	.0200.150.0600					○	
2.50	3.1-3.8	150	8.0	.0250.150.0800					○	
3.00	3.9-4.6	150	8.0	.0300.150.0800					○	
3.00	3.9-4.6	150	10.0	.0300.150.1000					○	
4.00	5.0-5.9	150	10.0	.0400.150.1000					○	
4.00	5.0-5.9	150	12.0	.0400.150.1200					○	
6.30	8.0-8.9	150	16.0	.0630.150.1600					○	
2.00	2.5-3.1	200	5.0	.0200.200.0500						○
2.50	3.1-3.8	200	6.3	.0250.200.0630						○
3.15	9.9-4.6	200	8.0	.0315.200.0800						○
4.00	5.0-5.9	200	10.0	.0400.200.1000						○

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

○ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

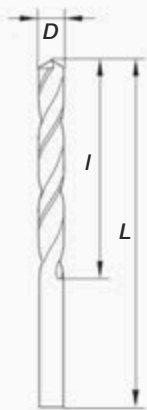
○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)

AL.KTM485.0080

КОД СЕРИИ

КОД РАЗМЕРА

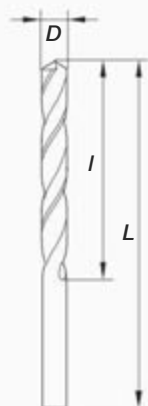


СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СВЕРХДЛИННАЯ СЕРИЯ

код				GT100.KPC172.		GT100.KPC095.		GT100.KPC193.		GT100.KPC201.	
тип сверла											
инструментальный материал				P6M5		P6M5		P6M5		P6M5	
исполнение											
угол подъема спирали											
покрытие											
угол при вершине											
направление вращения											
<i>D h8</i> мм	<i>l</i> мм	<i>L</i> мм	код								
5,0	400	500	.0500								
5,0	550	650	.0500								
5,0	750	850	.0500								
5,5	400	500	.0550								
5,5	550	650	.0550								
6,0	400	500	.0600								
6,0	550	650	.0600								
6,0	750	850	.0600								
6,5	400	500	.0650								
6,5	550	650	.0650								
7,0	400	500	.0700								
7,0	550	650	.0700								
7,0	750	850	.0700								
7,5	400	500	.0750								
7,5	550	650	.0750								
8,0	400	500	.0800								
8,0	550	650	.0800								
8,0	700	800	.0800								
8,0	750	850	.0800								
8,5	400	500	.0850								
8,5	550	650	.0850								
9,0	400	500	.0900								
9,0	550	650	.0900								
9,0	750	850	.0900								
9,5	400	500	.0950								
9,5	550	650	.0950								
10,0	400	500	.1000								
10,0	550	650	.1000								
10,0	750	850	.1000								
10,0	800	1000	.1000								
10,5	400	500	.1050								
10,5	550	650	.1050								
11,0	400	500	.1100								
11,0	550	650	.1100								
11,0	750	850	.1100								
11,5	400	500	.1150								
11,5	550	650	.1150								
12,0	400	500	.1200								
12,0	550	650	.1200								
12,0	750	850	.1200								
12,0	850	1000	.1200								
12,5	400	500	.1250								
12,5	550	650	.1250								
13,0	400	500	.1300								
13,0	550	650	.1300								
13,0	750	850	.1300								
14,0	400	500	.1400								
14,0	550	650	.1400								
15,0	400	500	.1500								
15,0	550	650	.1500								

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ,
СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10902 / ГОСТ 20695 / ГОСТ 19543 / DIN 338



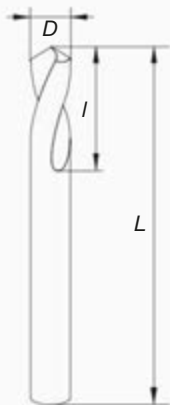
КОД	GT100. KPC164.								GT100. KPC164.					GT100. KPC164.
СТАНДАРТ	DIN 338/≈ГОСТ 20695													
ТИП СВЕРЛА	GT 100								GT 100					GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5								P6M5K5					P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G								G					G
ПОКРЫТИЕ	AL-2								AL-2					AL-2
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	↻								↻					↻
D h8 мм	I мм	L мм	код		D h8 мм	I мм	L мм	код		D h8 мм	I мм	L мм	код	
0,2	2,5	19	.0020	○	1,25	16	38	.0125	○	3	33	61	.0300	○
0,25	3	19	.0025	○	1,3	16	38	.0130	○	3,05	36	65	.0305	○
0,3	3	19	.0030	○	1,35	18	40	.0135	○	3,1	36	65	.0310	○
0,32	3	19	.0032	○	1,4	18	40	.0140	○	3,15	36	65	.0315	○
0,35	4	19	.0035	○	1,45	18	40	.0145	○	3,2	36	65	.0320	○
0,38	4	19	.0038	○	1,5	18	40	.0150	○	3,25	36	65	.0325	○
0,4	5	20	.0040	○	1,55	20	43	.0155	○	3,3	36	65	.0330	○
0,42	5	20	.0042	○	1,6	20	43	.0160	○	3,35	36	65	.0335	○
0,45	5	20	.0045	○	1,65	20	43	.0165	○	3,4	39	70	.0340	○
0,48	5	20	.0048	○	1,7	20	43	.0170	○	3,45	39	70	.0345	○
0,5	6	22	.0050	○	1,75	22	46	.0175	○	3,5	39	70	.0350	○
0,52	6	22	.0052	○	1,8	22	46	.0180	○	3,55	39	70	.0355	○
0,55	7	24	.0055	○	1,85	22	46	.0185	○	3,6	39	70	.0360	○
0,58	7	24	.0058	○	1,9	22	46	.0190	○	3,65	39	70	.0365	○
0,6	7	24	.0060	○	1,95	24	49	.0195	○	3,7	39	70	.0370	○
0,62	7	24	.0062	○	2	24	49	.0200	○	3,75	39	70	.0375	○
0,65	8	26	.0065	○	2,05	24	49	.0205	○	3,8	43	75	.0380	○
0,68	8	26	.0068	○	2,1	24	49	.0210	○	3,85	43	75	.0385	○
0,7	9	28	.0070	○	2,15	27	53	.0215	○	3,9	43	75	.0390	○
0,72	9	28	.0072	○	2,2	27	53	.0220	○	3,95	43	75	.0395	○
0,75	9	28	.0075	○	2,25	27	53	.0225	○	4	43	75	.0400	○
0,78	9	28	.0078	○	2,3	27	53	.0230	○	4,05	43	75	.0405	○
0,8	10	30	.0080	○	2,35	27	53	.0235	○	4,1	43	75	.0410	○
0,82	10	30	.0082	○	2,4	30	57	.0240	○	4,15	43	75	.0415	○
0,85	10	30	.0085	○	2,45	30	57	.0245	○	4,2	43	75	.0420	○
0,88	10	30	.0088	○	2,5	30	57	.0250	○	4,25	43	75	.0425	○
0,9	11	32	.0090	○	2,55	30	57	.0255	○	4,3	47	80	.0430	○
0,92	11	32	.0092	○	2,6	30	57	.0260	○	4,35	47	80	.0435	○
0,95	11	32	.0095	○	2,65	30	57	.0265	○	4,4	47	80	.0440	○
0,98	11	32	.0098	○	2,7	33	61	.0270	○	4,45	47	80	.0445	○
1	12	34	.0100	○	2,75	33	61	.0275	○	4,5	47	80	.0450	○
1,05	12	34	.0105	○	2,8	33	61	.0280	○	4,55	47	80	.0455	○
1,1	14	36	.0110	○	2,85	33	61	.0285	○	4,6	47	80	.0460	○
1,15	14	36	.0115	○	2,9	33	61	.0290	○	4,65	47	80	.0465	○
1,2	16	38	.0120	○	2,95	33	61	.0295	○	4,7	47	80	.0470	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

				СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10902 / ГОСТ 20695 / ГОСТ 19543 / DIN 338												
КОД	GT100. KPC164.								GT100. KPC164.							
СТАНДАРТ	DIN 338/≈ГОСТ 20695															
ТИП СВЕРЛА																
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5								P6M5K5							
ИСПОЛНЕНИЕ																
ПОКРЫТИЕ																
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ																
D h8 мм	I мм	L мм	код		D h8 мм	I мм	L мм	код		D h8 мм	I мм	L мм	код			
4,75	47	80	.0475		7	69	109	.0700		10,05	87	133	.1005			
4,8	52	86	.0480		7,05	69	109	.0705		10,1	87	133	.1010			
4,85	52	86	.0485		7,1	69	109	.0710		10,2	87	133	.1020			
4,9	52	86	.0490		7,15	69	109	.0715		10,25	87	133	.1025			
4,95	52	86	.0495		7,2	69	109	.0720		10,3	87	133	.1030			
5	52	86	.0500		7,25	69	109	.0725		10,4	87	133	.1040			
5,05	52	86	.0505		7,3	69	109	.0730		10,5	87	133	.1050			
5,1	52	86	.0510		7,35	69	109	.0735		10,6	87	133	.1060			
5,15	52	86	.0515		7,4	69	109	.0740		10,7	94	142	.1070			
5,2	52	86	.0520		7,45	69	109	.0745		10,75	94	142	.1075			
5,25	52	86	.0525		7,5	69	109	.0750		10,8	94	142	.1080			
5,3	52	86	.0530		7,55	75	117	.0755		10,9	94	142	.1090			
5,35	57	93	.0535		7,6	75	117	.0760		11	94	142	.1100			
5,4	57	93	.0540		7,65	75	117	.0765		11,1	94	142	.1110			
5,45	57	93	.0545		7,7	75	117	.0770		11,2	94	142	.1120			
5,5	57	93	.0550		7,75	75	117	.0775		11,25	94	142	.1125			
5,55	57	93	.0555		7,8	75	117	.0780		11,3	94	142	.1130			
5,6	57	93	.0560		7,85	75	117	.0785		11,4	94	142	.1140			
5,65	57	93	.0565		7,9	75	117	.0790		11,5	94	142	.1150			
5,7	57	93	.0570		7,95	75	117	.0795		11,6	94	142	.1160			
5,75	57	93	.0575		8	75	117	.0800		11,7	94	142	.1170			
5,8	57	93	.0580		8,1	75	117	.0810		11,75	94	142	.1175			
5,85	57	93	.0585		8,2	75	117	.0820		11,8	94	142	.1180			
5,9	57	93	.0590		8,25	75	117	.0825		11,9	101	151	.1190			
5,95	57	93	.0595		8,3	75	117	.0830		12	101	151	.1200			
6	57	93	.0600		8,4	75	117	.0840		12,1	101	151	.1210			
6,05	63	101	.0605		8,5	75	117	.0850		12,2	101	151	.1220			
6,1	63	101	.0610		8,6	81	125	.0860		12,25	101	151	.1225			
6,15	63	101	.0615		8,7	81	125	.0870		12,3	101	151	.1230			
6,2	63	101	.0620		8,75	81	125	.0875		12,4	101	151	.1240			
6,25	63	101	.0625		8,8	81	125	.0880		12,5	101	151	.1250			
6,3	63	101	.0630		8,9	81	125	.0890		12,6	101	151	.1260			
6,35	63	101	.0635		9	81	125	.0900		12,7	101	151	.1270			
6,4	63	101	.0640		9,1	81	125	.0910		12,75	101	151	.1275			
6,45	63	101	.0645		9,2	81	125	.0920		12,8	101	151	.1280			
6,5	63	101	.0650		9,25	81	125	.0925		12,9	101	151	.1290			
6,55	63	101	.0655		9,3	81	125	.0930		13	101	151	.1300			
6,6	63	101	.0660		9,4	81	125	.0940		13,1	101	151	.1310			
6,65	63	101	.0665		9,5	81	125	.0950		13,2	101	151	.1320			
6,7	63	101	.0670		9,6	87	133	.0960		13,25	108	160	.1325			
6,75	69	109	.0675		9,7	87	133	.0970		13,3	108	160	.1330			
6,8	69	109	.0680		9,75	87	133	.0975		13,4	108	160	.1340			
6,85	69	109	.0685		9,8	87	133	.0980		13,5	108	160	.1350			
6,9	69	109	.0690		9,9	87	133	.0990		13,6	108	160	.1360			
6,95	69	109	.0695		10	87	133	.1000		13,75	108	160	.1375			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРЛА ЦЕНТРОВОЧНО-ФАСОЧНЫЕ



КОД

850.KPC167.

ТИП СВЕРЛА

N

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
МАТЕРИАЛ

P6M5

ИСПОЛНЕНИЕ

G

ПОКРЫТИЕ



УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



D h8 мм	I мм	L мм	код
4	18	55	.0400
5	21	62	.0500
6	22	66	.0600
8	30	79	.0800
10	34	89	.1000
12	41	102	.1200
16	46	115	.1600
20	53	131	.2000



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СВЕРХДЛИННАЯ СЕРИЯ											
											
КОД				850.KPC125.		GT100.KPC126.		850.KPC125.		GT100.KPC126.	
ТИП СВЕРЛА				N		N		N		N	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ				P6M5		P6M5		P6M5		P6M5	
ИСПОЛНЕНИЕ				R		GT 100		R		GT 100	
ПОКРЫТИЕ				OX				OX			
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				R		R		R		R	
D h8 мм	I мм	L мм	код			D h8 мм	I мм	L мм	код		
10	500	600	.1000		○	28	500	625	.2800	○	
10,5			.1050		○	29,5			.2950	○	
11			.1100		○	30			.3000	○	
11,5			.1150		○	31			.3100	○	
12			.1200		○	32			.3200	○	
12,5			.1250		○	33			.3300	○	
13			.1300		○	34			.3400	○	
13,5			.1350		○	35		650	.3500	○	
14			.1400		○	36			.3600	○	
14,5			.1450		○	37			.3700	○	
15			.1500		○	38			.3800	○	
15,5			.1550		○	39			.3900	○	
16			.1600		○	40			.4000	○	
16,5			.1650		○	50			.5000	○	
17			.1700		○	52		700	.5200	○	
17,5			.1750		○	55			.5500	○	
18			.1800		○	58			.5800	○	
19			.1900		○	65			.6500	○	
19,5			.1950		○						
20			.2000		○						
21			.2100		○						
22			.2200		○						
23	625		.2300	○							
24			.2400		○						
24,5			.2450	○							
25			.2500		○						
26			.2600		○						
27			.2700	○							

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◐ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 20695



КОД				UNFL.KPC198.	UNFL.KPC194.
СТАНДАРТ				ГОСТ 20695	
ТИП СВЕРЛА					
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ				P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ					
ПОКРЫТИЕ					
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ					
D h8 мм	I мм	L мм	код		
1,5	18	40	.0150		
1,6	20	43	.0160		
1,7	20	43	.0170		
1,8	22	46	.0180		
1,9	22	46	.0190		
2,0	24	49	.0200		
2,1	24	49	.0210		
2,2	27	53	.0220		
2,3	27	53	.0230		
2,4	30	57	.0240		
2,5	30	57	.0250		
2,6	30	57	.0260		
2,7	33	61	.0270		
2,8	33	61	.0280		
2,9	33	61	.0290		
3,0	33	61	.0300		
3,1	36	65	.0310		
3,2	36	65	.0320		
3,3	36	65	.0330		
3,4	39	70	.0340		
3,5	39	70	.0350		
3,6	39	70	.0360		
3,7	39	70	.0370		
3,8	43	75	.0380		
3,9	43	75	.0390		
4,0	43	75	.0400		
4,1	43	75	.0410		
4,2	43	75	.0420		
4,3	47	80	.0430		
4,4	47	80	.0440		
4,5	47	80	.0450		
4,6	47	80	.0460		
4,7	47	80	.0470		
4,8	52	86	.0480		
4,9	52	86	.0490		
5,0	52	86	.0500		
5,1	52	86	.0510		
5,2	52	86	.0520		
5,3	52	86	.0530		
5,4	57	93	.0540		
5,5	57	93	.0550		
5,6	57	93	.0560		
5,7	57	93	.0570		
5,8	57	93	.0580		
5,9	57	93	.0590		
6,0	57	93	.0600		
6,1	63	101	.0610		
6,2	63	101	.0620		
6,3	63	101	.0630		
6,4	63	101	.0640		
6,5	63	101	.0650		



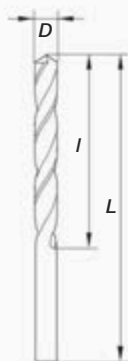
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

● ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 20695



КОД				UNFL.KPC198.	UNFL.KPC194.
СТАНДАРТ				ГОСТ 20695	
ТИП СВЕРЛА				UNFL	UNFL
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ				P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ				G	G
ПОКРЫТИЕ				○	TBL
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				Ⓜ	Ⓜ
D h8 мм	l мм	L мм	код		
6,6	63	101	.0660	○	○
6,7	63	101	.0670	○	○
6,8	69	109	.0680	○	○
6,9	69	109	.0690	○	○
7,0	69	109	.0700	○	○
7,1	69	109	.0710	○	○
7,2	69	109	.0720	○	○
7,3	69	109	.0730	○	○
7,4	69	109	.0740	○	○
7,5	69	109	.0750	○	○
7,6	75	117	.0760	○	○
7,7	75	117	.0770	○	○
7,8	75	117	.0780	○	○
7,9	75	117	.0790	○	○
8,0	75	117	.0800	○	○
8,1	75	117	.0810	○	○
8,2	75	117	.0820	○	○
8,3	75	117	.0830	○	○
8,4	75	117	.0840	○	○
8,5	75	117	.0850	○	○
8,6	81	125	.0860	○	○
8,7	81	125	.0870	○	○
8,8	81	125	.0880	○	○
8,9	81	125	.0890	○	○
9,0	81	125	.0900	○	○
9,1	81	125	.0910	○	○
9,2	81	125	.0920	○	○
9,3	81	125	.0930	○	○
9,4	81	125	.0940	○	○
9,5	81	125	.0950	○	○
9,6	81	125	.0960	○	○
9,7	87	133	.0970	○	○
9,8	87	133	.0980	○	○
9,9	87	133	.0990	○	○
10,0	87	133	.1000	○	○
10,2	87	133	.1020	○	○
10,5	87	133	.1050	○	○
11,0	94	142	.1100	○	○
11,5	94	142	.1150	○	○
12,0	101	151	.1200	○	○
12,5	101	151	.1250	○	○
13,0	101	151	.1300	○	○
14,0	108	160	.1400	○	○
15,0	114	169	.1500	○	○
16,0	120	178	.1600	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

**ПРЕЦИЗИОННЫЕ КОНИЧЕСКИЕ СВЁРЛА
ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ЛИСТОВЫХ МАТЕРИАЛОВ
С ХВОСТОВИКОМ С ТРЕМЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМИ ЛЫСКАМИ**



ПОКРЫТИЕ

TiAlN

ТИП ХВОСТОВИКА



D_{min} мм	D_{max} мм	L мм	d мм	КОД	
4.0	30.5	102.0	10.0	.40305	850.KPC171.

ТОЛЩИНА ЛИСТОВЫХ МАТЕРИАЛОВ

ЛИСТОВАЯ СТАЛЬ	0.1—2.0 мм
ЛИСТОВАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	0.1—1.0 мм
ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ	0.1—5.0 мм
ПЛАСТМАССЫ	ДО 10 мм

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



ФРЕЗЫ



UNI.KPM022

Минифрезы концевые универсальные для обработки пазов, уступов и плоскостей. Прогрессивная геометрия позволяет обрабатывать широкий спектр материалов стали с пределом прочности 600–1100 мПа нержавеющие стали, чугуны и сплавы цветных металлов. Исполнение фрезы по длинам – среднее/длинное; без износостойкого покрытия, с хвостовиком Weldon.

Высококачественная быстро-
режущая сталь, обладающая
повышенной теплостойкостью

P2M10K8

Наличие/отсутствие
износостойкого покрытия



Количество зубьев



Исполнение торца - прямой
торец с центрорежущим зубом
без фаски или радиуса



Хвостовик



Обработка пазов, уступов,
плоскостей



Исполнение фрезы -
среднее/длинное



Угол наклона винтовой
канавки



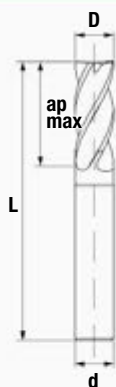
Передний угол



Поле допуска



МИНИФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ DIN 1835



e8

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

HSS Co8 (P2M10K8)

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ПЕРЕДНИЙ УГОЛ



ТИП ХВОСТОВИКА



ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА

Z

D мм e8	ap max	L мм	d мм	z	код код	UNI.KPM022	
1,5	3	34	6	3	.015.3	○	
1,5	5	36	6	3	.015.3L		○
1,8	3	34	6	3	.018.3	○	
2	4	35	6	3	.020.3	○	
2	7	38	6	3	.020.3L		○
2,5	5	36	6	3	.025.3	○	
2,5	8	39	6	3	.025.3L		○
3	5	36	6	3	.030.3	○	
3	8	39	6	3	.030.3L		○
3,5	6	37	6	3	.035.3	○	
3,5	10	41	6	3	.035.3L		○
3,6	6	37	6	3	.036.3	○	
4	7	38	6	3	.040.3	○	
4	11	42	6	3	.040.3L		○
4,5	7	38	6	3	.045.3	○	
4,5	11	42	6	3	.045.3L		○
4,8	8	39	6	3	.048.3	○	
5	8	39	6	3	.050.3	○	
5	13	44	6	3	.050.3L		○
5,5	8	39	6	3	.055.3	○	
5,5	13	44	6	3	.055.3L		○
6	8	39	6	3	.060.3	○	
6	13	44	6	3	.060.3L		○
6,5	10	42	8	3	.065.3	○	
6,5	16	48	8	3	.065.3L		○
7	10	42	8	3	.070.3	○	
7	16	48	8	3	.070.3L		○
7,5	10	42	8	3	.075.3	○	
7,5	16	48	8	3	.075.3L		○
8	11	43	8	3	.080.3	○	
8	19	51	8	3	.080.3L		○
8,5	11	48	10	3	.085.3	○	
8,5	19	56	10	3	.085.3L		○
9	11	48	10	3	.090.3	○	
9	19	56	10	3	.090.3L		○
9,5	11	48	10	3	.095.3	○	
9,5	19	56	10	3	.095.3L		○
10	13	50	10	3	.100.3	○	
10	22	59	10	3	.100.3L		○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ



AL600.KPM031.

Фрезы концевые для обработки уступов, пазов и плоскостей в заготовках из алюминиевых сплавов с содержанием кремния до 12% и сталей с пределом прочности до 600 Н/мм². Высокопозитивная геометрия с центрорежущим зубом, глубокими стружечными канавками и полированными режущими кромками. Исполнение фрезы - среднее/длинное

Высококачественная быстро-
режущая сталь, обладающая
повышенной теплостойкостью

P2M10K8

Наличие/отсутствие
износостойкого покрытия



Количество зубьев



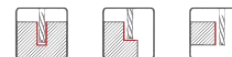
Исполнение торца - прямой
торец с центрорежущим зубом
без фаски или радиуса



Хвостовик



Обработка пазов, уступов,
плоскостей



Исполнение фрезы -
среднее/длинное



Угол наклона винтовой
канавки



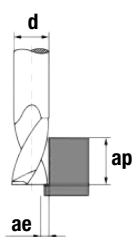
Передний угол



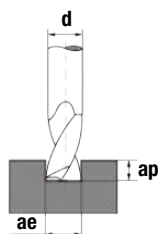
Поле допуска



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

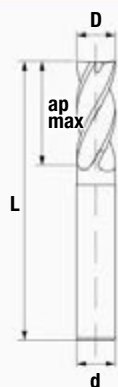


	ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)		ТВЕРДОСТЬ HRC		v (m/ min)
			ТВЕРДОСТЬ HB			
ap=1.0xD ae=0.1xD	P	СТАЛИ				
	P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		45
	N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ				
	N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	160-130
	N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	160-130



	ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)		ТВЕРДОСТЬ HRC		v (m/ min)
			ТВЕРДОСТЬ HB			
ap=0.5xD ae=1.0xD	P	СТАЛИ				
	P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		45
	N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ				
	N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	160-130
	N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	160-130

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ДВУЗУБЫЕ



P2M10K8



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА

Z

D мм e8	ap max	L мм	d мм	z	код	код	AL600.KPM031
2	7	51	6	2	.020		●
2	10	54	6	2	.020.L		● ●
2,5	8	52	6	2	.025		● ●
3	8	52	6	2	.030		● ●
3	12	56	6	2	.030.L		● ●
3,5	10	54	6	2	.035		● ●
4	11	55	6	2	.040		● ●
4	19	63	6	2	.040.L		● ●
4,5	11	55	6	2	.045		● ●
5	13	57	6	2	.050		● ●
5	24	68	6	2	.050.L		● ●
5,5	13	57	6	2	.055		● ●
6	13	57	6	2	.060		● ●
6	24	68	6	2	.060.L		● ●
6,5	16	66	10	2	.065		● ●
7	16	66	10	2	.070		● ●
7	30	80	10	2	.070.L		● ●
7,5	16	66	10	2	.075		● ●
8	19	69	10	2	.080		● ●
8	38	88	10	2	.080.L		● ●
8,5	19	69	10	2	.085		● ●
9	19	69	10	2	.090		● ●
9,5	19	69	10	2	.095		● ●
10	22	72	10	2	.100		● ●
10	45	95	10	2	.100.L		● ●
11	22	79	12	2	.110		● ●
11	45	102	12	2	.110.L		● ●
12	26	53	12	2	.120		● ●
12	83	110	12	2	.120.L		● ●

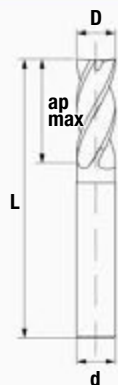
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTM021.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ДВУЗУБЫЕ



P2M10K8



					UNI.KPM025
					UNI.KPM026
					UNI.KPM145

Фрезы шпоночные, короткие, несимметричные, с центрорежущим зубом; универсальные для обработки пазов, уступов и плоскостей. Прогрессивная геометрия позволяет обрабатывать широкий спектр материалов стали с пределом прочности 600–1100 МПа нержавеющие стали, титановые сплавы, чугуны и сплавы цветных металлов. Исполнение фрезы по длинам — среднее/длинное; без износостойкого покрытия/с прогрессивным износостойким покрытием TiAlN.

Высококачественная быстрорежущая сталь, обладающая повышенной теплостойкостью

P2M10K8, HSSCo8

Наличие/отсутствие износостойкого покрытия



TiAlN

Количество зубьев



Исполнение торца - прямой торец с центрорежущим зубом без фаски или радиуса



Хвостовик



Обработка пазов, уступов, плоскостей



Исполнение фрезы - среднее/длинное



Угол наклона винтовой канавки



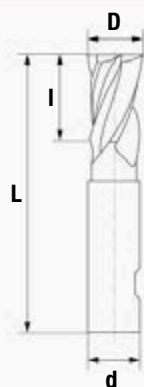
Передний угол



Поле допуска



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ



DiN 327
ISO 1641



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА



МАРКА ТВОРДОГО СПЛАВА

P2M10K8, HSSCo8

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ПЕРЕДНИЙ УГОЛ



ТИП ХВОСТОВИКА



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

P M K S

P M K S

P M K S

КОД ИНСТРУМЕНТА

Z

D мм e8	l мм	L мм	d мм	z	код код	UNI.KPM025	UNI.KPM026	UNI.KPM145
1	2,5	47	6	2	.010	⊙	⊙	⊙
1,5	3	47	6	2	.015	⊙	⊙	⊙
2	4	48	6	2	.020	⊙	⊙	⊙
2	7	54	6	2	.020L	⊙	⊙	⊙
2,5	5	49	6	2	.025	⊙	⊙	⊙
2,8	5	49	6	2	.028	⊙	⊙	⊙
3	5	49	6	2	.030	⊙	⊙	⊙
3	8	56	6	2	.030L	⊙	⊙	⊙
3,5	6	50	6	2	.035	⊙	⊙	⊙
3,5	10	59	6	2	.035L	⊙	⊙	⊙
3,8	7	51	6	2	.038	⊙	⊙	⊙
4	7	51	6	2	.040	⊙	⊙	⊙
4	11	63	6	2	.040L	⊙	⊙	⊙
4,5	7	51	6	2	.045	⊙	⊙	⊙
4,5	11	63	6	2	.045L	⊙	⊙	⊙
4,8	8	52	6	2	.048	⊙	⊙	⊙
5	8	52	6	2	.050	⊙	⊙	⊙
5	13	68	6	2	.050L	⊙	⊙	⊙
5,5	8	52	6	2	.055	⊙	⊙	⊙
5,75	8	52	6	2	.0575	⊙	⊙	⊙
6	8	52	6	2	.060	⊙	⊙	⊙
6	13	68	6	2	.060L	⊙	⊙	⊙
6,5	10	60	10	2	.065	⊙	⊙	⊙
6,5	16	80	10	2	.065L	⊙	⊙	⊙
7	10	60	10	2	.070	⊙	⊙	⊙
7	16	80	10	2	.070L	⊙	⊙	⊙
7,5	10	60	10	2	.075	⊙	⊙	⊙
7,75	11	61	10	2	.0775	⊙	⊙	⊙
8	11	61	10	2	.080	⊙	⊙	⊙
8	19	88	10	2	.080L	⊙	⊙	⊙
8,5	11	61	10	2	.085	⊙	⊙	⊙
8,5	19	88	10	2	.085L	⊙	⊙	⊙
9	11	61	10	2	.090	⊙	⊙	⊙
9	19	88	10	2	.090L	⊙	⊙	⊙
9,5	11	61	10	2	.095	⊙	⊙	⊙
9,7	13	63	10	2	.097	⊙	⊙	⊙
10	13	63	10	2	.100	⊙	⊙	⊙
10	22	95	10	2	.100L	⊙	⊙	⊙
10,5	13	70	12	2	.105	⊙	⊙	⊙
11	13	70	12	2	.110	⊙	⊙	⊙
11	22	102	12	2	.110L	⊙	⊙	⊙
11,5	13	70	12	2	.115	⊙	⊙	⊙

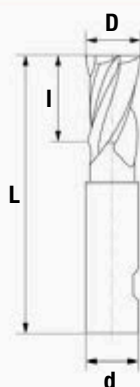
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTM021.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

DIN 327
ISO 1641ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

P2M10K8, HSSCo8

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

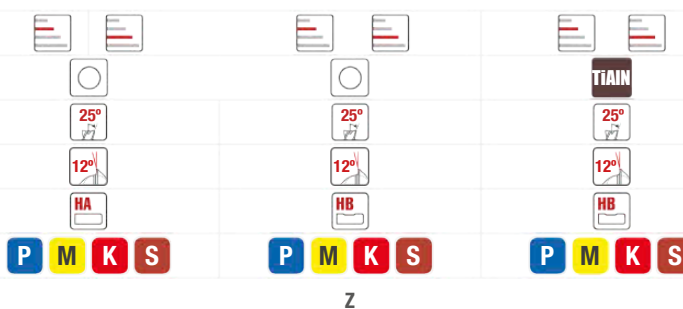
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

КОД ИНСТРУМЕНТА



Z

D мм e8	I мм	L мм	d мм	z	код код	UNI.KPM025	UNI.KPM026	UNI.KPM145
11,7	13	70	12	2	.117	●	●	○
12	16	73	12	2	.120	●	●	○
12	26	110	12	2	.120L			
12,5	16	73	12	2	.125	●	●	○
13	16	73	12	2	.130	●	●	○
13	26	110	12	2	.130L			
13,5	16	73	12	2	.135	●	●	○
13,7	16	73	12	2	.137	●	●	○
14	16	73	12	2	.140	●	●	○
14	26	110	12	2	.140L			
15	16	73	12	2	.150	●	●	○
15	26	110	12	2	.150L			
16	19	79	16	2	.160	●	●	○
16	32	123	16	2	.160L			
17	19	79	16	2	.170	●	●	○
17,7	19	79	16	2	.177	●	●	○
18	19	79	16	2	.180	●	●	○
18	32	123	16	2	.180L			
19	19	79	16	2	.190	●	●	○
19	32	123	16	2	.190L			
20	22	88	20	2	.200	●	●	○
20	38	141	20	2	.200L			
21	22	88	20	2	.210	●	●	○
22	22	88	20	2	.220	●	●	○
22	38	141	20	2	.220L			
24	26	102	25	2	.240	●	●	○
24	45	146	25	2	.240L			
24,7*	26	96	20	2	.24720	●	●	○
25	26	102	25	2	.250	●	●	○
25	45	166	25	2	.250L			
25*	26	96	20	2	.25020	●	●	○
26	26	102	25	2	.260	●	●	○
28	26	102	25	2	.280	●	●	○
28*	26	96	20	2	.28020	●	●	○
30	26	102	25	2	.300	●	●	○
32	32	112	32	2	.320	●	●	○
32	53	186	32	2	.320L			
35	53	186	32	2	.350L			
36	32	112	32	2	.360	●	●	○
36	53	186	32	2	.360L			
40	38	130	40	2	.400	●	●	○
40*	63	196	32	2	.40032	●	●	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTM021.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



UNI.KPM029

UNI.KPM158

Фрезы шпоночные универсальные для обработки пазов, уступов и плоскостей. Прогрессивная геометрия позволяет обрабатывать широкий спектр материалов стали с пределом прочности 600–1100 МПа нержавеющие стали, титановые сплавы, чугуны и сплавы цветных металлов. Исполнение фрезы по длинам – среднее/длинное; без износостойкого покрытия/с прогрессивным износостойким покрытием TiAlN; с хвостовиком Weldon.

Высококачественная быстро-
режущая сталь, обладающая
повышенной теплостойкостью

P2M10K8

Хвостовик



Наличие/отсутствие
износостойкого покрытия

TBL

UNI.KPM158



UNI.KPM029

Обработка пазов, уступов,
плоскостей



Количество зубьев



Исполнение фрезы -
среднее/длинное



Угол наклона винтовой
канавки



Исполнение торца - прямой
торец с центрирующим зубом
без фаски или радиуса



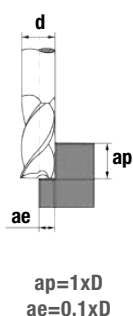
Передний угол



Поле допуска

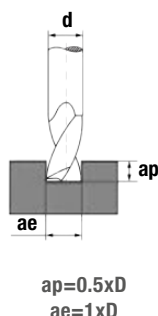
e8

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)	ТВЕРДОСТЬ HRC			V (m/min)	
		ТВЕРДОСТЬ HB				
P	СТАЛИ					
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		45	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	39	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	24	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	30
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38	20
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ					
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250		15
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250		15
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250		15
K	ЧУГУНЫ					
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180		35
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240		35
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ					
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150		160-300
S						
S		5.4	ДО 600	ДО 170		12
S		5.5	ДО 850	ДО 250		12
S		5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35	12
S		5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44	12

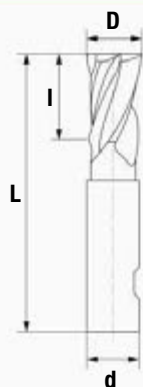
Для фрез с покрытием TiAlN: $V_C +50\%$; $f_Z +10\%$



ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)	ТВЕРДОСТЬ HRC		V (m/min)		
		ТВЕРДОСТЬ HB				
P	СТАЛИ					
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500	45		
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	39	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	24	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	30
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200	32-38	20	
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ					
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250	15	
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250	15	
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250	15	
K	ЧУГУНЫ					
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180	35	
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	35	
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ					
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150	160-300	
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ					
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180	0	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250	0	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	0	

Для фрез с покрытием TiAlN: $V_C +50\%$; $f_Z +10\%$

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ



P2M10K8

P2M10K8

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА

D мм e8	ар max	L мм	d мм	z	код код	UNI.KPM029	UNI.KPM158
2	10	54	6	3	.020.L		○
2,8	8	52	6	3	.028	○	○
3	8	52	6	3	.030		○
3	12	56	6	3	.030.L		○
3,8	11	55	6	3	.038	○	○
4	11	55	6	3	.040	○	○
4	19	63	6	3	.040.L	○	○
5	13	57	6	3	.050		○
5	24	68	6	3	.050.L	○	○
6	13	57	6	3	.060	○	○
6	24	68	6	3	.060.L		○
7	16	66	10	3	.070		○
8	19	69	10	3	.080	○	○
8	38	88	10	3	.080.L	○	○
9	19	69	10	3	.090		○
9	38	88	10	3	.090.L		○
10	22	72	10	3	.100	○	○
10	45	95	10	3	.100.L	○	○
11	22	79	12	3	.110		○
12	26	83	12	3	.120		○
12	53	110	12	3	.120.L	○	○
13	26	83	12	3	.130		○
14	26	83	12	3	.140	○	○
14	53	110	12	3	.140.L	○	○
15	26	83	12	3	.150		○
16	32	92	16	3	.160	○	○
16	63	123	16	3	.160.L		○
18	32	92	16	3	.180		○
18	63	123	16	3	.180.L	○	○
20	38	104	20	3	.200	○	○
20	75	141	20	3	.200.L		○
22	38	104	20	3	.220	○	○
22	75	141	20	3	.220.L	○	○
24	45	121	25	3	.240.L		○
25	45	121	25	3	.250	○	○
25	90	166	25	3	.250.L		○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКАЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPM163.450

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



UNI.KPM008

UNI.KPM168

UNI.KPM148

UNI.KPM007

Фрезы концевые универсальные для обработки уступов и плоскостей. Возможна обработка пазов. Прогрессивная геометрия позволяет обрабатывать широкий спектр материалов. Исполнение фрезы по длинам – среднее/длинное; без износостойкого покрытия/с прогрессивным износостойким покрытием TiAlN; с цилиндрическим хвостовиком/с хвостовиком Weldon.

Высококачественная быстро-
режущая сталь, обладающая
повышенной теплостойкостью

P2M10K8

Хвостовик



UNI.KPM007

UNI.KPM148
UNI.KPM008
UNI.KPM168

Наличие/отсутствие
износостойкого покрытия



UNI.KPM148

UNI.KPM008
UNI.KPM007

UNI.KPM168

Обработка пазов,
уступов, плоскостейUNI.KPM148
UNI.KPM008
UNI.KPM007
UNI.KPM168UNI.KPM148
UNI.KPM008
UNI.KPM168

Количество зубьев



D≤2.5



3≤D≤20

Исполнение
фрезы –
среднее/длинноеUNI.KPM148
UNI.KPM008
UNI.KPM007
UNI.KPM168UNI.KPM148
UNI.KPM008
UNI.KPM168

21≤D≤30



D≥32

Угол наклона
винтовой канавки

30°

Исполнение торца - прямой
торец с центрирующим зубом
без фаски или радиуса



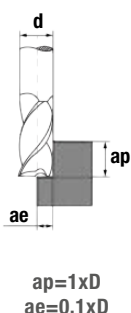
90°

Передний угол



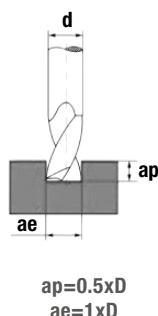
8°

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)	ТВЕРДОСТЬ HRC	ТВЕРДОСТЬ HB	V (m/min)	f _z	3.0-4.0	4.0-6.0	6.0-10.0	10.0-16.0	16.0-20.0	20.0-25.0	25.0-32.0	32.0-40.0
P	СТАЛИ												
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		45	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091	0.091-0.110
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	39	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091	0.091-0.110
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	24	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091	0.091-0.110
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	30	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200	32-38	20	0.004-0.006	0.006-0.010	0.010-0.020	0.020-0.031	0.031-0.040	0.040-0.050	0.050-0.064	0.064-0.077
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ												
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250	15	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091	0.091-0.110
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250	15	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091	0.091-0.110
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250	15	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091	0.091-0.110
K	ЧУГУНЫ												
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180	35	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091	0.091-0.110
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	35	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091	0.091-0.110
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ												
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150	160-300	0.008-0.010	0.010-0.019	0.019-0.036	0.036-0.057	0.057-0.074	0.074-0.092	0.092-0.118	0.118-0.143
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ												
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170	12	0.004-0.006	0.006-0.010	0.010-0.020	0.020-0.031	0.031-0.040	0.040-0.050	0.050-0.064	0.064-0.077
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250	12	0.004-0.006	0.006-0.010	0.010-0.020	0.020-0.031	0.031-0.040	0.040-0.050	0.050-0.064	0.064-0.077
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35	12	0.004-0.006	0.006-0.010	0.010-0.020	0.020-0.031	0.031-0.040	0.040-0.050	0.050-0.064
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44	12	0.004-0.006	0.006-0.010	0.010-0.020	0.020-0.031	0.031-0.040	0.040-0.050	0.050-0.064

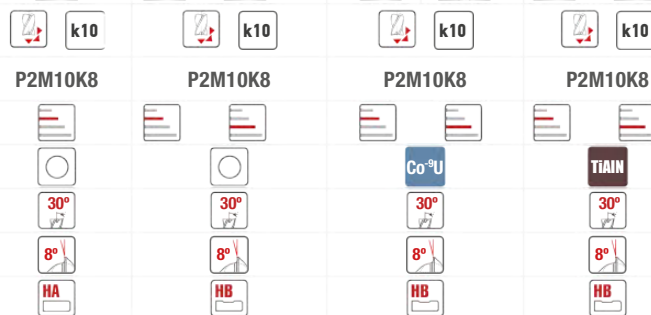
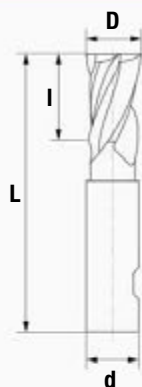
Для фрез с покрытием TiAlN: V_c +50%; f_z +10%



ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)	ТВЕРДОСТЬ HRC	ТВЕРДОСТЬ HB	V (m/min)	f _z	3.0-4.0	4.0-6.0	6.0-10.0	10.0-16.0	16.0-20.0	20.0-25.0	25.0-32.0	32.0-40.0
P	СТАЛИ												
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		45	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116	0.116-0.130
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	39	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116	0.116-0.130
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	24	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116	0.116-0.130
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	30	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200	32-38	20	0.004-0.009	0.009-0.015	0.015-0.025	0.025-0.041	0.041-0.051	0.051-0.064	0.064-0.081	0.081-0.091
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ												
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250	15	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116	0.116-0.130
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250	15	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116	0.116-0.130
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250	15	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116	0.116-0.130
K	ЧУГУНЫ												
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180	35	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116	0.116-0.130
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	35	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116	0.116-0.130
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ												
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150	160-300	0.008-0.017	0.017-0.029	0.029-0.047	0.047-0.075	0.075-0.095	0.095-0.118	0.118-0.151	0.151-0.169
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ												
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170	12	0.004-0.009	0.009-0.015	0.015-0.025	0.025-0.041	0.041-0.051	0.051-0.064	0.064-0.081	0.081-0.091
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250	12	0.004-0.009	0.009-0.015	0.015-0.025	0.025-0.041	0.041-0.051	0.051-0.064	0.064-0.081	0.081-0.091
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35	12	0.004-0.009	0.009-0.015	0.015-0.025	0.025-0.041	0.041-0.051	0.051-0.064	0.064-0.081
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44	12	0.004-0.009	0.009-0.015	0.015-0.025	0.025-0.041	0.041-0.051	0.051-0.064	0.064-0.081

Для фрез с покрытием TiAlN: V_c +50%; f_z +10%

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА

D мм	l мм	L мм	d h6 мм	Кол-во зубьев	код	UNI.KPM007	UNI.KPM008	UNI.KPM168	UNI.KPM148
2.0	7	51	6	3	.020	○	○	○	○
2.0	10	54	6	3	.020.L		○	○	○
2.5	8	52	6	3	.025	○	○	○	○
3.0	8	52	6	4	.030	○	○	○	○
3.0	12	56	6	4	.030.L		○	○	○
3.5	10	54	6	4	.035	○	○	○	○
3.5	15	59	6	4	.035.L		○	○	○
4.0	11	55	6	4	.040	○	○	○	○
4.0	19	63	6	4	.040.L		○	○	○
4.5	11	55	6	4	.045	○	○	○	○
4.5	19	63	6	4	.045.L		○	○	○
5.0	13	57	6	4	.050	○	○	○	○
5.0	24	68	6	4	.050.L		○	○	○
5.5	13	57	6	4	.055	○	○	○	○
5.5	24	68	6	4	.055.L		○	○	○
6.0	13	57	6	4	.060	○	○	○	○
6.0	24	68	6	4	.060.L		○	○	○
6.5	16	66	10	4	.065	○	○	○	○
7.0	16	66	10	4	.070	○	○	○	○
7.0	30	80	10	4	.070.L		○	○	○
7.5	16	66	10	4	.075	○	○	○	○
8.0	19	69	10	4	.080	○	○	○	○
8.0	38	88	10	4	.080.L		○	○	○
8.5	19	69	10	4	.085	○	○	○	○
9.0	19	69	10	4	.090	○	○	○	○
9.0	38	88	10	4	.090.L		○	○	○
9.5	19	69	10	4	.095	○	○	○	○
10.0	22	72	10	4	.100	○	○	○	○
10.0	45	95	10	4	.100.L		○	○	○
10.5	22	79	12	4	.105	○	○	○	○
11.0	22	79	12	4	.110	○	○	○	○
11.0	45	102	12	4	.110.L		○	○	○
12.0	26	83	12	4	.120	○	○	○	○
12.0	53	110	12	4	.120.L		○	○	○
13.0	26	83	12	4	.130	○	○	○	○
13.0	53	110	12	4	.130.L		○	○	○



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ



ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО

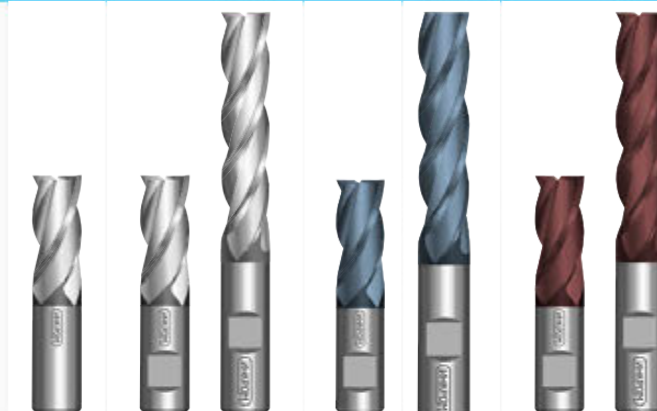
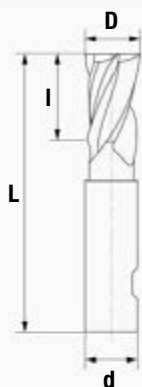


И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО

И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА

D мм	I мм	L мм	d h6 мм	Кол-во зубьев	код	UNI. KPM007	UNI.KPM008	UNI.KPM168	UNI.KPM148
14.0	26	83	12	4	.140	○	○	○	○
14.0	53	110	12	4	.140.L		○	○	○
15.0	26	83	12	4	.150	○	○	○	○
15.0	53	110	12	4	.150.L		○	○	○
16.0	32	92	16	4	.160	○	○	○	○
16.0	63	123	16	4	.160.L		○	○	○
17.0	32	92	16	4	.170	○	○	○	○
18.0	32	92	16	4	.170	○	○	○	○
18.0	63	123	16	4	.180.L		○	○	○
20.0	38	104	20	4	.200	○	○	○	○
20.0	75	141	20	4	.200.L		○	○	○
21.0	38	104	20	5	.210	○	○	○	○
22.0	38	104	20	5	.220	○	○	○	○
22.0	75	141	20	5	.220.L		○	○	○
24.0	45	121	25	5	.240	○	○	○	○
24.0	90	166	25	5	.240.L		○	○	○
25.0	45	121	25	5	.250	○	○	○	○
25.0	90	166	25	5	.250.L		○	○	○
26.0	45	121	25	5	.260	○	○	○	○
26.0	90	166	25	5	.260.L		○	○	○
27.0	45	121	25	5	.270	○	○	○	○
28.0	45	121	25	5	.280	○	○	○	○
28.0	90	166	25	5	.280.L		○	○	○
30.0	45	121	25	5	.300	○	○	○	○
30.0	90	166	25	5	.300.L		○	○	○
32.0	53	133	32	6	.320	○	○	○	○
32.0	106	186	32	6	.320.L		○	○	○
34.0	53	133	32	6	.340	○	○	○	○
35.0	53	133	32	6	.350	○	○	○	○
36.0	53	133	32	3	.360	○	○	○	○
36.0	106	186	32	6	.360.L		○	○	○
40.0	63	143	32	6	.400	○	○	○	○
40.0	125	205	32	6	.400.L		○	○	○
40.0	125	217	40	6	.400.40.L		○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPM008.050.3L

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



NICKEL.KPM020

NICKEL.KPM149

Фрезы концевые для обработки уступов и плоскостей. Возможна обработка пазов. Прогрессивная геометрия позволяет обрабатывать широкий спектр материалов. Исполнение фрезы по длинам - среднее/длинное; без износостойкого покрытия/с прогрессивным износостойким покрытием TiAlN; с хвостовиком Weldon.

Высококачественная быстро-
режущая сталь, обладающая
повышенной теплостойкостью

P2M10K8

Хвостовик



Наличие/отсутствие
износостойкого покрытия

NICKEL.
KPM149INICKEL.
KPM020

Обработка пазов, уступов,
плоскостей



Количество зубьев



D≤2.5



3≤D≤22

Исполнение фрезы -
среднее/длинное



24≤D≤30



D≥32

Угол наклона винтовой
канавки



Исполнение торца - прямой
торец с центрирующим зубом
без фаски или радиуса

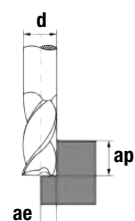


90°

Передний угол



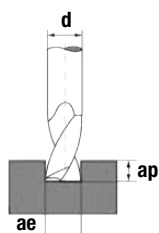
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



ap=1xD
ae=0.1xD

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)		ТВЕРДОСТЬ HRC		V (m/min)	f _z							
	ТВЕРДОСТЬ HB					3.0-4.0	4.0-6.0	6.0-10.0	10.0-16.0	16.0-20.0	20.0-25.0	25.0-32.0	
P	СТАЛИ												
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500			45	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250		39	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250		24	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	30	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38	20	0.004-0.006	0.006-0.010	0.010-0.020	0.020-0.031	0.031-0.040	0.040-0.050	0.050-0.064
K	ЧУГУНЫ												
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180		35	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240		35	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ												
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180		80-120	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180		80-120	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120		80-120	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240		80-120	0.006-0.008	0.008-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057	0.057-0.071	0.071-0.091
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ												
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170		12	0.004-0.006	0.006-0.010	0.010-0.020	0.020-0.031	0.031-0.040	0.040-0.050	0.050-0.064
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250		12	0.004-0.006	0.006-0.010	0.010-0.020	0.020-0.031	0.031-0.040	0.040-0.050	0.050-0.064
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35	12	0.004-0.006	0.006-0.010	0.010-0.020	0.020-0.031	0.031-0.040	0.040-0.050	0.050-0.064
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44	12	0.004-0.006	0.006-0.010	0.010-0.020	0.020-0.031	0.031-0.040	0.040-0.050	0.050-0.064

Для фрез с покрытием TiAlN: V_c +50%; f_z +10%

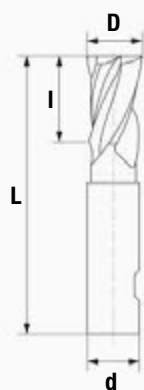


ap=0.5xD
ae=1xD

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)		ТВЕРДОСТЬ HRC		V (m/min)	f _z						
	ТВЕРДОСТЬ HB					3.0-4.0	4.0-6.0	6.0-10.0	10.0-16.0	16.0-20.0	20.0-25.0	25.0-32.0
P	СТАЛИ											
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		45	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	39	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	24	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	30	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		20	0.004-0.009	0.009-0.015	0.015-0.025	0.025-0.041	0.041-0.051	0.051-0.064	0.064-0.081
K	ЧУГУНЫ											
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180	35	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	35	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ											
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180	80-120	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180	80-120	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120	80-120	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240	80-120	0.006-0.013	0.013-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073	0.073-0.091	0.091-0.116
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ											
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170	12	0.004-0.009	0.009-0.015	0.015-0.025	0.025-0.041	0.041-0.051	0.051-0.064	0.064-0.081
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250	12	0.004-0.009	0.009-0.015	0.015-0.025	0.025-0.041	0.041-0.051	0.051-0.064	0.064-0.081
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	12	0.004-0.009	0.009-0.015	0.015-0.025	0.025-0.041	0.041-0.051	0.051-0.064	0.064-0.081
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	12	0.004-0.009	0.009-0.015	0.015-0.025	0.025-0.041	0.041-0.051	0.051-0.064	0.064-0.081

Для фрез с покрытием TiAlN: V_c +50%; f_z +10%

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

D мм	l мм	L мм	d h6 мм	код	NICKEL.KPM172.	NICKEL.KPM020.	NICKEL.KPM149.	NICKEL.KPM190.
2.0	7	51	6	.020	○	○	○	○
2.0	10	54	6	.020.L		○		
2.5	8	52	6	.025	○	○	○	○
2.5	12	56	6	.025.L		○		
3.0	8	52	6	.030	○	○	○	○
3.0	12	56	6	.030.L		○		
3.5	10	54	6	.035	○	○	○	○
3.5	15	59	6	.035.L		○		
4.0	11	55	6	.040	○	○	○	○
4.0	19	63	6	.040.L		○		
4.5	11	55	6	.045	○	○	○	○
4.5	19	63	6	.045.L		○		
5.0	13	57	6	.050	○	○	○	○
5.0	24	68	6	.050.L		○		
5.5	13	57	6	.055	○	○	○	○
5.5	24	68	6	.055.L		○		
6.0	13	57	6	.060	○	○	○	○
6.0	24	68	6	.060.L		○		
6.5	16	66	10	.065	○	○	○	○
6.5	30	80	10	.065.L		○		
7.0	16	66	10	.070	○	○	○	○
7.0	30	80	10	.070.L		○		
7.5	16	66	10	.075	○	○	○	○
7.5	30	80	10	.075.L		○		
8.0	19	69	10	.080	○	○	○	○
8.0	38	88	10	.080.L		○		
8.5	19	69	10	.085	○	○	○	○
8.5	38	88	10	.085.L		○		
9.0	19	69	10	.090	○	○	○	○
9.0	38	88	10	.090.L		○		
9.5	19	69	10	.095	○	○	○	○
9.5	38	88	10	.095.L		○		
10.0	22	72	10	.100	○	○	○	○
10.0	45	95	10	.100.L		○		

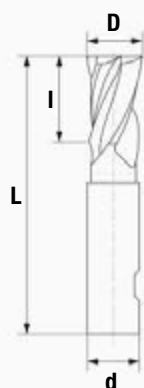
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPM163.450

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

D мм	l мм	L мм	d h6 мм	код	NICKEL.KPM172.	NICKEL.KPM020.	NICKEL.KPM149.	NICKEL.KPM190.
11.0	22	79	12	.110.	○	○	○	○
11.0	45	102	12	.110.L		○		
12.0	26	83	12	.120.	○	○	○	○
12.0	53	110	12	.120.L		○		
13.0	26	83	12	.130.	○	○	○	○
13.0	53	110	12	.130.L		○		
14.0	26	83	12	.140.	○	○	○	○
14.0	53	110	12	.140.L		○		
15.0	26	83	12	.150.	○	○	○	○
15.0	53	110	12	.150.L		○		
16.0	32	92	16	.160.	○	○	○	○
16.0	63	123	16	.160.L		○		
17.0	32	92	16	.170.	○	○	○	○
17.0	63	123	16	.170.L		○		
18.0	32	92	16	.180.	○	○	○	○
18.0	63	123	16	.180.L		○		
19.0	32	92	16	.190.	○	○	○	○
19.0	63	123	16	.190.L		○		
20.0	38	104	20	.200.	○	○	○	○
20.0	75	141	20	.200.L		○		
22.0	38	104	20	.220.	○	○	○	○
22.0	75	141	20	.220.L		○		
24.0	45	121	25	.240.	○	○	○	○
24.0	90	166	25	.240.L		○		
25.0	45	121	25	.250.	○	○	○	○
25.0	90	166	25	.250.L		○		
28.0	45	121	25	.280.	○	○	○	○
28.0	90	166	25	.280.L		○		
30.0	45	121	25	.300.	○	○	○	○
30.0	90	166	25	.300.L		○		
32.0	53	133	32	.320.	○	○	○	○
32.0	106	186	32	.320.L		○		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPM163.450

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



NICKEL.KPM014

NICKEL.KPM150

Фрезы концевые обдирочные со стружколомающими канавками для периферийного высокопроизводительного чернового фрезерования и врезного фрезерования с последующим боковым резанием. Исполнение фрезы по длинам - короткое/среднее/длинное; без износостойкого покрытия/с прогрессивным износостойким покрытием TiAlN; с хвостовиком Weldon.

Высококачественная быстрорежущая сталь, обладающая повышенной теплостойкостью

P2M10K8

Хвостовик



Наличие/отсутствие износостойкого покрытия



NICKEL.KPM150



NICKEL.KPM014

Обработка пазов, уступов, плоскостей



Количество зубьев



6 ≤ D ≤ 20

Исполнение фрезы - короткое/среднее/длинное



22 ≤ D ≤ 30



D ≥ 32

Угол наклона винтовой канавки



Исполнение торца - прямой торец с центрирующим зубом без фаски или радиуса



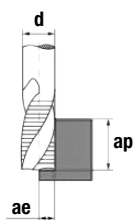
Передний угол



Тип стружколомающей геометрии



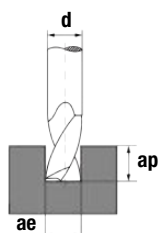
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



$ap=1.5xD$ $ae=0.5xD$

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)		ТВЕРДОСТЬ HRC		V (m/min)	ТВЕРДОСТЬ HB					
						6.0-10.0	10.0-16.0	16.0-20.0	20.0-25.0	25.0-32.0	
P	СТАЛИ										
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	24	0.020-0.035	0.035-0.070	0.070-0.090	0.090-0.100	0.100-0.120
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38	24	0.020-0.035	0.035-0.070	0.070-0.090	0.090-0.100	0.100-0.120
K	ЧУГУНЫ										
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240		25	0.020-0.035	0.035-0.070	0.070-0.090	0.090-0.100	0.100-0.120
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260		25	0.020-0.035	0.035-0.070	0.070-0.090	0.090-0.100	0.100-0.120
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ										
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170		12	0.014-0.025	0.025-0.049	0.049-0.063	0.063-0.070	0.070-0.084
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250		12	0.014-0.025	0.025-0.049	0.049-0.063	0.063-0.070	0.070-0.084
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35	12	0.014-0.025	0.025-0.049	0.049-0.063	0.063-0.070	0.070-0.084
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44	12	0.014-0.025	0.025-0.049	0.049-0.063	0.063-0.070	0.070-0.084

Для фрез с покрытием TiAlN: $V_c +50\%$; $f_z +10\%$

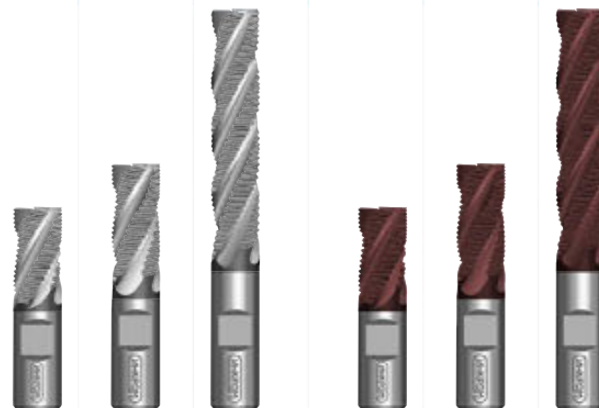
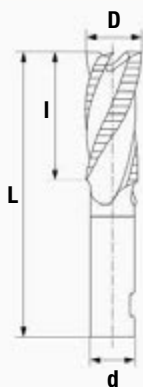


$ap=1.0xD$ $ae=1.0xD$

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)	ТВЕРДОСТЬ HRC				V (m/min)	ТВЕРДОСТЬ HB				
		ТВЕРДОСТЬ HB					6.0-10.0	10.0-16.0	16.0-20.0	20.0-25.0	25.0-32.0
P	СТАЛИ										
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	24	0.015-0.025	0.025-0.041	0.041-0.051	0.051-0.064	0.064-0.081
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38	24	0.015-0.025	0.025-0.041	0.041-0.051	0.051-0.064	0.064-0.081
K	ЧУГУНЫ										
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240		25	0.015-0.025	0.025-0.041	0.041-0.051	0.051-0.064	0.064-0.081
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260		25	0.015-0.025	0.025-0.041	0.041-0.051	0.051-0.064	0.064-0.081
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ										
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170		12	0.011-0.018	0.018-0.029	0.029-0.036	0.036-0.045	0.045-0.057
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250		12	0.011-0.018	0.018-0.029	0.029-0.036	0.036-0.045	0.045-0.057
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35	12	0.011-0.018	0.018-0.029	0.029-0.036	0.036-0.045	0.045-0.057
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44	12	0.011-0.018	0.018-0.029	0.029-0.036	0.036-0.045	0.045-0.057

Для фрез с покрытием TiAlN: $V_c +50\%$; $f_z +10\%$

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ОБДИРОЧНЫЕ



P2M10K8

P2M10K8

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

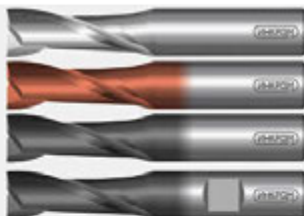
D мм	I мм	L мм	d h6 мм	Z	код	код	NICKEL.KPM014.	NICKEL.KPM150.
6.0	8	52	6	4	.060.4S			
6.0	13	57	6	4	.060.4			
6.0	24	68	6	4	.060.4L			
7.0	16	66	10	4	.070.4			
8.0	11	61	10	4	.080.4S			
8.0	19	69	10	4	.080.4			
8.0	38	88	10	4	.080.4L			
9.0	19	69	10	4	.090.4			
10.0	13	63	10	4	.100.4S			
10.0	22	72	10	4	.100.4			
10.0	45	95	10	4	.100.4L			
11.0	22	79	12	4	.110.4			
11.0	45	102	12	4	.110.4L			
12.0	16	73	12	4	.120.4S			
12.0	26	83	12	4	.120.4			
12.0	53	110	12	4	.120.4L			
13.0	26	83	12	4	.130.4			
13.0	53	110	12	4	.130.4L			
14.0	16	73	12	4	.140.4S			
14.0	26	83	12	4	.140.4			
14.0	53	110	12	4	.140.4L			
15.0	26	83	12	4	.150.4			
16.0	19	79	16	4	.160.4S			
16.0	32	92	16	4	.160.4			
16.0	63	123	16	4	.160.4L			
17.0	32	92	16	4	.170.4			
18.0	19	79	16	4	.180.4S			
18.0	32	92	16	4	.180.4			
18.0	63	123	16	4	.180.4L			
20.0	22	88	20	4	.200.4S			
20.0	38	104	20	4	.200.4			
20.0	75	141	20	4	.200.4L			
22.0	38	104	20	5	.220.5			
22.0	75	141	20	5	.220.5L			
24.0	45	121	25	5	.240.5			
24.0	90	166	25	5	.240.5L			
25.0	26	102	25	5	.250.5S			
25.0	45	121	25	5	.250.5			
25.0	90	166	25	5	.250.5L			
26.0	45	121	25	5	.260.5			
26.0	90	166	25	5	.260.5L			
28.0	45	121	25	5	.280.5			
28.0	90	166	25	5	.280.5L			
30.0	26	102	25	5	.300.5S			
30.0	45	121	25	5	.300.5			
30.0	90	166	25	5	.300.5L			
32.0	53	133	32	6	.320.6			
32.0	106	186	32	6	.320.6L			

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



GE.KTM154.

GE.KTM155.

GE.KTM156.

GE.KTM157.

Универсальные твердосплавные фрезы с центрорежущим зубом для высокоскоростной обработки всех групп материалов, в том числе сталей до 50HRC.

Микрoзернистый твердый сплав

Износостойкое покрытие

Два зуба

Исполнение торца - прямой торец с центрорежущим зубом без фаски или радиуса

Угол подъема спирали

Хвостовик

Виды обработки

Исполнение фрезы - среднее



GE.KTM154.

GE.KTM156.
GE.KTM157.

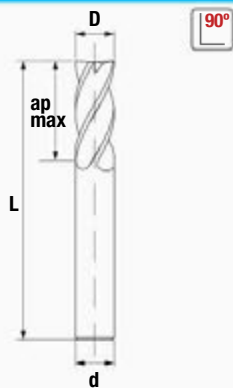
GE.KTM155.

GE.KTM154.
GE.KTM155.
GE.KTM156.

GE.KTM157.



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ДВУЗУБЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ, НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА



ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ТИП ОБРАБОТКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ



КОД ИНСТРУМЕНТА

K

K

K

K

D мм	ap max	L мм	d мм	код	код	GE.KTM154.	GE.KTM155.	GE.KTM156.	GE.KTM157.
1.0	2.5	38	3	.0010		○	○	○	
1.5	4.0	38	3	.0015		○	○		
2.0	6.0	38	3	.0020		○	○	○	
2.5	8.0	38	3	.0030		○	○		
3.0	7.0	38	3	.0030		○	○	○	
3.0	7.0	57	6	.0030		○	○	○	○
3.5	12.0	40	4	.0035		○	○		
4.0	8.0	50	4	.0040		○	○	○	
4.0	8.0	57	6	.0040		○	○	○	○
4.5	14.0	50	5	.0045		○	○		
5.0	10.0	50	5	.0050		○	○	○	
5.0	10.0	57	6	.0050		○	○	○	○
6.0	10.0	57	6	.0060		○	○	○	○
7.0	20.0	60	7	.0070		○	○		
8.0	16.0	63	8	.0080		○	○	○	○
9.0	20.0	60	9	.0090		○	○		
10.0	19.0	72	10	.0100		○	○	○	○
12.0	22.0	83	12	.0120		○	○	○	○
14.0	22.0	83	14	.0140		○	○	○	
16.0	26.0	92	16	.0160		○	○	○	○
18.0	26.0	92	18	.0180		○	○	○	
20.0	32.0	104	20	.0200		○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



GE.KTM257.

GE.KTM059.

GE.KTM065.

Универсальные твердосплавные фрезы с центрорежущим зубом для общей обработки всех групп материалов до 45 HRC.

Микрзернистый твердый сплав



Угол подъема спирали



Износостойкое покрытие



Хвостовик



Два зуба



Виды обработки



Исполнение торца — прямой торец
с центрорежущим зубом без фаски или радиуса



Исполнение фрезы —
среднее



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ДВУЗУБЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

КОД ИНСТРУМЕНТА

D мм	ap max	L мм	d мм	код	код	GE.KTM257.	GE.KTM059.	GE.KTM065.
1.0	5.0	50	6	.0010		○		
2.0	6.0	50	6	.0020		○		
3.0	6.0	50	6	.0030		○		
4.0	8.0	50	6	.0040		○		
4.0	11.0	50	4	.0040			○	
5.0	8.0	50	6	.0050		○		
5.0	13.0	50	6	.0050			○	
6.0	16.0	50	6	.0060		○		
6.0	15.0	75	6	.0060				○
6.0	15.0	100	6	.0060.L				○
8.0	20.0	60	8	.0080		○		
8.0	20.0	58	8	.0080			○	
8.0	20.0	100	8	.0080.L				○
10.0	22.0	70	10	.0100		○		
10.0	25.0	72	10	.0100			○	
10.0	25.0	100	10	.0100.L				○
10.0	25.0	150	10	.0100.L				○
12.0	22.0	70	12	.0120		○		
12.0	30.0	73	12	.0120				
12.0	30.0	100	12	.0120.L				○
12.0	30.0	150	12	.0120.L				○
14.0	35.0	83	14	.0140			○	
16.0	25.0	75	16	.0160		○		
16.0	40.0	92	16	.0160			○	
18.0	45.0	100	18	.0180			○	
20.0	32.0	100	20	.0200		○		
20.0	45.0	100	20	.0200			○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



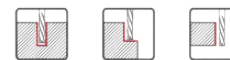
AL600.KPM006.

Фрезы концевые для обработки уступов, пазов и плоскостей в заготовках из алюминиевых сплавов с содержанием кремния до 12% и сталей с пределом прочности до 600 Н/мм². Высокопозитивная геометрия с центрорежущим зубом, глубокими стружечными канавками и полированными режущими кромками. Исполнение фрезы - среднее/длинное

Высококачественная быстро-
режущая сталь, обладающая
повышенной теплостойкостью

P2M10K8

Обработка пазов, уступов,
плоскостей



Наличие/отсутствие
износостойкого покрытия



Исполнение фрезы -
среднее/длинное



Количество зубьев



Угол наклона винтовой
канавки



Исполнение торца - прямой
торец с центрорежущим зубом
без фаски или радиуса



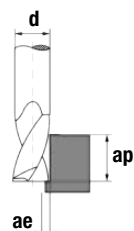
Передний угол



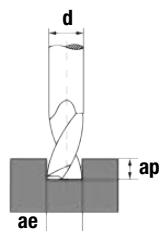
Хвостовик



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

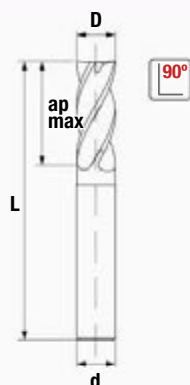


	ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)		ТВЕРДОСТЬ HRC		V (m/ min)	Ø			
		ТВЕРДОСТЬ HB					3.0-6.0	6.0-10.0	10.0-16.0	16.0-20.0
ap=1.0xD ae=0.1xD	P	СТАЛИ								
	P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		45	0.006-0.015	0.015-0.028	0.028-0.044	0.044-0.057
	N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ								
	N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	160-130	0.008-0.020	0.020-0.037	0.037-0.058	0.058-0.075
	N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	160-130	0.008-0.020	0.020-0.037	0.037-0.058	0.058-0.075



	ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)		ТВЕРДОСТЬ HRC		V (m/ min)				
		ТВЕРДОСТЬ HB					Ø 3.0-6.0	Ø 6.0-10.0	Ø 10.0-16.0	Ø 16.0-20.0
ap=0.5xD ae=1.0xD	P	СТАЛИ								
	P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		45	0.009-0.022	0.022-0.036	0.036-0.058	0.058-0.073
	N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ								
	N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	160-130	0.012-0.029	0.029-0.047	0.047-0.076	0.076-0.095
	N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	160-130	0.012-0.029	0.029-0.047	0.047-0.076	0.076-0.095

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ТРЁХЗУБЫЕ



P2M10K8



90°



40°



25°



HB

Z

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА

D мм	ap max	L мм	d мм	z	код	код	AL600.KPM006.
2	7	51	6	3	.020.3	●	
3	8	52	6	3	.030.3	●	
4	11	55	6	3	.040.3	●	
4.5	11	55	6	3	.045.3	●	
5	13	57	6	3	.050.3	●	
6	13	57	6	3	.060.3	●	
6	24	68	6	3	.060.3L	●	●
7	16	66	10	3	.070.3	●	
7	30	80	10	3	.070.3L	●	●
8	19	69	10	3	.080.3	●	
8	38	88	10	3	.080.3L	●	●
9	19	69	10	3	.090.3	●	
9	38	88	10	3	.090.3L	●	●
10	22	72	10	3	.100.3	●	
10	45	95	10	3	.100.3L	●	●
12	26	83	12	3	.120.3	●	
12	53	110	12	3	.120.3L	●	●
14	26	83	12	3	.140.3	●	
14	53	110	12	3	.140.3L	●	●
15	26	83	12	3	.150.3	●	
15	53	110	12	3	.150.3L	●	●
16	32	92	16	3	.160.3	●	
16	63	123	16	3	.160.3L	●	●
18	32	92	16	3	.180.3	●	
18	63	123	16	3	.180.3L	●	●
20	38	104	20	3	.200.3	●	
20	75	141	20	3	.2003L	●	●



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ



ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTM021.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



AL600.KPM146.

Фрезы концевые черновые со стружколомающей геометрией для высокопроизводительной обработки алюминиевых сплавов. Исполнение фрезы — среднее.

Высококачественная быстро-
режущая сталь, обладающая
повышенной теплостойкостью

P2M10K8

Обработка пазов, уступов,
плоскостей



Наличие/отсутствие
износостойкого покрытия



Исполнение фрезы



Количество зубьев



Угол наклона винтовой
канавки



Исполнение торца - прямой
торец с центрирующим зубом
без фаски или радиуса



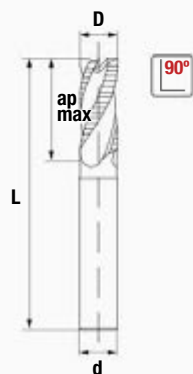
Передний угол



Хвостовик



ФРЕЗЫ ЧЕРНОВЫЕ ТРЁХЗУБЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P2M10K8

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ПЕРЕДНИЙ УГОЛ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

Z

D мм	ap max	L мм	d мм	код	AL600.KPM146.
6	13	57	6	.060	○
8	19	69	8	.080	○
10	22	72	10	.100	○
12	26	83	12	.120	○
16	32	92	16	.160	○
20	38	104	20	.200	○



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО
И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО
И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА
ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTM021.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**1200.KPM151.**

Фрезы концевые черновые со стружколомающей геометрией для высокопроизводительной обработки сталей и чугунов. Исполнение фрезы — среднее.

Высококачественная быстро-
режущая сталь, обладающая
повышенной теплостойкостью

P2M10K8

Наличие/отсутствие
износостойкого покрытия



Количество зубьев



Исполнение торца - прямой
торец с центрирующим зубом
без фаски или радиуса



Хвостовик



Обработка пазов, уступов,
плоскостей



Исполнение фрезы



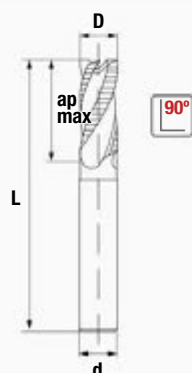
Угол наклона винтовой
канавки



Передний угол



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ТРЁХЗУБЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА



P2M10K8



Z

1200.KPM151.

D мм	ap max	L мм	d мм	код
6	13	57	6	.060.3
8	19	69	8	.080.3
9	19	69	9	.090.3
10	22	72	10	.100.3
12	26	83	12	.120.3
14	26	83	14	.140.3
16	32	92	16	.160.3
18	32	92	18	.180.3
20	38	104	20	.200.3
24	45	121	24	.240.3
25	45	121	25	.250.3
32	53	133	32	.320.3



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО
И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО
И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА
ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTM021.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



TiAlN

Co⁹NCo⁹U

UNI.KPM032

UNI.KPM162

UNI.KPM163

UNI.KPM164

Универсальные двузубые шпоночные фрезы. Основное применение — обработка пазов в сталях с пределом прочности до 900 МПа, чугунах и сплавах цветных металлов. Фрезы с износостойким покрытием так же допускается применять для обработки нержавеющей и кислотоупорных сталей, инструментальных и легированных сталей с пределом прочности до 1400 МПа. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью.

Высококачественная быстрорежущая сталь, обладающая повышенной теплостойкостью

P6M5K5

Обработка пазов, уступов, плоскостей



Наличие/отсутствие износостойкого покрытия



Исполнение фрезы - среднее/длинное



Количество зубьев



Угол наклона винтовой канавки



Исполнение торца - прямой торец с центрирующим зубом без фаски или радиуса



Передний угол



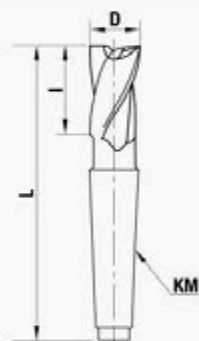
Хвостовик



Поле допуска



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ДВУЗУБЫЕ



≈ DIN 326



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА



P6M5K5



90°

25°

12°



Z

D мм e8	L мм	L мм	KM	z	код	UNI.KPM032	UNI.KPM162	UNI.KPM163	UNI.KPM164
12	14	85	1	2	.120	●	○	○	○
14	16	100	2	2	.140	●	○	○	○
16	18	105	2	2	.160	●	○	○	○
18	20	110	2	2	.180	●	○	○	○
20	20	115	2	2	.200	●	○	○	○
22	22	120	2	2	.220	●	○	○	○
24	25	140	3	2	.240	●	○	○	○
25	25	140	3	2	.250	●	○	○	○
28	28	145	3	2	.280	●	○	○	○
30	30	150	3	2	.300	●	○	○	○
32	32	175	4	2	.320	●	○	○	○
36	34	175	4	2	.360	●	○	○	○
40	38	180	4	2	.400	●	○	○	○
45	42	185	4	2	.450	●	○	○	○
50	45	220	5	2	.500	●	○	○	○

ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО

И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО

И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА

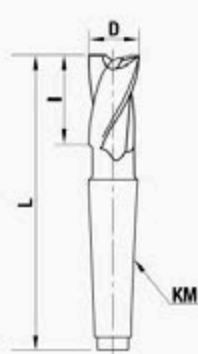
ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPM163.450

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ УДЛИНЕННЫЕ



≈ DIN 326



P2M10K8



N

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА

D мм js14	L мм	L мм	KM	z	код	код
16	90	170	2	4	.160	UNI.KPM165
18	100	200	3	4	.180	
20	110	210	3	4	.200	
22	110	210	3	4	.220	
25	125	225	4	5	.250	
26	125	225	4	5	.260	
28	140	265	4	5	.280	
30	140	265	4	6	.300	
32	160	285	4	6	.320	
35	180	305	4	6	.350	
40	200	352	4	8	.400	
50	200	372	5	8	.500	
63	250	402	5	10	.630	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPM163.450

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Co⁹U

UNI.KPM044



UNI.KPM160

Универсальные концевые фрезы для обработки уступов и плоскостей. Изготовлены из высококачественной, обладающей повышенной теплостойкостью быстрорежущей стали P6M5K5, что позволяет успешно обрабатывать все группы сталей с пределом прочности как до 600 МПа, так и выше 1100 МПа, чугуны, нержавеющие и кислотоупорные стали и хромо-никелевые сплавы с пределом прочности до 1500 МПа; жаропрочные сплавы на основе титана и никеля. Фрезы, имеющие инновационное нанокompозитное покрытие **Co⁹U** позволяют производить обработку со скоростью резания в 1,5–2 раза выше по сравнению с фрезами без покрытия, при этом демонстрируя гораздо более высокую стойкость.

Высококачественная быстрорежущая сталь, обладающая повышенной теплостойкостью

P6M5K5, HSSCo

Обработка пазов, уступов, плоскостей



Наличие/отсутствие износостойкого покрытия

Co⁹U

Исполнение фрезы – среднее/длинное



Количество зубьев



Угол наклона винтовой канавки



Исполнение торца — прямой торец без фаски или радиуса, без центрирующего зуба, с центровым отверстием



Передний угол



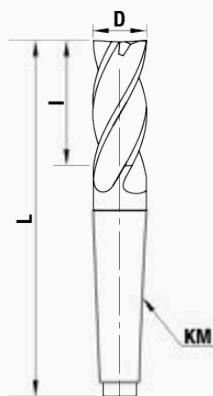
Хвостовик



Поле допуска



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ DIN845



DIN 845



P6M5K5, HSSCo



Z



P6M5K5, HSSCo



Z

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

КОД ИНСТРУМЕНТА

D мм k10	I мм	L мм	KM	Z	код	UNI.KPM044	UNI.KPM160
10	22	92	1	4	.100	●	○
10	45	115	1	4	.100.L	○	○
12	26	111	2	4	.120	○	○
12	53	138	2	4	.120.L	○	○
14	26	111	2	4	.140	○	○
14	53	138	2	4	.140.L	○	○
16	32	117	2	4	.160	○	○
16	63	148	2	4	.160.L	○	○
18	32	117	2	4	.180	○	○
18	63	148	2	4	.180.L	○	○
20	38	123	2	4	.200	○	○
20	75	160	2	4	.200.L	○	○
22	38	123	2	5	.220	○	○
22	75	160	2	5	.220.L	○	○
24	45	147	3	5	.240	○	○
24	90	192	3	5	.240.L	○	○
25	45	147	3	5	.250	○	○
25	90	192	3	5	.250.L	○	○
26	45	147	3	5	.260	○	○
26	90	192	3	5	.260.L	○	○
28	45	147	3	5	.280	○	○
28	90	192	3	5	.280.L	○	○
30	45	147	3	6	.300	○	○
30	90	192	3	6	.300.L	○	○
32	53	178	4	6	.320	○	○
32	106	231	4	6	.320.L	○	○
36	53	178	4	6	.360	○	○
36	106	231	4	6	.360.L	○	○
40	63	188	4	6	.400	○	○
40	125	250	4	6	.400.L	○	○
45	63	188	4	6	.450	○	○
45	125	250	4	6	.450.L	○	○
50	75	233	5	6	.500	○	○
50	150	308	5	6	.500.L	○	○
56	75	233	5	8	.560	○	○
56	150	308	5	8	.560.L	○	○
63	90	248	5	8	.630	○	○
63	180	338	5	8	.630.L	○	○



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО

И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО

И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА

ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPM044.140.L

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



900.KPM043

Универсальные концевые фрезы для обработки уступов и плоскостей. Изготовлены из высококачественной, быстрорежущей стали P6M5. Предназначены для обработки автоматных и конструкционных сталей с пределом прочности до 600 МПа, конструкционных сталей — до 850 МПа, улучшенных сталей — до 900 МПа а также чугунов.

Высококачественная быстрорежущая сталь

P6M5

Обработка пазов, уступов, плоскостей



Наличие/отсутствие износостойкого покрытия



Исполнение фрезы – среднее/длинное



Количество зубьев



Угол наклона винтовой канавки



Исполнение торца — прямой торец без фаски или радиуса, без центрирующего зуба, с центровым отверстием



Передний угол



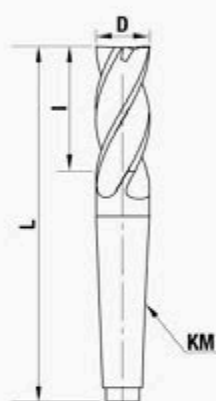
Хвостовик



Поле допуска



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ DIN845



DIN 845



P6M5



Z

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА

D мм k10	L мм	L мм	KM	z	код
20	38	123	2	4	.200.4
22	38	123	2	5	.220.5
22	75	160	2	5	.220.5L
25	50	154	3	5	.250.5
25	90	184	3	5	.250.5L
28	50	154	3	5	.280.5
30	50	154	3	6	.300.6
32	53	178	4	6	.320.6
32	100	229	4	6	.320.6L
36	53	178	4	6	.360.6
40	63	188	4	6	.400.6
40	125	250	4	6	.400.6L
45	63	188	4	6	.450.6
50	70	228	5	6	.500.6
50	110	268	5	6	.500.6L
50	150	308	5	6	.500.6L1
63	80	241	5	8	.630.8
63	180	338	5	8	.630.8L

900.KPM043



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

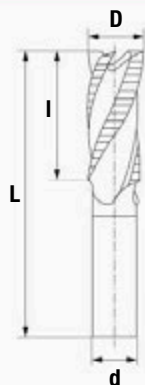
ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPM044.140.L

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ОБДИРОЧНЫЕ EcoHP

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА



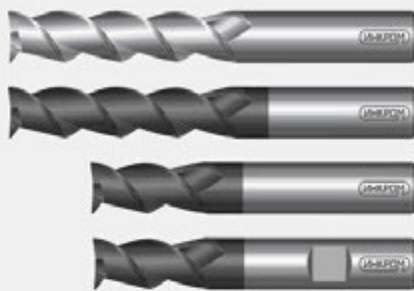
KMG06



E

D мм	l мм	L мм	d h6 мм	Кол-во зубьев	код код	EcoHP.KTM136		
6.0	16	50	6	4	.0060		☐	
8.0	20	60	8	4	.0080		☐	
10.0	25	75	10	4	.0100		☐	
12.0	30	75	12	4	.0120		☐	
14.0	35	100	16	4	.0140		☐	
16.0	40	100	16	4	.0160		☐	
18.0	40	100	20	4	.0180		☐	
20.0	45	100	20	4	.0200		☐	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



GE.KTM182.

GE.KTM183.

GE.KTM173.

GE.KTM216.

Фрезы универсальные для общей обработки сталей, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов, титановых и никелевых сплавов и материалов с твердостью до 50 HRC. Обработка пазов, уступов, плоскостей. Исполнение фрезы — среднее, длинное.

Микрозернистый твердый сплав

Износостойкое покрытие

Три зуба

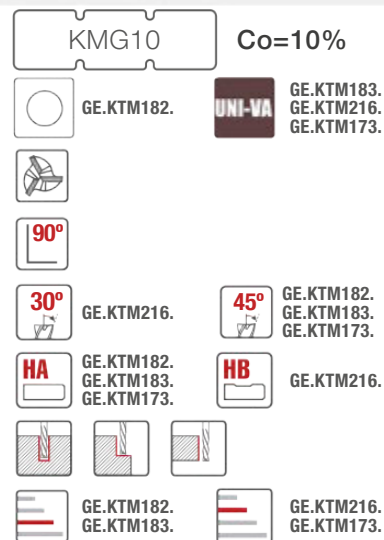
Исполнение торца — прямой торец с центрорежущим зубом без фаски или радиуса

Угол подъема спирали

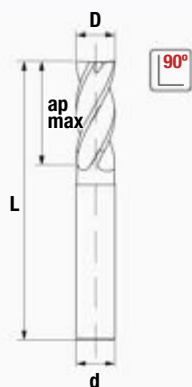
Хвостовик

Виды обработки

Исполнение фрезы — среднее, длинное



ФРЕЗЫ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТРЁХЗУБЫЕ

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

KMG10

KMG10

KMG10

KMG10

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ



КОД ИНСТРУМЕНТА

K

K

N

N

D мм	ap max	L мм	d мм	код	GE.KTM182.	GE.KTM183.	GE.KTM173.	GE.KTM216.
1.0	4	57	6	.0010			●	
1.0	5	57	6	.0010				●
1.5	4	57	6	.0015			●	
1.5	7	57	6	.0015				●
2.0	6	57	6	.0020			●	●
2.5	7	57	6	.0025			●	●
2.5	7	57	6	.0025				●
3.0	7	57	6	.0030			●	●
3.0	30	60	3	.0030.L	●	●		
3.5	8	57	6	.0035			●	●
4.0	8	57	6	.0040			●	●
4.0	30	60	4	.0040.L	●	●		
4.5	10	57	6	.0045			●	
5.0	10	57	6	.0050			●	●
5.0	35	70	5	.0050.L	●	●		
5.5	10	57	6	.0055			●	
5.5	13	57	6	.0055				●
6.0	10	57	6	.0060			●	●
6.0	40	100	6	.0060.L	●	●		
6.5	16	63	8	.0065			●	
7.0	16	63	8	.0070			●	
7.5	19	63	8	.0075			●	
8.0	16	63	8	.0080				●
8.0	19	63	8	.0080			●	
8.0	40	100	8	.0080.L	●	●		
9.0	19	72	10	.0090			●	
10.0	19	72	10	.0100			●	●
10.0	50	100	10	.0100.L	●	●		
12.0	22	83	12	.0120			●	●
12.0	50	100	12	.0120.L	●	●		
14.0	22	83	14	.0140			●	
14.0	50	100	14	.0140.L	●	●		
16.0	26	92	16	.0160			●	●
16.0	50	100	16	.0160.L	●	●		
18.0	26	92	18	.0180			●	
18.0	50	100	18	.0180.L	●	●		
20.0	32	104	20	.0200	●	●	●	●
20.0	50	100	20	.0200.L	●	●		
25.0	45	104	25	.0250			●	



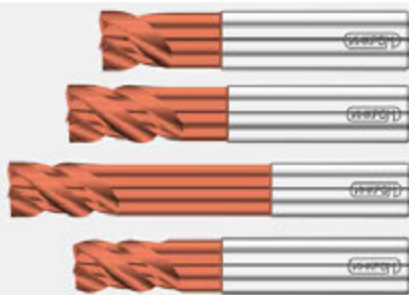
ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО
И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО
И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА
ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКАЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPM044.140.L

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



1400.KTM165.

1400.KTM152.

Высокопроизводительные твердосплавные фрезы со специальной антивибрационной геометрией для высокопроизводительной и высокоскоростной обработки сталей, чугунов и материалов до 50HRC.

Микрозернистый твердый сплав

Износостойкое покрытие, оптимизированное для жестких условий обработки

Четыре зуба. Шаг зуба неравномерный

Исполнение торца - торец с защитной фаской 45°

Угол подъема спирали неравномерный

Хвостовик

Виды обработки

Исполнение фрезы - короткое, среднее, длинное с обнижением рабочей части

KMG10

Co=10%



1400.KTM165



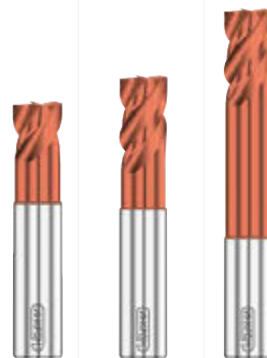
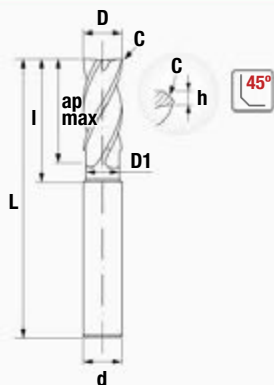
1400.KTM152



HPC

HSC

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЧЕТЫРЕХЗУБЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



f8



f8

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



МАРКА ТВОРДОГО СПЛАВА

KMG10

KMG10

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ТИП ОБРАБОТКИ



HSC



HSC

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



45°



45°

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



36/39°



42/45°

ТИП ХВОСТОВИКА



HA



HA

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ



MQL



MQL

КОД ИНСТРУМЕНТА

K

K

D мм	ap max	L мм	L мм	d мм	D1 мм	C 45°	h	код	1400.KTM165.	1400.KTM152.
3.0	8.0	—	57.0	6.0	—	0.10	0.10	.0030		
4.0	8.0	17.0	54.0	6.0	3.7	0.10	0.20	.0040.S	○	○
4.0	11.0	—	57.0	6.0	—	0.10	0.20	.0040	○	○
5.0	9.0	17.0	54.0	6.0	4.7	0.10	0.20	.0050.S	○	○
5.0	13.0	—	57.0	6.0	—	0.10	0.20	.0050	○	○
6.0	10.0	17.0	54.0	6.0	5.7	0.15	0.25	.0060.S	○	○
6.0	13.0	20.0	57.0	6.0	5.7	0.15	0.25	.0060	○	○
6.0	13.0	20.0	57.0	6.0	5.7	0.20	0.20	.0060		○
6.0	13.0	29.0	65.0	6.0	5.7	0.15	0.25	.0060.L		○
8.0	12.0	21.0	58.0	8.0	7.5	0.15	0.25	.0080.S	○	○
8.0	19.0	25.0	63.0	8.0	7.7	0.15	0.25	.0080	○	○
8.0	19.0	25.0	63.0	8.0	7.7	0.20	0.20	.0080		○
8.0	19.0	45.0	81.0	8.0	7.5	0.15	0.25	.0080.L		○
10.0	14.0	25.0	66.0	10.0	9.5	0.15	0.25	.0100.S	○	○
10.0	22.0	30.0	72.0	10.0	9.7	0.15	0.25	.0100	○	○
10.0	22.0	30.0	72.0	10.0	9.7	0.20	0.20	.0100		○
10.0	22.0	50.0	100.0	10.0	9.5	0.15	0.25	.0100.L		○
12.0	16.0	27.0	73.0	12.0	11.5	0.20	0.30	.0120.S	○	○
12.0	26.0	38.0	83.0	12.0	11.5	0.20	0.30	.0120	○	○
12.0	26.0	38.0	83.0	12.0	11.5	0.20	0.30	.0120		○
12.0	26.0	55.0	100.0	12.0	11.5	0.20	0.30	.0120.L		○
14.0	18.0	29.0	75.0	14.0	13.0	0.20	0.30	.0140.S	○	○
14.0	26.0	38.0	83.0	14.0	13.5	0.20	0.30	.0140	○	○
16.0	22.0	33.0	82.0	16.0	15.0	0.25	0.40	.0160.S	○	○
16.0	32.0	44.0	92.0	16.0	15.0	0.25	0.40	.0160	○	○
16.0	32.0	44.0	92.0	16.0	15.0	0.30	0.30	.0160		○
16.0	32.0	62.0	110.0	16.0	15.0	0.25	0.40	.0160.L	○	

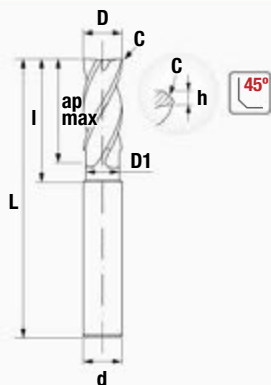
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЧЕТЫРЕХЗУБЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ТИП ОБРАБОТКИ

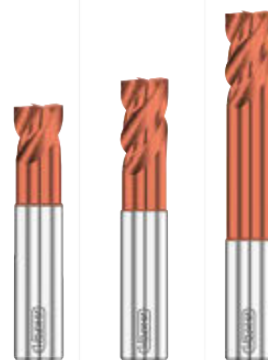
ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА



f8



f8



KMG10



KMG10



HPC HSC



HPC HSC



45°



45°



36/39°



42/45°



HA



HA



MQL



MQL

K

K

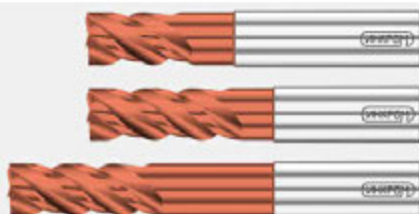
D мм	ap max	L мм	L1 мм	d мм	D1 мм	C 45°	h	код	1400.KTM165.	1400.KTM152.
18.0	24.0	35.0	84.0	18.0	17.0	0.25	0.40	.0180.S	○	
18.0	32.0	44.0	92.0	18.0	17.0	0.25	0.40	.0180		○
20.0	26.0	41.0	92.0	20.0	19.0	0.30	0.45	.0200.S	○	
20.0	38.0	54.0	104.0	20.0	19.0	0.30	0.45	.0200		○
20.0	38.0	54.0	104.0	20.0	19.0	0.30	0.40	.0200		○
20.0	38.0	75.0	125.0	20.0	19.0	0.30	0.45	.0200.L		○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**1400.KTM114.**

Высокопроизводительные твердосплавные фрезы для обработки сталей до 50HRC и чугуна.

Микрозернистый твердый сплав

Оптимизированное для обработки труднообрабатываемых материалов покрытие

Три зуба

Исполнение торца - торец с защитной фаской 45°

Угол подъема спирали неравномерный

Хвостовик

Виды обработки

Исполнение фрезы - короткое, среднее, длинное с обнижением рабочей части

KMG10

TISIN



HRC

**1400.KTM375.**

Высокопроизводительные твердосплавные концевые фрезы универсального применения

Микрозернистый твердый сплав

Оптимизированное для обработки труднообрабатываемых материалов покрытие

Три зуба

Исполнение торца - торец с защитной фаской 45°

Угол подъема спирали неравномерный

Хвостовик Weldon

Виды обработки

Исполнение фрезы - короткое, без обнижения рабочей части

VHM

UNI-S



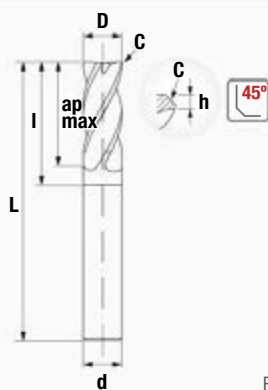


РИС.1

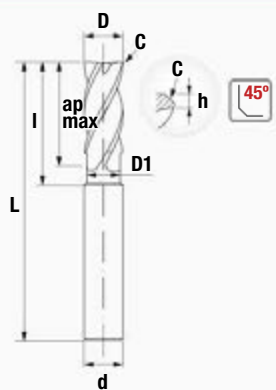


РИС.2

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ТИП ОБРАБОТКИ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА



VHM



UN-S



45°

35/38°



HB



N



KMG10



TiSiN



HPC

45°

42/47°



HA



K

D мм	ap max	L мм	d мм	D1 мм	C 45°	h	рис.	код	1400.KTM375.	1400.KTM114.
1.0	2.0	—	39.0	6.0	—	0.13	—	1	.0010	
1.5	3.0	—	39.0	6.0	—	0.13	—	1	.0015	
2.0	3.0	—	39.0	6.0	—	0.13	—	1	.0020	
2.0	5.0	—	50.0	4.0	—	0.10	0.2	2	.0020	
2.5	3.0	—	39.0	6.0	—	0.13	—	1	.0025	
2.8	5.0	—	39.0	6.0	—	0.13	—	1	.0028	
3.0	5.0	—	39.0	6.0	—	0.13	—	1	.0030	
3.0	7.0	—	57.0	6.0	—	0.10	0.2	2	.0030	
3.0	8.0	—	50.0	4.0	—	0.10	0.2	2	.0030.04	
3.8	7.0	—	39.0	6.0	—	0.13	—	1	.0038	
4.0	7.0	—	39.0	6.0	—	0.18	—	1	.0040	
4.0	8.0	17.0	54.0	6.0	3.7	0.10	0.2	2	.0040.S	
4.0	11.0	—	57.0	6.0	—	0.10	0.2	2	.0040	
4.8	8.0	—	39.0	6.0	—	0.18	—	1	.0048	
5.0	8.0	—	39.0	6.0	—	0.20	—	1	.0050	
5.0	9.0	17.0	54.0	6.0	4.7	0.10	0.2	2	.0050.S	
5.0	13.0	—	57.0	6.0	—	0.10	0.2	2	.0050	
5.7	8.0	—	39.0	6.0	—	0.20	—	1	.0057	
6.0	8.0	—	39.0	6.0	—	0.20	—	1	.0060	
6.0	10.0	17.0	54.0	6.0	5.7	0.15	0.25	2	.0060.S	
6.0	13.0	20.0	57.0	6.0	5.7	0.15	0.25	2	.0060	
6.0	13.0	29.0	65.0	6.0	5.7	0.15	0.25	2	.0060.L	
6.7	11.0	—	43.0	8.0	—	0.20	—	1	.0067	
7.0	11.0	—	43.0	8.0	—	0.25	—	1	.0070	
7.7	11.0	—	43.0	8.0	—	0.25	—	1	.0077	
8.0	11.0	—	43.0	8.0	—	0.25	—	1	.0080	
8.0	12.0	21.0	58.0	8.0	7.5	0.15	0.25	2	.0080.S	
8.0	19.0	25.0	63.0	8.0	7.7	0.15	0.25	2	.0080	
8.0	19.0	45.0	81.0	8.0	7.5	0.15	0.25	2	.0080.L	
8.7	13.0	—	50.0	10.0	—	0.25	—	1	.0087	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКой НА ЗУБЕ ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ТРЕХЗУБЫЕ

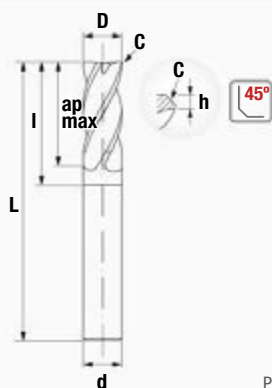


РИС.1

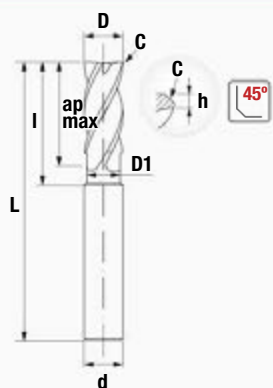


РИС.2

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ТИП ОБРАБОТКИ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА



VHM



UN-S



N



KMG10



TiSiN



K

D мм	ap max	L мм	L мм	d мм	D1 мм	C 45°	h	рис.	код	1400.KTM375.	1400.KTM114.
9.0	13.0	—	50.0	10.0	—	0.30	—	1	.0090	○	
9.7	13.0	—	50.0	10.0	—	0.30	—	1	.0097	○	
10.0	13.0	—	50.0	10.0	—	0.30	—	1	.0100	○	
10.0	14.0	25.0	66.0	10.0	9.5	0.15	0.25	2	.0100.S		○
10.0	22.0	30.0	72.0	10.0	9.7	0.15	0.25	2	.0100		○
10.0	22.0	50.0	100.0	10.0	9.5	0.15	0.25	2	.0100.L		○
11.7	15.0	—	55.0	12.0	—	0.30	—	1	.0117	○	
12.0	15.0	—	55.0	12.0	—	0.30	—	1	.0120	○	
12.0	16.0	27.0	73.0	12.0	11.5	0.20	0.3	2	.0120.S		○
12.0	26.0	38.0	83.0	12.0	11.5	0.20	0.3	2	.0120		○
12.0	26.0	55.0	100.0	12.0	11.5	0.20	0.3	2	.0120.L		○
13.7	15.0	—	58.0	14.0	—	0.30	—	1	.0137	○	
14.0	15.0	—	58.0	14.0	—	0.30	—	1	.0140	○	
14.0	16.0	29.0	73.0	14.0	13.0	0.20	0.3	2	.0140.S		○
14.0	26.0	38.0	83.0	14.0	13.5	0.20	0.3	2	.0140		○
15.7	18.0	—	65.0	16.0	—	0.30	—	1	.0157	○	
16.0	18.0	—	65.0	16.0	—	0.40	—	1	.0160	○	
16.0	22.0	33.0	82.0	16.0	15.0	0.25	0.4	2	.0160.S		○
16.0	32.0	44.0	92.0	16.0	15.0	0.25	0.4	2	.0160		○
16.0	32.0	62.0	110.0	16.0	15.0	0.25	0.4	2	.0160.L		○
18.0	22.0	35.0	82.0	18.0	17.0	0.25	0.4	2	.0180.S		○
18.0	32.0	44.0	92.0	18.0	17.0	0.25	0.4	2	.0180		○
20.0	26.0	41.0	92.0	20.0	19.0	0.30	0.45	2	.0200.S		○
20.0	38.0	54.0	104.0	20.0	19.0	0.30	0.45	2	.0200		○
20.0	38.0	75.0	125.0	20.0	19.0	0.30	0.45	2	.0200.L		○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



EcoM.KTM157.

Универсальные высокопроизводительные концевые микрофрезы для обработки всех групп сталей до 60HRC, алюминиевых сплавов, сплавов цветных металлов, нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов.

Микрзернистый твердый сплав

KSMG06

Износостойкое покрытие ORANGE-P

O-P

Количество зубьев



Исполнение торца



Угол подъема спирали



Хвостовик



Виды обработки



HRC

Исполнение фрезы - среднее, с обнижением рабочей части





ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

СЕРИИ ДЛИН ФРЕЗ

ПОКРЫТИЕ

ТИП ОБРАБОТКИ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА



KSMG06



D

D мм	ap max	l мм	L мм	d мм	D ₁ мм	код	EcoM.KTM157.
1.0	1.5	6	50	4	0.95	.0010.060	○
1.0	1.5	8	50	4	0.95	.0010.080	○
1.0	1.5	10	50	4	0.95	.0010.100	○
1.0	1.5	12	50	4	0.95	.0010.120	○
1.5	2.0	8	50	4	1.45	.0015.080	○
1.5	2.0	10	50	4	1.45	.0015.100	○
1.5	2.0	12	50	4	1.45	.0015.120	○
1.5	2.0	16	50	4	1.45	.0015.016	○
2.0	3.0	8	50	4	1.92	.0020.080	○
2.0	3.0	10	50	4	1.92	.0020.100	○
2.0	3.0	12	50	4	1.92	.0020.120	○
2.0	3.0	16	50	4	1.92	.0020.160	○
2.0	3.0	20	50	4	1.92	.0020.200	○
2.5	3.0	10	50	4	2.42	.0025.100	○
2.5	3.0	12	50	4	2.42	.0025.120	○
2.5	3.0	16	50	4	2.42	.0025.160	○
2.5	3.0	20	50	4	2.42	.0025.200	○
3.0	4.0	10	50	6	2.90	.0030.100	○
3.0	4.0	12	50	6	2.90	.0030.120	○
3.0	4.0	16	50	6	2.90	.0030.160	○
3.0	4.0	20	60	6	2.90	.0030.200	○
3.0	4.0	25	60	6	2.90	.0030.250	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



EcoHP.KTM127.

Высокопроизводительные фрезы с волнистой режущей кромкой для получистовой и чистовой обработки сталей и нержавеющей сталей.

Микрозернистый твердый сплав

Износостойкое покрытие ORANGE-U, оптимизированное для жестких условий обработки

Количество зубьев

Исполнение торца

Угол подъема спирали

Хвостовик

Виды обработки

Исполнение фрезы — среднее, волнообразная режущая кромка, с обнижением рабочей части / без обнижения рабочей части

KSMG04



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

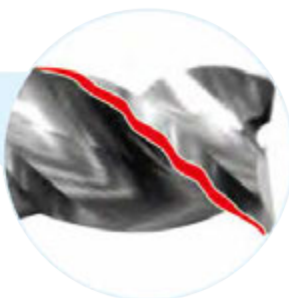
В СВЯЗИ С ОСОБЕННОСТЬЮ КОНСТРУКЦИИ ФРЕЗЫ ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ НЕ ДОЛЖНА БЫТЬ БОЛЬШЕ $D/2$. В ПРОТИВНОМ СЛУЧАЕ ВОЗМОЖНЫ ВИБРАЦИИ И ПОЛОМКА ИНСТРУМЕНТА.

**ИННОВАЦИОННОЕ РЕШЕНИЕ В ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКЕ —
ФРЕЗЫ С ВОЛНООБРАЗНОЙ КРОМКОЙ.**



В СВЯЗИ С ОСОБЕННОСТЬЮ КОНСТРУКЦИИ ФРЕЗЫ ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ НЕ ДОЛЖНА БЫТЬ БОЛЬШЕ $D/2$.

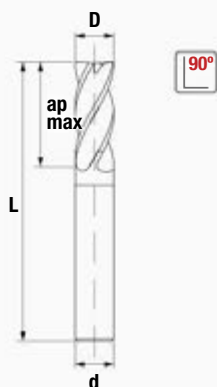
В ПРОТИВНОМ СЛУЧАЕ ВОЗМОЖНЫ ВИБРАЦИИ И ПОЛОМКА ИНСТРУМЕНТА.



ВЫСОЧАЙШЕЕ ЗНАЧЕНИЕ УДЕЛЬНОГО ОБЪЕМА СНИМАЕМОГО МАТЕРИАЛА ПРИ ВЫСОКОМ КАЧЕСТВЕ ПОЛУЧАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЗАГОТОВКИ!

ЕСЛИ ВАМ ТРЕБУЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ РАВНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ФРЕЗ СО СТРУЖКОЛОМАЮЩИМИ КАНАВКАМИ И ПРИ ЭТОМ УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНАЯ ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ, ТО ФРЕЗЫ С ВОЛНООБРАЗНОЙ КРОМКОЙ — ВАШ ВЫБОР.

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ С ВОЛНИСТОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ ДЛЯ ПОЛУЧИСТОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

KSMG04

СЕРИИ ДЛИН ФРЕЗ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ



ТИП ОБРАБОТКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

EcoHP.KTM127.

D мм	ap max	L мм	d h6 мм	код
6.0	16.0	50	6.0	.0060
8.0	20.0	60	8.0	.0080
10.0	22.0	75	10.0	.0100
12.0	26.0	75	12.0	.0120
16.0	45.0	100	16.0	.0160
20.0	55.0	120	20.0	.0200



- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



EcoX.KTM197.

Универсальные концевые фрезы для общей обработки широкой группы материалов: углеродистых сталей, легированных и инструментальных сталей, термоупорных и закаленных сталей до 55HRC, нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов.

Микрозернистый твердый сплав

KSMG06

Износостойкое покрытие ORANGE-U

Количество зубьев

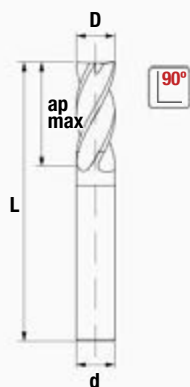
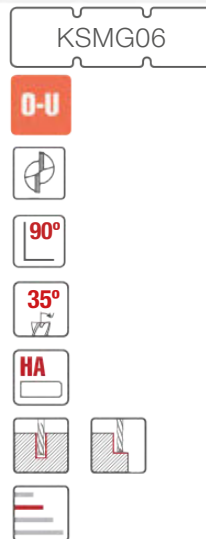
Исполнение торца

Угол подъема спирали

Хвостовик

Виды обработки

Исполнение фрезы - среднее, без обнижения рабочей части



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

СЕРИИ ДЛИН ФРЕЗ

ПОКРЫТИЕ

ТИП ОБРАБОТКИ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА



KSMG06



D

D мм	ap max	L мм	d мм	код	код
2.0	12	50	4.0	.0020	
3.0	20	50	4.0	.0030	
4.0	25	75	4.0	.0040	
5.0	30	75	6.0	.0050	
6.0	30	75	6.0	.0060	
8.0	40	100	8.0	.0080	
10.0	40	100	10.0	.0100	
12.0	45	100	12.0	.0120	

EcoX.KTM197.



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ
КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ
КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



1400.KTM411.

1400.KTM410.

1400.KTM401.

Фрезы концевые монолитные твердосплавные для обработки сталей и закаленных сталей

Микрозернистый твердый сплав

KMG10

Износостойкое покрытие

TiAlN

Четыре зуба



Исполнение торца - прямой торец с центрорежущим зубом без фаски или радиуса



1400.KTM410.
1400.KTM401.



1400.KTM411.

Угол подъема спирали



Хвостовик



Виды обработки



Исполнение фрезы - среднее, длинное



1400.KTM401.



1400.KTM411.
1400.KTM410.

КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ ЧЕТЫРЕХЗУБЫЕ

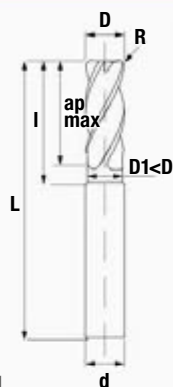


РИС.1

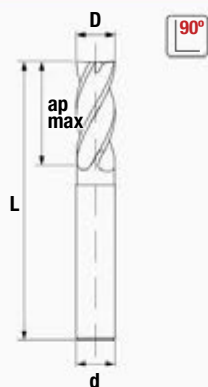


РИС.2



KMG10



TiAlN



30°



HA

A



KMG10



TiAlN



90°



HA

A



KMG10



TiAlN



90°



HA

A

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА

D мм	ap max	L мм	L1 мм	d мм	D1 мм	R	рис.	код	код	1400.KTM411.	1400.KTM410.	1400.KTM401.
2.0	2.5	5.0	50	6.0	1.9	0.2	1	.0020		○		
2.0	6.0	—	40	6.0	—	—	2	.0020			○	
2.0	8.0	—	40	4.0	—	—	2	.0020				○
2.5	3.0	6.0	50	6.0	2.4	0.25	1	.0025	○			
3.0	4.0	7.0	50	6.0	2.8	0.3	1	.0030	○			
3.0	8.0	—	45	6.0	—	—	2	.0030			○	
3.0	12.0	—	50	6.0	—	—	2	.0030				○
3.5	4.5	8.0	50	6.0	3.2	0.35	1	.0035	○			
4.0	5.0	9.0	50	6.0	3.7	0.4	1	.0040	○			
4.0	11.0	—	45	6.0	—	—	2	.0040			○	
4.0	15.0	—	50	6.0	—	—	2	.0040				○
5.0	6.0	12.0	50	6.0	4.6	0.5	1	.0050	○			
5.0	13.0	—	50	6.0	—	—	2	.0050			○	
5.0	20.0	—	60	6.0	—	—	2	.0050				○
6.0	7.0	14.0	55	6.0	5.6	0.6	1	.0060	○			
6.0	13.0	—	50	6.0	—	—	2	.0060			○	
6.0	20.0	—	60	6.0	—	—	2	.0060				○
8.0	10.0	18.0	60	8.0	7.4	0.8	1	.0080	○			
8.0	19.0	—	60	8.0	—	—	2	.0080			○	
8.0	25.0	—	70	8.0	—	—	2	.0080				○
10.0	12.0	25.0	70	10.0	9.4	1.0	1	.0100	○			
10.0	22.0	—	70	10.0	—	—	2	.0100			○	
10.0	30.0	—	90	10.0	—	—	2	.0100				○
12.0	15.0	30.0	80	12.0	11.4	1.2	1	.0120	○			
12.0	26.0	—	75	12.0	—	—	2	.0120			○	
12.0	30.0	—	90	12.0	—	—	2	.0120				○
14.0	26.0	—	85	14.0	—	—	2	.0140			○	
14.0	40.0	—	110	14.0	—	—	2	.0140				○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTM021.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

КОНЦЕВЫЕ МОНОЛИТНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ ЧЕТЫРЕХЗУБЫЕ

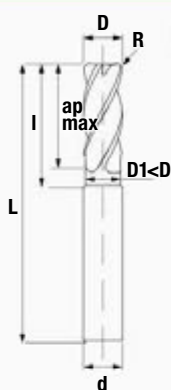


РИС.1

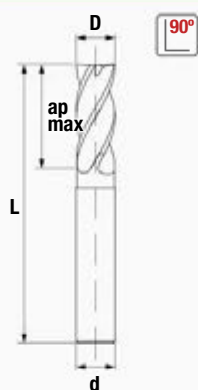


РИС.2



KMG10

KMG10

KMG10



TiAlN

TiAlN

TiAlN



A

A

A

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА

D мм	ap max	l мм	L мм	d мм	D1 мм	R	рис.	код	код	1400.KTM411.	1400.KTM410.	1400.KTM401.
16.0	18.0	35.0	90	16.0	15.4	1.6	1	.0160		○		
16.0	32.0	—	100	16.0	—	—	2	.0160			○	
16.0	50.0	—	110	16.0	—	—	2	.0160				○
18.0	32.0	—	100	18.0	—	—	2	.0180			○	
18.0	50.0	—	110	18.0	—	—	2	.0180				○
20.0	38.0	—	105	20.0	—	—	2	.0200			○	
20.0	55.0	—	110	20.0	—	—	2	.0200				○
22.0	38.0	—	105	22.0	—	—	2	.0220			○	
25.0	45.0	—	120	25.0	—	—	2	.0250			○	
25.0	75.0	—	140	25.0	—	—	2	.0250				○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTM021.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

TINOX.KTM334
TINOX.KTM175TINOX.KTM335
TINOX.KTM218

Высокопроизводительные твердосплавные фрезы со специальной виброустойчивой геометрией и износостойким покрытием. Геометрия и покрытие оптимизированы для обработки нержавеющей стали, титана и титановых сплавов, а также сталей до 700 Н/мм².

Микрзернистый твердый сплав

Оптимизированное для обработки труднообрабатываемых материалов покрытие

Четыре зуба. Шаг зуба неравномерный

Исполнение торца —
прямой торец без фасок и радиуса/ торец с защитной фаской 45°

Угол подъема спирали неравномерный

Хвостовик Weldon

Виды обработки

Исполнение фрезы - короткое/среднее,

с обнижением рабочей части/без обнижения рабочей части

KMG10

TITAIN



90°

TINOX.KTM334
TINOX.KTM335

45°

TINOX.KTM175
TINOX.KTM218

35/38°

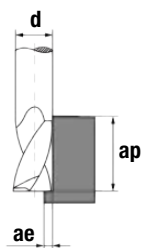
HB



HPC

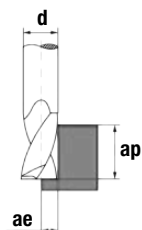
TINOX.KTM335
TINOX.KTM218

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



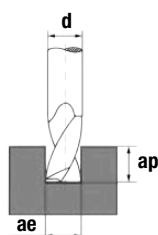
$ap=2.0 \times d$
 $ae(\min)=0.1 \times d$

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ Rm (МПА)				ТВЕРДОСТЬ HRC	v (m/min)	f _z												
	ТВЕРДОСТЬ HB						ø3.0	ø4.0	ø5.0	ø6.0	ø8.0	ø10.0	ø12.0	ø14.0	ø16.0	ø18.0	ø20.0	ø25.0	
P	СТАЛИ																		
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500			78-355	0.015	0.025	0.044	0.044	0.057	0.094	0.094	0.128	0.128	0.155	0.155	0.175	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250															
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250		78-268	0.015	0.025	0.044	0.044	0.057	0.094	0.094	0.128	0.128	0.155	0.155	0.175	
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ																		
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250		50-151	0.011	0.019	0.031	0.031	0.040	0.065	0.065	0.088	0.088	0.107	0.107	0.123	
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250															
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250															
K	ЧУГУНЫ																		
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180		31-292	0.015	0.025	0.044	0.044	0.057	0.094	0.094	0.128	0.128	0.155	0.155	0.175	
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240		31-213	0.015	0.025	0.044	0.044	0.057	0.094	0.094	0.128	0.128	0.155	0.155	0.175	
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260		31-213	0.015	0.025	0.044	0.044	0.057	0.094	0.094	0.128	0.128	0.155	0.155	0.175	
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ																		
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180															
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250															
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38														
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170															



$ap=1.5 \times d$
 $ae=0.5 \times d$

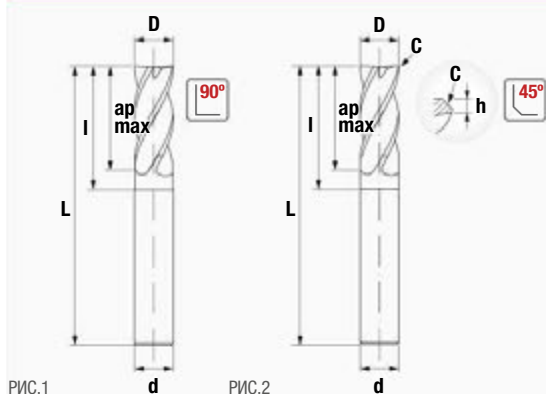
ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM(МПА) ТВЕРДОСТЬ HRC				v (m/min)	f _z												
	▼ ТВЕРДОСТЬ HB ▼					ø3.0	ø4.0	ø5.0	ø6.0	ø8.0	ø10.0	ø12.0	ø14.0	ø16.0	ø18.0	ø20.0	ø25.0	
P	СТАЛИ																	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500			78-183	0.011	0.018	0.032	0.032	0.041	0.068	0.068	0.090	0.090	0.108	0.108	0.122
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250														
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250		78-138	0.011	0.018	0.032	0.032	0.041	0.068	0.068	0.090	0.090	0.108	0.108	0.117
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ																	
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250		50-78	0.008	0.014	0.023	0.023	0.029	0.047	0.047	0.063	0.063	0.076	0.076	0.082
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250														
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250														
K	ЧУГУНЫ																	
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180		31-151	0.011	0.018	0.032	0.032	0.041	0.068	0.068	0.090	0.090	0.108	0.108	0.117
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240		31-110	0.011	0.018	0.032	0.032	0.041	0.068	0.068	0.090	0.090	0.108	0.108	0.117
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260		31-110	0.011	0.018	0.032	0.032	0.041	0.068	0.068	0.090	0.090	0.108	0.108	0.117
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ																	
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180														
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250														
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38													
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170														



$ap=1.0 \times d$
 $ae=1.0 \times d$

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM(МПА)				ТВЕРДОСТЬ HRC ▼ ТВЕРДОСТЬ HB ▼	v (m/min)	f _z											
	ø3.0	ø4.0	ø5.0	ø6.0			ø8.0	ø10.0	ø12.0	ø14.0	ø16.0	ø18.0	ø20.0	ø25.0				
P	СТАЛИ																	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500			78-183	0.011	0.018	0.032	0.032	0.041	0.068	0.068	0.090	0.090	0.108	0.108	0.122
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250														
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250		78-120	0.010	0.017	0.029	0.029	0.038	0.063	0.063	0.084	0.084	0.101	0.101	0.109
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ																	
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250		31-67	0.008	0.013	0.021	0.021	0.027	0.044	0.044	0.059	0.059	0.071	0.071	0.077
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250														
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250														
K	ЧУГУНЫ																	
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180		31-130	0.010	0.017	0.029	0.029	0.038	0.063	0.063	0.084	0.084	0.101	0.101	0.109
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240		31-95	0.010	0.017	0.029	0.029	0.038	0.063	0.063	0.084	0.084	0.101	0.101	0.109
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260		31-95	0.010	0.017	0.029	0.029	0.038	0.063	0.063	0.084	0.084	0.101	0.101	0.109
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ																	
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180														
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250														
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38													
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170														

ЧЕТЫРЕХЗУБЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ТИП ОБРАБОТКИ

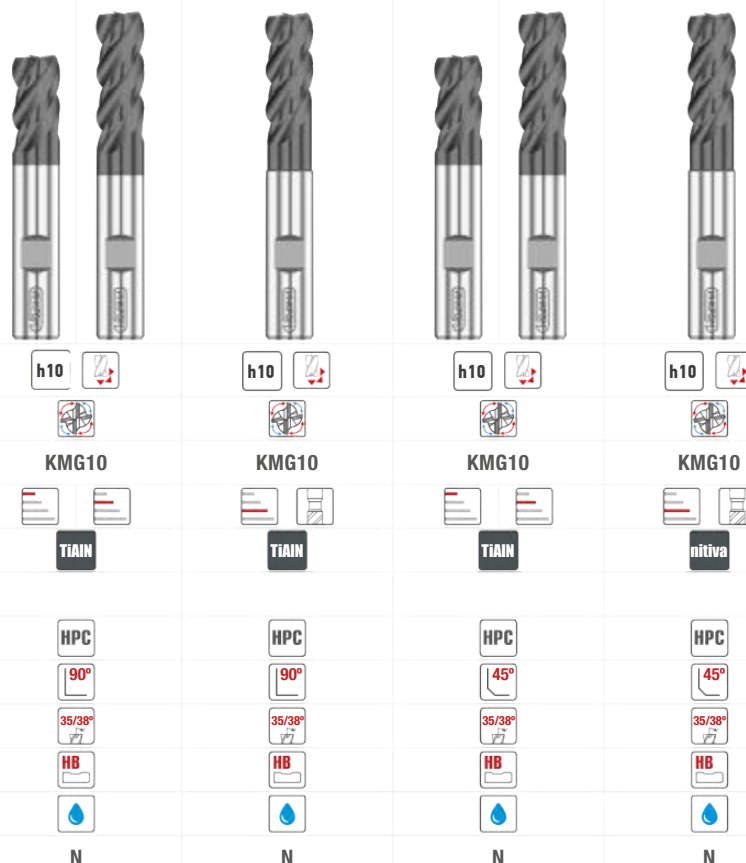
ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА



D мм	ap max	L мм	L мм	d мм	C	рис.	код	TINOX. KTM334.	TINOX. KTM335.	TINOX. KTM175.	TINOX. KTM218.
3.0	6.0	—	54.0	6.0	—	1	.0030.S	○			
3.0	6.0	—	54.0	6.0	0.13	2	.0030.S			○	
3.0	8.0	—	57.0	6.0	—	1	.0030	○			
3.0	8.0	18.0	57.0	6.0	0.13	2	.0030				○
3.0	8.0	18.0	57.0	6.0	—	1	.0030		○		
3.0	8.0	—	57.0	6.0	0.13	2	.0030			○	
4.0	8.0	—	54.0	6.0	—	1	.0040.S	○			
4.0	8.0	—	54.0	6.0	0.18	2	.0040.S			○	
4.0	11.0	—	57.0	6.0	—	1	.0040	○			
4.0	11.0	21.0	57.0	6.0	0.18	2	.0040				○
4.0	11.0	21.0	57.0	6.0	—	1	.0040		○		
4.0	11.0	—	57.0	6.0	0.18	2	.0040			○	
5.0	9.0	—	54.0	6.0	—	1	.0050.S	○			
5.0	9.0	—	54.0	6.0	0.20	2	.0050.S			○	
5.0	13.0	—	57.0	6.0	—	1	.0050	○			
5.0	13.0	21.0	57.0	6.0	0.20	2	.0050				○
5.0	13.0	21.0	57.0	6.0	—	1	.0050		○		
5.0	13.0	—	57.0	6.0	0.20	2	.0050			○	
6.0	10.0	—	54.0	6.0	—	1	.0060.S	○			
6.0	10.0	—	54.0	6.0	0.20	2	.0060.S			○	
6.0	13.0	—	57.0	6.0	—	1	.0060	○			
6.0	13.0	21.0	57.0	6.0	0.20	2	.0060				○
6.0	13.0	21.0	57.0	6.0	—	1	.0060		○		
6.0	13.0	—	57.0	6.0	0.20	2	.0060			○	
7.0	12.0	—	58.0	8.0	—	1	.0070.S	○			
7.0	12.0	—	58.0	8.0	0.25	2	.0070.S			○	
7.0	19.0	—	63.0	8.0	—	1	.0070	○			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KTM177.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ЧЕТЫРЕХЗУБЫЕ

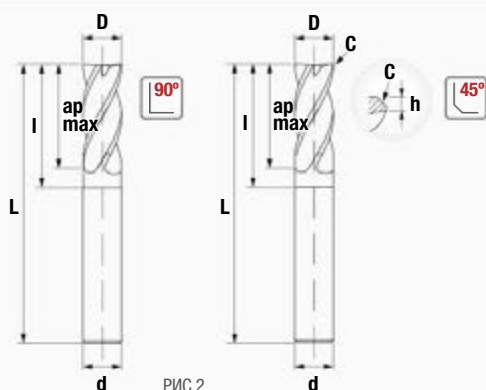


РИС.1

РИС.2

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ТИП ОБРАБОТКИ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА

h10	h10	h10	h10
KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
TiAlN	TiAlN	TiAlN	nitiva
HPC	HPC	HPC	HPC
90°	90°	45°	45°
35/38°	35/38°	35/38°	35/38°
HB	HB	HB	HB
N	N	N	N

D мм	ap max	l мм	L мм	d мм	C	рис.	код	TINOX. KTM334.	TINOX. KTM335.	TINOX. KTM175.	TINOX. KTM218.
7.0	19.0	27.0	63.0	8.0	0.25	2	.0070				○
7.0	19.0	27.0	63.0	8.0	—	1	.0070		○		
7.0	19.0	—	63.0	8.0	0.25	2	.0070			○	
8.0	12.0	—	58.0	8.0	—	1	.0080.S	○			
8.0	12.0	—	58.0	8.0	0.25	2	.0080.S			○	
8.0	19.0	—	63.0	8.0	—	1	.0080	○			
8.0	19.0	27.0	63.0	8.0	0.25	2	.0080				○
8.0	19.0	27.0	63.0	8.0	—	1	.0080		○		
8.0	19.0	—	63.0	8.0	0.25	2	.0080			○	
9.0	14.0	—	66.0	10.0	—	1	.0090.S	○			
9.0	14.0	—	66.0	10.0	0.30	2	.0090.S			○	
9.0	22.0	—	72.0	10.0	—	1	.0090	○			
9.0	22.0	32.0	72.0	10.0	0.30	2	.0090				○
9.0	22.0	32.0	72.0	10.0	—	1	.0090		○		
9.0	22.0	—	72.0	10.0	0.30	2	.0090			○	
10.0	14.0	—	66.0	10.0	—	1	.0100.S	○			
10.0	14.0	—	66.0	10.0	0.30	2	.0100.S			○	
10.0	22.0	—	72.0	10.0	—	1	.0100	○			
10.0	22.0	32.0	72.0	10.0	0.30	2	.0100				○
10.0	22.0	32.0	72.0	10.0	—	1	.0100		○		
10.0	22.0	—	72.0	10.0	0.30	2	.0100			○	
11.0	16.0	—	73.0	12.0	—	1	.0110.S	○			
11.0	16.0	—	73.0	12.0	0.30	2	.0110.S			○	
11.0	26.0	—	83.0	12.0	—	1	.0110	○			
11.0	26.0	38.0	83.0	12.0	0.30	2	.0110				○
11.0	26.0	38.0	83.0	12.0	—	1	.0110		○		
11.0	26.0	—	83.0	12.0	0.30	2	.0110			○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KTM177.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ЧЕТЫРЕХЗУБЫЕ

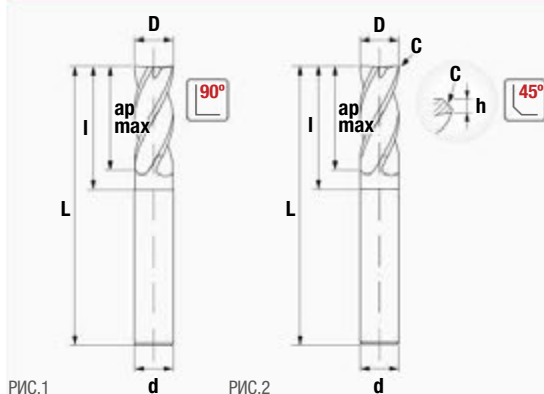


РИС.1

РИС.2

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ТИП ОБРАБОТКИ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА

h10	h10	h10	h10	h10
KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	nitiva
N	N	N	N	N

D мм	ap max	l мм	L мм	d мм	C	рис.	код	TINOX. KTM334.	TINOX. KTM335.	TINOX. KTM175.	TINOX. KTM218.
12.0	16.0	—	73.0	12.0	—	1	.0120.S	○			
12.0	16.0	—	73.0	12.0	0.30	2	.0120.S			○	
12.0	26.0	—	83.0	12.0	—	1	.0120	○			
12.0	26.0	38.0	83.0	12.0	0.30	2	.0120				○
12.0	26.0	38.0	83.0	12.0	—	1	.0120		○		
12.0	26.0	—	83.0	12.0	0.30	2	.0120			○	
13.0	18.0	—	75.0	14.0	—	1	.0130.S	○			
13.0	18.0	—	75.0	14.0	0.30	2	.0130.S			○	
13.0	26.0	42.0	83.0	14.0	—	1	.0130		○		
13.0	26.0	42.0	83.0	14.0	0.30	2	.0130				○
14.0	18.0	—	75.0	14.0	—	1	.0140.S	○			
14.0	18.0	—	75.0	14.0	0.30	2	.0140.S			○	
14.0	26.0	—	83.0	14.0	—	1	.0140	○			
14.0	26.0	42.0	83.0	14.0	0.30	2	.0140				○
14.0	26.0	42.0	83.0	14.0	—	1	.0140		○		
14.0	26.0	—	83.0	14.0	0.30	2	.0140			○	
16.0	22.0	—	82.0	16.0	—	1	.0160.S	○			
16.0	22.0	—	82.0	16.0	0.40	2	.0160.S			○	
16.0	32.0	—	92.0	16.0	—	1	.0160	○			
16.0	32.0	44.0	92.0	16.0	0.40	2	.0160				○
16.0	32.0	44.0	92.0	16.0	—	1	.0160		○		
16.0	32.0	—	92.0	16.0	0.40	2	.0160			○	
18.0	24.0	—	84.0	18.0	—	1	.0180.S	○			
18.0	24.0	—	84.0	18.0	0.40	2	.0180.S			○	
18.0	32.0	—	92.0	18.0	—	1	.0180	○			
18.0	32.0	—	92.0	18.0	0.40	2	.0180			○	
18.0	32.0	50.0	100.0	18.0	0.40	2	.0180				○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KTM177.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ЧЕТЫРЕХЗУБЫЕ

D L ap max d 90° L ap max d C h 45° L ap max d C h 45°								h10 h10 h10 h10			
ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА								h10 h10 h10 h10			
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА											
МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА								KMG10 KMG10 KMG10 KMG10			
ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ											
ПОКРЫТИЕ								TiAlN TiAlN TiAlN nitiva			
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ											
ТИП ОБРАБОТКИ								HPC HPC HPC HPC			
ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА								90° 90° 45° 45°			
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ								35/38° 35/38° 35/38° 35/38°			
ТИП ХВОСТОВИКА								HB HB HB HB			
ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ											
КОД ИНСТРУМЕНТА								N N N N			

D мм	ap max	l мм	L мм	d мм	C	рис.	код	TINOX. KTM334.	TINOX. KTM335.	TINOX. KTM175.	TINOX. KTM218.
18.0	32.0	50.0	100.0	18.0	—	1	.0180				
20.0	26.0	—	92.0	20.0	—	1	.0200.S	○			
20.0	26.0	—	92.0	20.0	0.50	2	.0200.S			○	
20.0	38.0	—	104.0	20.0	—	1	.0200	○			
20.0	38.0	54.0	104.0	20.0	0.50	2	.0200				○
20.0	38.0	54.0	104.0	20.0	—	1	.0200		○		
20.0	38.0	—	104.0	20.0	0.50	2	.0200			○	
25.0	32.0	—	92.0	25.0	—	1	.0250.S	○			
25.0	32.0	—	92.0	25.0	0.50	2	.0250.S			○	
25.0	42.0	—	104.0	25.0	—	1	.0250	○			
25.0	42.0	—	104.0	25.0	0.50	2	.0250			○	
25.0	42.0	65.0	121.0	25.0	—	1	.0250		○		
25.0	42.0	65.0	121.0	25.0	0.50	2	.0250				○

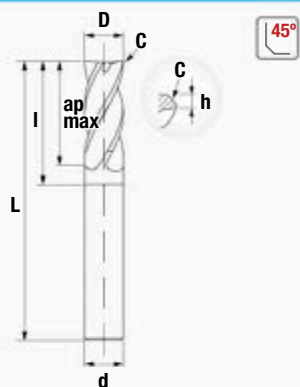
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KTM177.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ТРЕХЗУБЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

KMG10

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ

T-PRO

ТИП ОБРАБОТКИ

HPC

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

45°

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

45°

ТИП ХВОСТОВИКА

HB

КОД ИНСТРУМЕНТА

T

D мм	ap max	l мм	L мм	d мм	C	z	код	код	UNI.KTM427.
2.0	6	—	57	6	0.02	3	.0020.C002	код	○
2.5	6	—	57	6	0.02	3	.0025.C002	код	○
3.0	8	18	57	6	0.03	3	.0030.C003	код	○
3.0	8	18	57	6	0.13	3	.0030.C013	код	○
3.5	8	18	57	6	0.03	3	.0035.C003	код	○
3.5	8	18	57	6	0.13	3	.0035.C013	код	○
4.0	11	21	57	6	0.04	3	.0040.C004	код	○
4.0	11	21	57	6	0.18	3	.0040.C018	код	○
4.5	11	21	57	6	0.04	3	.0045.C004	код	○
5.0	13	21	57	6	0.05	3	.0050.C005	код	○
5.0	13	21	57	6	0.20	3	.0050.C020	код	○
5.5	13	21	57	6	0.05	3	.0055.C005	код	○
6.0	13	21	57	6	0.06	3	.0060.C006	код	○
6.0	13	21	57	6	0.20	3	.0060.C020	код	○
7.0	19	27	63	8	0.07	3	.0070.C007	код	○
7.0	19	27	63	8	0.20	3	.0070.C020	код	○
8.0	19	27	63	8	0.08	3	.0080.C008	код	○
8.0	19	27	63	8	0.20	3	.0080.C020	код	○
9.0	22	32	72	10	0.09	3	.0090.C009	код	○
9.0	22	32	72	10	0.30	3	.0090.C030	код	○
10.0	22	32	72	10	0.10	3	.0100.C010	код	○
10.0	22	32	72	10	0.30	3	.0100.C030	код	○
12.0	26	38	83	12	0.12	3	.0120.C012	код	○
12.0	26	38	83	12	0.30	3	.0120.C030	код	○
14.0	26	42	83	14	0.14	3	.0140.C014	код	○
14.0	26	42	83	14	0.30	3	.0140.C030	код	○
16.0	32	44	92	16	0.15	3	.0160.C015	код	○
16.0	32	44	92	16	0.40	3	.0160.C040	код	○
18.0	32	50	92	18	0.15	3	.0180.C015	код	○
20.0	38	54	104	20	0.15	3	.0200.C015	код	○
20.0	38	54	104	20	0.50	3	.0200.C050	код	○

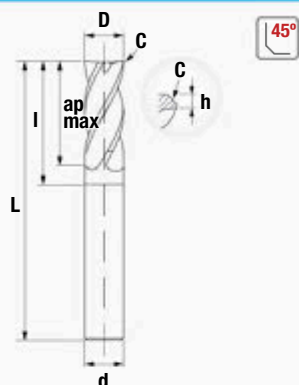
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KTM177.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ТРЕХЗУБЫЕ

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

KMG10

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ

MT-PRO

ТИП ОБРАБОТКИ

HPC

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

45°

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

45°

ТИП ХВОСТОВИКА

HB

КОД ИНСТРУМЕНТА

T

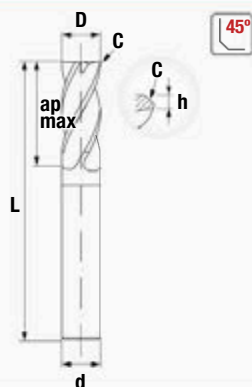
D мм	ap max	l мм	L мм	d мм	C	z	код	код
2.0	6	—	57	6	0.02	3	.0020.C002	○
2.5	6	—	57	6	0.02	3	.0025.C002	○
3.0	8	12	57	6	0.03	3	.0030.C003	○
3.0	8	12	57	6	0.13	3	.0030.C013	○
3.5	8	12	57	6	0.03	3	.0035.C003	○
3.5	8	12	57	6	0.13	3	.0035.C013	○
4.0	11	15	57	6	0.04	3	.0040.C004	○
4.0	11	15	57	6	0.18	3	.0040.C018	○
5.0	13	17	57	6	0.05	3	.0050.C005	○
5.0	13	17	57	6	0.20	3	.0050.C020	○
6.0	13	21	57	6	0.06	3	.0060.C006	○
6.0	13	21	57	6	0.20	3	.0060.C020	○
7.0	19	27	63	8	0.07	3	.0070.C007	○
7.0	19	27	63	8	0.20	3	.0070.C020	○
8.0	19	27	63	8	0.08	3	.0080.C008	○
8.0	19	27	63	8	0.20	3	.0080.C020	○
9.0	22	32	72	10	0.09	3	.0090.C009	○
9.0	22	32	72	10	0.30	3	.0090.C030	○
10.0	22	32	72	10	0.10	3	.0100.C010	○
10.0	22	32	72	10	0.30	3	.0100.C030	○
12.0	26	38	83	12	0.12	3	.0120.C012	○
12.0	26	38	83	12	0.30	3	.0120.C030	○
14.0	26	42	83	14	0.14	3	.0140.C014	○
14.0	26	42	83	14	0.30	3	.0140.C030	○
16.0	32	44	92	16	0.15	3	.0160.C015	○
16.0	32	44	92	16	0.40	3	.0160.C040	○
20.0	38	54	104	20	0.15	3	.0200.C015	○
20.0	38	54	104	20	0.50	3	.0200.C050	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KTM177.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

KMG10

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ТИП ОБРАБОТКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

T

TINOX.KTM433.

D мм	ap max	L мм	d мм	C	z	код	код
1.00	3	54	3*	0.02	3	.0010.C002	
1.50	4	54	3*	0.02	3	.0015.C002	
2.00	4	54	6	0.02	3	.0020.C002	
2.00	4	54	6	0.10	3	.0020.C010	
2.50	4	54	6	0.02	3	.0025.C002	
2.50	4	54	6	0.10	3	.0025.C010	
2.80	6	54	6	0.03	3	.0028.C003	
3.00	6	54	6	0.03	3	.0030.C003	
3.00	6	54	6	0.13	3	.0030.C013	
3.50	6	54	6	0.13	3	.0035.C013	
3.80	8	54	6	0.04	3	.0038.C004	
4.00	8	54	6	0.04	3	.0040.C004	
4.00	8	54	6	0.18	3	.0040.C018	
4.80	9	54	6	0.05	3	.0048.C005	
5.00	9	54	6	0.05	3	.0050.C005	
5.00	9	54	6	0.20	3	.0050.C020	
5.75	10	54	6	0.06	3	.0057.C006	
6.00	10	54	6	0.06	3	.0060.C006	
6.00	10	54	6	0.20	3	.0060.C020	
6.75	12	58	8	0.07	3	.0067.C007	
7.00	12	58	8	0.07	3	.0070.C007	
7.00	12	58	8	0.20	3	.0070.C020	
7.75	12	58	8	0.08	3	.0077.C008	
8.00	12	58	8	0.08	3	.0080.C008	
8.00	12	58	8	0.20	3	.0080.C020	
8.70	14	66	10	0.09	3	.0087.C009	
9.00	14	66	10	0.09	3	.0090.C009	
9.00	14	66	10	0.30	3	.0090.C030	
9.70	14	66	10	0.10	3	.0097.C010	
10.00	14	66	10	0.10	3	.0100.C010	
10.00	10	66	10	0.30	3	.0100.C030	
11.70	16	73	12	0.12	3	.0117.C012	
12.00	16	73	12	0.12	3	.0120.C012	
12.00	16	73	12	0.30	3	.0120.C030	
13.00	18	75	14	0.13	3	.0130.C013	
13.70	18	75	14	0.14	3	.0137.C014	
14.00	18	75	14	0.14	3	.0140.C014	
14.00	18	75	14	0.30	3	.0140.C030	
15.00	22	82	16	0.15	3	.0150.C015	
15.70	22	82	16	0.15	3	.0157.C015	
16.00	22	82	16	0.15	3	.0160.C015	
16.00	22	82	16	0.40	3	.0160.C040	
17.70	24	84	18	0.15	3	.0177.C015	
18.00	24	84	18	0.15	3	.0180.C015	
19.70	26	92	20	0.15	3	.0197.C015	
20.00	26	92	20	0.15	3	.0200.C015	
20.00	26	92	20	0.50	3	.0200.C050	



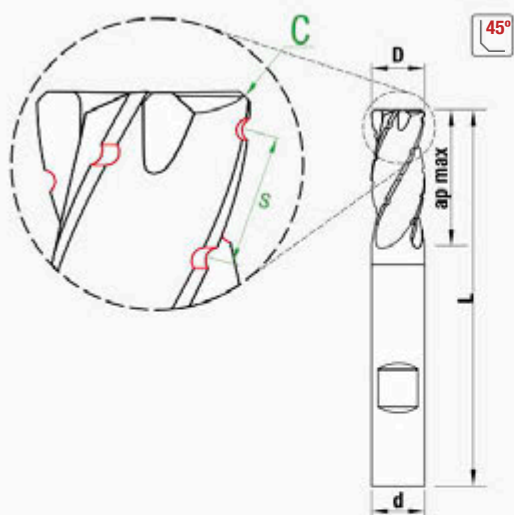
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KTM177.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

СЕРИИ ДЛИН ФРЕЗ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА



MT

D мм	ap max	L мм	C	d h6 мм	z	код	код
6.0	13.0	57	—	6.0	3	.0060	●
8.0	19.0	63	0.08	8.0	3	.0080	●
10.0	22.0	72	0.10	10.0	4	.0100	●
12.0	26.0	83	0.12	12.0	4	.0120	●
14.0	26.0	83	0.14	14.0	4	.0140	●
16.0	32.0	92	0.16	16.0	4	.0160	●
18.0	32.0	92	0.18	18.0	4	.0180	●
20.0	38.0	104	0.20	20.0	4	.0200	●

RNFA.KTM436

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KTM177.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Фрезы шпоночные для обработки сталей, нержавеющей стали, чугунов и жаропрочных материалов.
Исполнение фрезы — среднее/длинное.

Высококачественная быстро-
режущая сталь, обладающая
повышенной теплостойкостью

P2M10K8

Обработка пазов, уступов,
плоскостей

Наличие/отсутствие
износостойкого покрытия

TiCN

Исполнение фрезы -
среднее/длинное

Количество зубьев



Угол наклона винтовой
канавки

30°

Исполнение торца - прямой
торец с центрирующим зубом
без фаски или радиуса

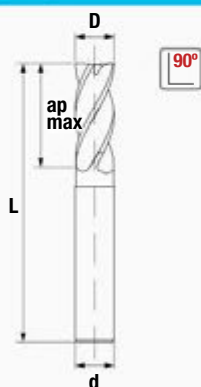
90°

Передний угол

12°

Хвостовик

HB



e8

P2M10K8



TiCN

90°

30°

12°

HB

Z

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА

D мм	ap max	L мм	d мм	z	код	код
2.0	10	54	6.0	3	.020L	
2.8	8	52	6.0	3	.028	
3.0	8	52	6.0	3	.030	
3.0	12	56	6.0	3	.030L	
3.8	11	55	6.0	3	.038	
4.0	11	55	6.0	3	.040	
4.0	19	63	6.0	3	.040L	
5.0	13	57	6.0	3	.050	
5.0	24	68	6.0	3	.050L	
6.0	13	57	6.0	3	.060	
6.0	24	68	6.0	3	.060L	
7.0	16	66	10.0	3	.070	
8.0	19	69	10.0	3	.080	
8.0	38	88	10.0	3	.080L	
9.0	19	69	10.0	3	.090	
9.0	38	88	10.0	3	.090L	
10.0	22	72	10.0	3	.100	
10.0	45	95	10.0	3	.100L	
11.0	22	79	12.0	3	.110	
12.0	26	83	12.0	3	.120	
12.0	53	110	12.0	3	.120L	
13.0	26	83	12.0	3	.130	
14.0	26	83	12.0	3	.140	
14.0	53	110	12.0	3	.140L	
15.0	26	83	12.0	3	.150	
16.0	32	92	16.0	3	.160	
16.0	63	123	16.0	3	.160L	
18.0	32	92	16.0	3	.180	
18.0	63	123	16.0	3	.180L	
20.0	38	104	20.0	3	.200	
20.0	75	141	20.0	3	.200L	
22.0	38	104	20.0	3	.220	
22.0	75	141	20.0	3	.220L	
24.0	45	121	25.0	3	.240	
25.0	45	121	25.0	3	.250	
25.0	90	166	25.0	3	.250L	

TITAN.KPM152.

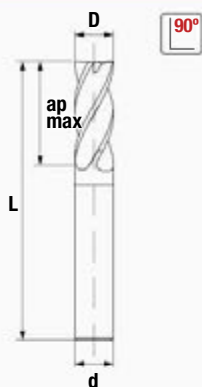


ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ



KMG10



UNI-VA

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

D мм e8	$a_{p\ max}$	L мм	d мм h6	код	код	GE.KTM214.
3	8	38	3	.0030	●	
3	8	57	6	.0030	●	
4	11	50	4	.0040	●	
4	11	57	6	.0040	●	
5	13	50	5	.0050	●	
5	13	57	6	.0050	●	
6	13	57	6	.0060	●	
7	20	60	7	.0070	●	
8	19	63	8	.0080	●	
9	20	60	9	.0090	●	
10	22	72	10	.0100	●	
12	26	83	12	.0120	●	
14	26	83	14	.0140	●	
16	32	92	16	.0160	●	
18	32	92	18	.0180	●	
20	38	104	20	.0200	●	

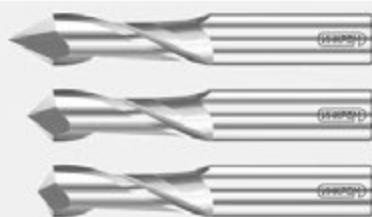


ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



GE.KTM.189.

GE.KTM.147.

GE.KTM408.

Фрезы многофункциональные универсального применения

Микрзернистый твердый сплав

Износостойкое покрытие

Количество зубьев

Исполнение торца

Угол подъема спирали

Хвостовик

Виды обработки

Исполнение фрезы - среднее

VHM



GE.KTM.147.

GE.KTM.189.

GE.KTM408.

ФРЕЗЫ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

h9

h9

h9

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

VHM

VHM

VHM

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ТИП ОБРАБОТКИ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА

N

N

S

D мм	ap max мм	L мм	d мм	код	GE.KTM.189.	GE.KTM.147.	GE.KTM408.
0.50	1.0	39	3.0	.0005	○	○	
0.60	1.2	39	3.0	.0006		○	
0.70	1.4	39	3.0	.0007		○	
0.80	1.6	39	3.0	.0008		○	
0.90	1.8	39	3.0	.0009		○	
1.00	2.0	39	3.0	.0010	○	○	○
1.20	2.4	39	3.0	.0012		○	
1.40	2.8	39	3.0	.0014		○	
1.50	3.0	39	3.0	.0015		○	○
1.80	3.6	39	3.0	.0018		○	
2.00	4.0	39	3.0	.0020	○	○	○
2.50	5.0	39	3.0	.0025	○	○	○
3.00	6.0	50	4.0	.0030	○	○	○
4.00	8.0	50	5.0	.0040	○	○	○
5.00	10.0	50	6.0	.0050	○	○	○
6.00	12.0	60	8.0	.0060	○	○	○
8.00	16.0	70	10.0	.0080	○	○	○
10.00	18.0	70	12.0	.0100			○
10.00	18.0	90	12.0	.0100	○	○	
12.00	20.0	70	12.0	.0120			○
12.00	20.0	90	12.0	.0120	○	○	
16.00	26.0	80	16.0	.0160			○
16.00	26.0	82	16.0	.0160	○	○	
20.00	32.0	100	20.0	.0200	○	○	○



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО

И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО

И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА

ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



GE.KTM255.

GE.KTM192.

Фрезы гавиравальные твердосплавные для обработки сталей и сплавов цветных металлов.

Микрозернистый твердый сплав

Износостойкое покрытие

Один зуб

Угол при вершине

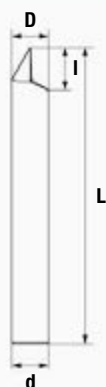
Хвостовик

Исполнение фрезы — среднее

KMG10



ФРЕЗЫ ГАВИРОВАЛЬНЫЕ



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА



KMG10



K



KMG10



K

D мм	I мм	L мм	d мм	код	код	GE.KTM255.	GE.KTM192.
3.0	4.5	50	3.0	.0030		○	
3.0	15.0	50	3.0	.0030			○
4.0	6.0	50	4.0	.0040		○	
4.0	18.0	50	4.0	.0040			○
5.0	7.5	50	5.0	.0050		○	
6.0	9.0	50	6.0	.0060		○	
6.0	20.0	54	6.0	.0060			○
8.0	12.0	50	8.0	.0080		○	
10.0	15.0	60	10.0	.0100		○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTM021.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФАСОК



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ТИП ОБРАБОТКИ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА

D мм	L мм	d мм	z	код	код	UNI.KTM.185.	UNI.KTM.163.	UNI.KTM414.
1.0	38	3.0	3	.0010.3			○	
2.0	38	3.0	3	.0020.3			○	
3.0	38	3.0	3	.0030.3			○	
4.0	54	4.0	4	.0040.4		○	○	○
6.0	54	6.0	4	.0040.4				○
6.0	57	6.0	4	.0060.4		○	○	
8.0	58	8.0	4	.0080.4				○
8.0	63	8.0	4	.0080.4		○	○	
8.0	63	8.0	5	.0080.5		○	○	
10.0	66	10.0	4	.0100.4				○
10.0	72	10.0	4	.0100.4		○	○	
10.0	72	10.0	6	.0100.6		○	○	
12.0	73	12.0	4	.0100.4				○
12.0	83	12.0	4	.0120.4		○	○	
12.0	83	12.0	6	.0120.6		○	○	
16.0	92	16.0	4	.0160.4		○	○	
16.0	92	16.0	6	.0160.6		○	○	
20.0	104	20.0	4	.0200.4		○	○	
20.0	104	20.0	6	.0200.6		○	○	



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО
 И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО
 И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА
 ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



UNI.KPM147.

UNI.KPM042.

Фрезы концевые радиусные вогнутые для обработки сталей и жаропрочных материалов

Высококачественная быстро-
режущая сталь, обладающая
повышенной теплостойкостью

P2M10K8

Наличие/отсутствие
износостойкого покрытия

TiCN

UNI.KPM147



UNI.KPM042

Количество зубьев



Исполнение торца



Хвостовик



Обработка пазов, уступов,
плоскостей



Исполнение фрезы -
среднее



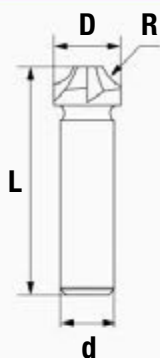
Угол наклона винтовой
канавки



Передний угол



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ВОГНУТЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P2M10K8

P2M10K8

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ПЕРЕДНИЙ УГОЛ



ТИП ХВОСТОВИКА



ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ



КОД ИНСТРУМЕНТА

Z

Z

R	D мм	L мм	d мм	z	код	UNI.KPM042.	UNI.KPM147.
1.00	8.0	60	10	4	.010	○	○
1.25	9.0	60	10	4	.0125	○	○
1.50	9.0	60	10	4	.015	○	○
1.60	9.2	60	10	4	.016	○	○
2.00	10.0	60	10	4	.020	○	○
2.50	11.0	60	10	4	.025	○	○
3.00	12.0	60	12	4	.030	○	○
3.50	13.0	60	12	4	.035	○	○
4.00	14.0	60	12	4	.040	○	○
4.50	15.0	60	12	4	.045	○	○
5.00	16.0	60	12	4	.050	○	○
5.50	19.0	67	16	4	.055	○	○
6.00	20.0	67	16	4	.060	○	○
6.30	20.6	71	16	4	.063	○	○
6.50	21.0	71	16	4	.065	○	○
7.00	22.0	71	16	4	.070	○	○
7.50	23.0	71	16	4	.075	○	○
8.00	24.0	71	16	4	.080	○	○
8.50	25.0	85	25	4	.085	○	○
9.00	26.0	85	25	4	.090	○	○
9.50	27.0	85	25	4	.095	○	○
10.00	28.0	85	25	4	.100	○	○
10.50	31.0	90	25	4	.105	○	○
11.00	32.0	90	25	4	.110	○	○
12.00	34.0	90	25	4	.120	○	○
12.50	41.0	100	25	6	.125	○	○
13.00	42.0	100	25	6	.130	○	○
14.00	44.0	100	25	6	.140	○	○
15.00	46.0	100	25	6	.150	○	○
16.00	48.0	100	25	6	.160	○	○
17.00	50.0	112	32	6	.170	○	○
18.00	52.0	112	32	6	.180	○	○
19.00	56.0	112	32	6	.190	○	○
20.00	56.0	112	32	6	.200	○	○



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО

И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО

И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА

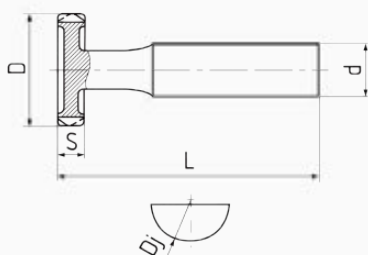
ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTM021.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ ДЛЯ ПАЗОВ СЕГМЕНТНЫХ ШПОНОК



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ

КОД ИНСТРУМЕНТА

P6M5



Z

[illegible]

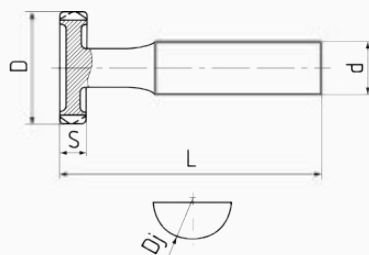
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPM044.140.L

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ ДЛЯ ПАЗОВ СЕГМЕНТНЫХ ШПОНОК



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА

D h12	S e8	L	d h8	b x h DIN 6888	z	код	код	UNI.KPM038	UNI.KPM099
4,5	1	50	6	1X1,4	6	045		●	●
7,5	1,5	50	6	1,5X2,6	6	075		●	●
7,5	2	50	6	2X2,6	6	0751		●	●
10,5	2	50	6	2X3,7	6	105		●	●
10,5	2,5	50	6	2,5X3,7	6	1051		●	●
10,5	3	50	6	3X3,7	6	1052		●	●
13,5*	2	56	10		6	135		●	●
13,5	3	56	10	3X5	6	1351		●	●
13,5	4	56	10	4X5	6	1352		●	●
16,5	3	56	10	3X6,5	6	165		●	●
16,5	4	56	10	4X6,5	6	1651		●	●
16,5	5	56	10	5X6,5	6	1652		●	●
19,5*	3	63	10		8	195		●	●
19,5	4	63	10	4X7,5	8	1951		●	●
19,5	5	63	10	5X7,5	8	1952		●	●
19,5	6	63	10	6X7,5	8	1953		●	●
22,5*	4	63	10		8	225		●	●
22,5	5	63	10	5X9	8	2251		●	●
22,5	6	63	10	6X9	8	2252		●	●
22,5	8	63	10	8X9	8	2253		●	●
25,5*	5	63	10		10	255		●	●
25,5	6	63	10	6X10	10	2551		●	●
28,5	6	63	10	6X11	10	285		●	●
28,5	8	63	10	8X11	10	2851		●	●
28,5	10	71	12	10X11	10	2852		●	●
32,5*	6	71	12		10	325		●	●
32,5*	7	71	12		10	3251		●	●
32,5	8	71	12	8X13	10	3252		●	●
32,5	10	71	12	10X13	10	3253		●	●
38,5*	8	71	12		10	385		●	●
45,5*	8	71	12		12	455		●	●
45,5	10	71	12	10X16	12	4551		●	●

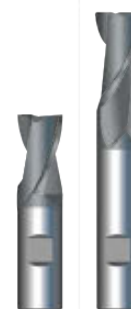
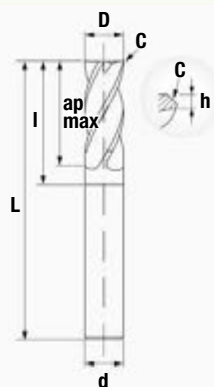
*/ ≠ DIN 850

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPM044.140.L

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА



VHM



T-PRO

30°



D мм e8	l мм	L мм	d мм	ap max	C	z	код	код	UNI.KTM438
1,00		54	3*	3	0,02	2	.0010.C002S		○
1,50		54	3*	4	0,02	2	.0015.C002S		○
1,80		54	3*	4	0,02	2	.0018.C002S		○
2,00		54	6	4	0,02	2	.0020.C002S		○
2,00		57	6	6	0,02	2	.0020.C002		○
2,50		54	6	4	0,02	2	.0025.C002S		○
2,50		57	6	6	0,02	2	.0025.C002		○
2,80		54	6	6	0,03	2	.0028.C003S		○
2,80		57	6	8	0,03	2	.0028.C003		○
3,00		54	6	6	0,03	2	.0030.C003S		○
3,00	18	57	6	8	0,03	2	.0030.C003		○
3,80		54	6	8	0,04	2	.0038.C004S		○
3,80	21	57	6	11	0,04	2	.0038.C004		○
4,00		54	6	8	0,04	2	.0040.C004S		○
4,00	21	57	6	11	0,04	2	.0040.C004		○
4,80		54	6	9	0,05	2	.0048.C005S		○
4,80	21	57	6	13	0,05	2	.0048.C005		○
5,00		54	6	9	0,05	2	.0050.C005S		○
5,00	21	57	6	13	0,05	2	.0050.C005		○
5,75		54	6	10	0,06	2	.0057.C006S		○
5,75	21	57	6	13	0,06	2	.0057.C006		○
6,00		54	6	10	0,06	2	.0060.C006S		○
6,00	21	57	6	13	0,06	2	.0060.C006		○
6,75		58	8	12	0,07	2	.0067.C007S		○
6,75	27	63	8	19	0,07	2	.0067.C007		○
7,00		58	8	12	0,07	2	.0070.C007S		○
7,00	27	63	8	19	0,07	2	.0070.C007		○
7,75		58	8	12	0,08	2	.0077.C008S		○
7,75	27	63	8	19	0,08	2	.0077.C008		○
8,00		58	8	12	0,08	2	.0080.C008S		○
8,00	27	63	8	19	0,08	2	.0080.C008		○
8,70		66	10	14	0,09	2	.0087.C009S		○
8,70	32	72	10	22	0,09	2	.0087.C009		○
9,00		66	10	14	0,09	2	.0090.C009S		○
9,00	32	72	10	22	0,09	2	.0090.C009		○
9,70		66	10	14	0,10	2	.0097.C010S		○
9,70	32	72	10	22	0,10	2	.0097.C010		○
10,00		66	10	14	0,10	2	.0100.C010S		○
10,00	32	72	10	22	0,10	2	.0100.C010		○
11,70		73	12	16	0,12	2	.0117.C012S		○
11,70	38	83	12	26	0,12	2	.0117.C012		○
12,00		73	12	16	0,12	2	.0120.C012S		○
12,00	38	83	12	26	0,12	2	.0120.C012		○
14,00		75	14	18	0,14	2	.0140.C014S		○
14,00	42	83	14	26	0,14	2	.0140.C014		○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ЧЕТЫРЕХЗУБЫЕ С ТОРЦЕВОЙ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТЬЮ

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

VHM

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

K

D мм	ap max	L мм	d мм	код	код	GE.KTM084.
2	7	38	3	.0020		☐
2,5	8	38	3	.0025		☐
3	8	38	3	.0030		☐
3	8	57	6	.0030		☐
3,5	12	40	4	.0035		☐
4	11	50	4	.0040		☐
4	11	57	6	.0040		☐
4,5	14	50	5	.0045		☐
5	13	50	5	.0050		☐
5	13	57	6	.0050		☐
6	13	57	6	.0060		☐
7	20	60	7	.0070		☐
8	19	63	8	.0080		☐
9	20	60	9	.0090		☐
10	22	72	10	.0100		☐
12	26	83	12	.0120		☐
14	26	83	14	.0140		☐
16	32	92	16	.0160		☐
18	32	92	18	.0180		☐
20	38	104	20	.0200		☐

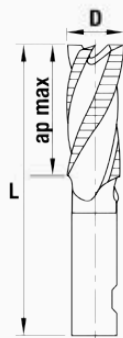
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTM021.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P2M10K8

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ПЕРЕДНИЙ УГОЛ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

Z

D мм k12	ap max	L мм	d мм	z	код код	1200.KPM013
6	13	57	6	3	.060	⊙
6	24	68	6	3	.060L	⊙ ⊙
8	19	69	10	3	.080	⊙
8	38	88	10	3	.080L	⊙ ⊙
10	22	72	10	3	.100	⊙
10	45	95	10	3	.100L	⊙ ⊙
12	26	83	12	3	.120	⊙
12	53	110	12	3	.120L	⊙ ⊙
14	26	83	12	3	.140	⊙
14	53	110	12	3	.140L	⊙ ⊙
16	32	92	16	3	.160	⊙
16	63	123	16	3	.160L	⊙ ⊙
18	32	92	16	3	.180	⊙
18	63	123	16	3	.180L	⊙ ⊙
20	38	104	20	3	.200	⊙
20	75	141	20	3	.200L	⊙ ⊙
22	38	104	20	3	.220	⊙
22	75	141	20	3	.220L	⊙ ⊙
24	45	121	25	3	.240	⊙
24	90	166	25	3	.240L	⊙ ⊙
25	45	121	25	3	.250	⊙
25	90	166	25	3	.250L	⊙ ⊙
26	45	121	25	3	.260	⊙
26	90	166	25	3	.260L	⊙ ⊙
28	45	121	25	3	.280	⊙
28	90	166	25	3	.280L	⊙ ⊙
30	45	121	25	3	.300	⊙
30	90	166	25	3	.300L	⊙ ⊙
32	53	133	32	3	.320	⊙
32	106	186	32	3	.320L	⊙ ⊙



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ



ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО

И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО

И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

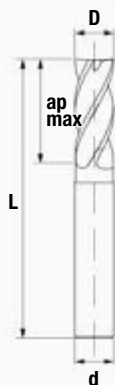
ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTM021.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

VHM

VHM

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



ПРИМЕНЯЕМЫЙ ТИП ОХЛАЖДЕНИЯ



КОД ИНСТРУМЕНТА

F

F

D мм	ap max	L мм	d мм	код	GE.KTM063.	GE.KTM064.
1.0	3	50	4.0	.0010	○	
1.5	4	50	4.0	.0015	○	
2.0	6	50	4.0	.0020	○	
2.5	8	50	4.0	.0025	○	
3.0	8	50	4.0	.0030	○	
4.0	11	50	4.0	.0040	○	
5.0	13	50	6.0	.0050	○	○
6.0	16	50	6.0	.0060	○	○
8.0	20	58	8.0	.0080	○	○
10.0	25	72	10.0	.0100	○	○
12.0	30	73	12.0	.0120	○	○
14.0	35	83	14.0	.0140	○	○
16.0	40	92	16.0	.0160	○	○
18.0	45	100	18.0	.0180	○	○
20.0	45	100	20.0	.0200	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTM021.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

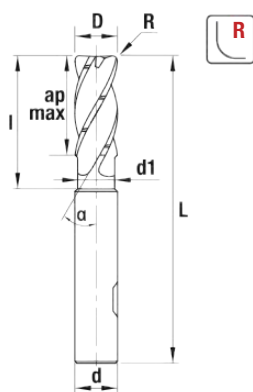


РИС. 1

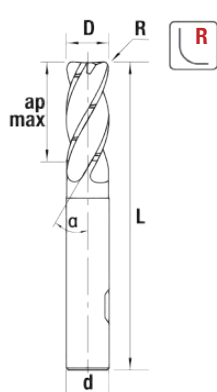


РИС. 2



РИС. 1



РИС. 2

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

СЕРИИ ДЛИН/ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ТИП ОБРАБОТКИ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ/ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА



h10



K40F



DC



SPC



HPC TPM



R



48-50°



HB

H



h10



K40F



DC



SPC



SPC



HPC TPM



R



48-50°



HB

H

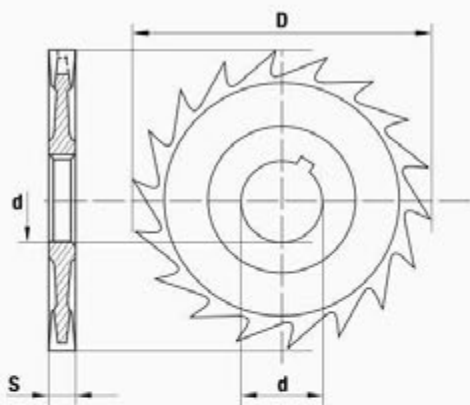
D мм	L мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	d1 мм	R мм	код	код	TPMS.KTM538.	TPMS.KTM462.
6	21	13	57	6	5.7	0.5	.0060.		○	
6	—	23	65	6	—	0.5	.0060.L			○
8	27	19	63	8	7.7	0.5	.0080.		○	
8	—	32	75	8	—	0.5	.0080.L			○
10	32	22	72	10	9.7	0.5	.0100.		○	
10	—	40	85	10	—	0.5	.0100.L			○
12	38	26	83	12	11.7	0.5	.0120.		○	
12	—	45	100	12	—	0.5	.0120.L			○
14	38	26	83	14	13.7	0.5	.0140.		○	
16	44	32	92	16	15.7	0.5	.0160.		○	
16	—	48	110	16	—	0.5	.0160.			○
16	—	60	120	16	—	0.5	.0160.L			○
20	54	38	104	20	19.7	0.5	.0200.		○	
20	—	60	130	20	—	0.5	.0200.			○
20	—	75	150	20	—	0.5	.0200.L			○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Фрезы дисковые трехсторонние
с разнонаправленным зубом

СТАНДАРТ

DIN 1834A

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ПЕРЕДНИЙ УГОЛ



ПОКРЫТИЕ



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

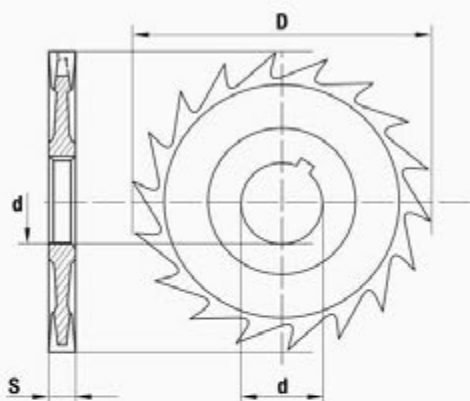


D js16 мм	S k11	d H7 мм	Z	код	код	UNI.KPM072
63	1,6	22	16	.16.063	●	
63	2	22	16	.20.063	●	
63	2,5	22	16	.25.063	●	
63	3	22	16	.30.063	●	
63	4	22	16	.40.063	●	
63	5	22	16	.50.063	●	
63	6	22	16	.60.063	●	
80	1,6	27	20	.16.080	●	
80	2	27	20	.20.080	●	
80	2,5	27	20	.25.080	●	
80	3	27	20	.30.080	●	
80	4	27	20	.40.080	●	
80	5	27	20	.50.080	●	
80	6	27	20	.60.080	●	
100	1,6	32	24	.16.100	●	
100	2	32	24	.20.100	●	
100	2,5	32	24	.25.100	●	
100	3	32	24	.30.100	●	
100	4	32	24	.40.100	●	
100	5	32	24	.50.100	●	
100	6	32	24	.60.100	●	
100	8	32	24	.80.100	●	
125	1,6	32	26	.16.125	●	
125	2	32	26	.20.125	●	
125	2,5	32	26	.25.125	●	
125	3	32	26	.30.125	●	
125	4	32	26	.40.125	●	
125	5	32	26	.50.125	●	
125	6	32	26	.60.125	●	
125	8	32	26	.80.125	●	
125	10	32	26	.100.125	●	
160	2	40	30	.20.160	●	
160	2,5	40	30	.25.160	●	
160	3	40	30	.30.160	●	
160	4	40	30	.40.160	●	
160	5	40	30	.50.160	●	
160	6	40	30	.60.160	●	
160	8	40	30	.80.160	●	
160	10	40	30	.100.160	●	
160	12	40	30	.120.160	●	

ПРОДОЛЬНЫЙ ШПОНОЧНЫЙ ПАЗ ПО DIN 138.

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Фрезы дисковые трехсторонние с разнонаправленным зубом



СТАНДАРТ

DIN 885A

DIN 885A

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5

P6M5K5

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ПЕРЕДНИЙ УГОЛ



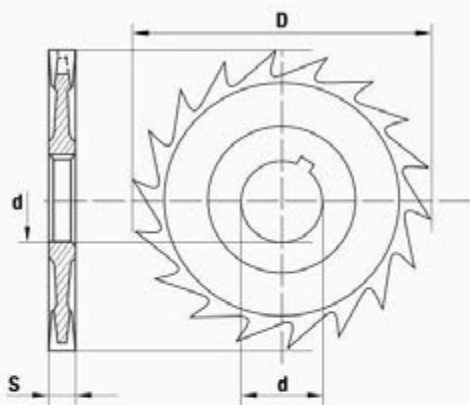
ПОКРЫТИЕ



D js16 мм	S k11	d H7 мм	Z	КОД КОД	AL.800.KPM071	AL.800.KPM167
50	3	16	12	.030.050	⊙	⊙
50	4	16	12	.040.050	⊙	⊙
50	5	16	12	.050.050	⊙	⊙
50	6	16	12	.060.050	⊙	⊙
50	8	16	12	.080.050	⊙	⊙
50	10	16	12	.100.050	⊙	⊙
63	3	22	12	.030.063	⊙	⊙
63	4	22	12	.040.063	⊙	⊙
63	5	22	12	.050.063	⊙	⊙
63	6	22	12	.060.063	⊙	⊙
63	8	22	12	.080.063	⊙	⊙
63	10	22	12	.100.063	⊙	⊙
63	12	22	12	.120.063	⊙	⊙
63	14	22	12	.140.063	⊙	⊙
63	16	22	12	.160.063	⊙	⊙
63	18	22	12	.180.063	⊙	⊙
80	3	27	14	.030.080	⊙	⊙
80	4	27	14	.040.080	⊙	⊙
80	5	27	14	.050.080	⊙	⊙
80	6	27	14	.060.080	⊙	⊙
80	8	27	14	.080.080	⊙	⊙
80	10	27	14	.100.080	⊙	⊙
80	12	27	14	.120.080	⊙	⊙
80	14	27	14	.140.080	⊙	⊙
80	16	27	14	.160.080	⊙	⊙
80	18	27	14	.180.080	⊙	⊙
80	20	27	14	.200.080	⊙	⊙
100	3	32	14	.030.100	⊙	⊙
100	4	32	14	.040.100	⊙	⊙
100	5	32	14	.050.100	⊙	⊙
100	6	32	14	.060.100	⊙	⊙

ПРОДОЛЬНЫЙ ШПОНОЧНЫЙ ПАЗ ПО DIN 138.

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Фрезы дисковые трехсторонние
с разнонаправленным зубом

СТАНДАРТ

DIN 885A

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ПЕРЕДНИЙ УГОЛ



ПОКРЫТИЕ



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

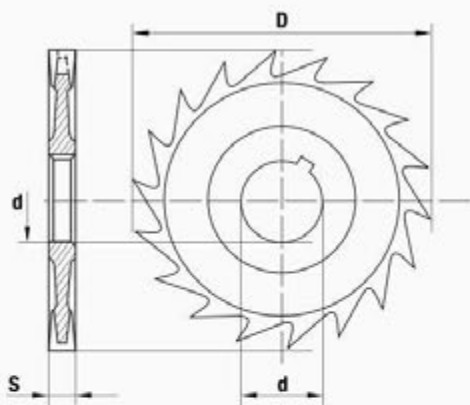


D js16 мм	S k11	d H7 мм	Z	код	код	UNI.KPM073
50	3	16	16	.030.050	●	
50	4	16	16	.040.050	●	
50	5	16	16	.050.050	●	
50	6	16	16	.060.050	●	
50	8	16	16	.080.050	●	
50	10	16	16	.100.050	●	
63	3	22	18	.030.063	●	
63	4	22	18	.040.063	●	
63	5	22	18	.050.063	●	
63	6	22	18	.060.063	●	
63	8	22	18	.080.063	●	
63	10	22	18	.100.063	●	
63	12	22	18	.120.063	●	
63	14	22	18	.140.063	●	
63	16	22	18	.160.063	●	
80	4	27	20	.040.080	●	
80	5	27	20	.050.080	●	
80	6	27	20	.060.080	●	
80	8	27	20	.080.080	●	
80	10	27	18	.100.080	●	
80	12	27	18	.120.080	●	
80	14	27	18	.140.080	●	
80	16	27	18	.160.080	●	
80	18	27	18	.180.080	●	
80	20	27	18	.200.080	●	
100	3	32	20	.030.100	●	
100	4	32	20	.040.100	●	
100	5	32	20	.050.100	●	
100	6	32	20	.060.100	●	
100	8	32	20	.080.100	●	
100	10	32	20	.100.100	●	
100	12	32	20	.120.100	●	
100	14	32	20	.140.100	●	
100	16	32	20	.160.100	●	
100	18	32	20	.180.100	●	
100	20	32	20	.200.100	●	
100	25	32	20	.250.100	●	
125	5	32	24	.050.125	●	
125	6	32	24	.060.125	●	

ПРОДОЛЬНЫЙ ШПОНОЧНЫЙ ПАЗ ПО DIN 138.

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Фрезы дисковые трехсторонние с разнонаправленным зубом



СТАНДАРТ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ПОКРЫТИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ



DIN 885A

P6M5K5/P6M5*

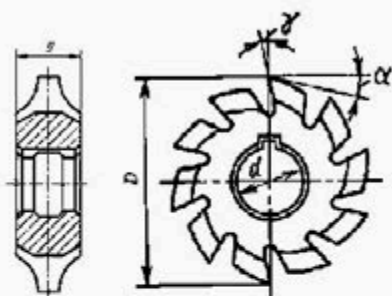


D js16 мм	S k11	d H7 мм	Z	КОД
125	8	32	24	.080.125
125	10	32	22	.100.125
125	12	32	22	.120.125
125	14	32	22	.140.125
125	16	32	22	.160.125
125	18	32	22	.180.125
125	20	32	22	.200.125
125	25	32	22	.250.125
125	28	32	22	.280.125
160	6	40	26	.060.160
160	8	40	26	.080.160
160	10	40	26	.100.160
160	12	40	26	.120.160
160	14	40	26	.140.160
160	16	40	26	.160.160
160	18	40	26	.180.160
160	20	40	26	.200.160
160	25	40	26	.250.160
160	32	40	26	.320.160
200	8	40	32	.080.200
200	10	40	32	.100.200
200	12	40	32	.120.200
200	14	40	32	.140.200
200	16	40	32	.160.200
200	18	40	32	.180.200
200	20	40	32	.200.200
200	25	40	32	.250.200
200	32	40	32	.320.200
250*	8	40	38	.080.250
250*	10	40	38	.100.250
250*	12	40	38	.120.250

UNI.KPM073

* ФРЕЗЫ С ДИАМЕТРОМ 250 ИЗГОТОВЛЕНЫ ИЗ СТАЛИ Р6М5.
ПРОДОЛЬНЫЙ ШПОНОЧНЫЙ ПАЗ ПО DIN 138.

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Фрезы дисковые
зуборезные модульные

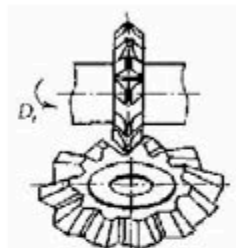
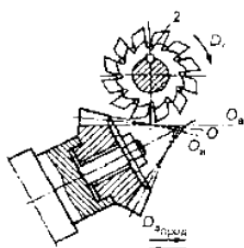
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

VHM

ПОКРЫТИЕ

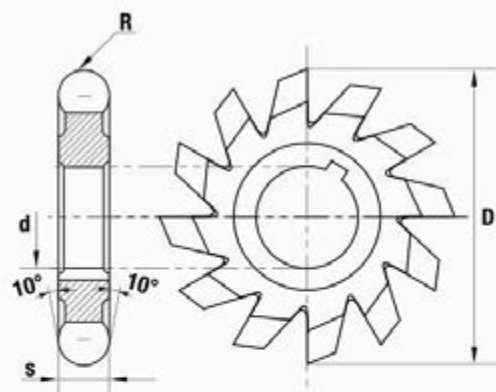
TiAlN + TiN

Модуль	D	B	d	Z	код	
1	50	4	19	14	M100504019TT	○
1,25	50	4,5	19	14	M125504519TT	○
1,25	50	5	19	14	M125505019TT	○
1,5	55	7	22	14	M150557022TT	○
1,5	60	7	27	14	M150607027TT	○
2	63	7,5	22	12	M200637522TT	○
2	63	7,5	27	12	M200637527TT	○
2,5	70	8,5	22	12	M250708522TT	○
2,5	70	9	22	12	M250709022TT	○



- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Фрезы полукруглые выпуклые



СТАНДАРТ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ПОКРЫТИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

D js16 мм	S s10	d H7 мм	R	Z ...084	Z ...085	код код
50	2	16	1	14	16	.020.050
50	2,5	16	1,25	14	16	.025.050
50	3	16	1,5	14	16	.030.050
50	3,2	16	1,6	14		.032.050
50	4	16	2	14	16	.040.050
63	5	22	2,5	12	12	.050.063
63	6	22	3	12	12	.060.063
63	6,3	22	3,15	12	12	.063.063
63	7	22	3,5	12	12	.070.063
63	8	22	4	12	12	.080.063
63	9	22	4,5	12	12	.090.063
63	10	22	5	12	12	.100.063
80	11	27	5,5	12	12	.110.080
80	12	27	6	12	12	.120.080
80	12,6	27	6,3	12		.126.080
80	13	27	6,5	12		.130.080
80	14	27	7	12	12	.140.080
80	15	27	7,5	12		.150.080
80	16	27	8	12	12	.160.080
100	17	32	8,5	12		.170.100
100	18	32	9	12	12	.180.100
100	19	32	9,5	12		.190.100
100	20	32	10	12	12	.200.100
100	22	32	11	12		.220.100
100	24	32	12	12	12	.240.100
100	25	32	12,5	12		.250.100
125	28	40	14	12		.280.125
125	30	32	15	12		.300.125
125	32	32	16	12		.320.125
125	36	40	18	12		.360.125
125	40	32	20	12		.400.125
160	50	40	25	12		.500.160



DIN 856

P6M5



P K

UNI.KPM084



DIN 856

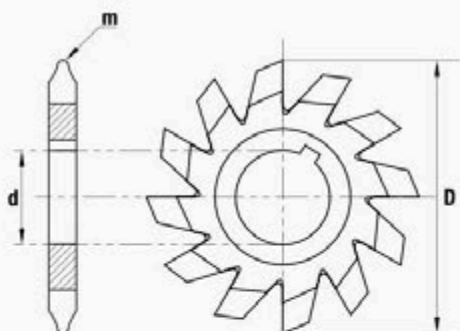
P6M5K5



P M K

UNI.KPM085

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Фрезы дисковые зуборезные модульные
для цилиндрических колес

СТАНДАРТ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ПОКРЫТИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

DIN 3972

DIN 3972

P6M5

P6M5K5



<i>m</i>	<i>D</i> <i>js 16</i>	<i>d</i> <i>H7 мм</i>	код	код	UNI.KPM213	UNI.KPM095
0.5	40	16	.050(1-8)	●	●	●
0.75	40	16	.075(1-8)	●	●	●
1	50	16	.100(1-8)	●	●	●
1.25	50	16	.125(1-8)	●	●	●
1.5	63	22	.150(1-8)	●	●	●
1.75	63	22	.175(1-8)	●	●	●
2	63	22	.200(1-8)	●	●	●
2.25	63	22	.225(1-8)	●	●	●
2.5	63	22	.250(1-8)	●	●	●
2.75	70	27	.275(1-8)	●	●	●
3	70	27	.300(1-8)	●	●	●
3.25	70	27	.325(1-8)	●	●	●
3.5	80	27	.350(1-8)	●	●	●
3.75	80	27	.375(1-8)	●	●	●
4	80	27	.400(1-8)	●	●	●
4.25	80	27	.425(1-8)	●	●	●
4.5	90	27	.450(1-8)	●	●	●
4.75	90	27	.475(1-8)	●	●	●
5	90	32	.500(1-8)	●	●	●
5.5	90	32	.550(1-8)	●	●	●
6	100	32	.600(1-8)	●	●	●

ВАЖНО!

ПРИМЕР ОБОЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

1. UNI.KPM095.050 — КОМПЛЕКТ ИЗ 8 ФРЕЗ

2. UNI.KPM095.050.1 — ФРЕЗА № 1 ИЗ КОМПЛЕКТА

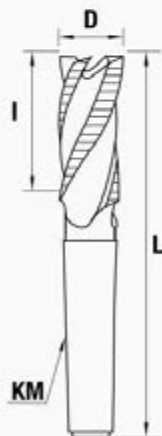
НОМЕР ФРЕЗЫ В КОМПЛЕКТЕ	1	2	3	4	5	6	7	8
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ КОЛЕСА	12–13	14–16	17–20	21–25	26–34	35–54	55–134	135–00

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СО СТРУЖКОЛОМАЮЩЕЙ ГЕОМЕТРИЕЙ ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ, СТАЛЕЙ, ЧУГУНОВ, НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

Форма рабочей части и направления резания, исполнение торца		Покрытие	
Количество зубьев		Тип фрезы, исполнение режущей кромки	
Инструментальный материал	P6M5K5	Угол подъема спирали, передний угол	
Серии длин, исполнение фрез		Тип хвостовика	

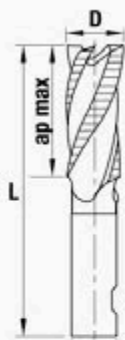
DIN 845 B



D мм k10	I мм	L мм	KM	z	код	UNI.KPM050	
10	22	92	1	4	.100	●	●
10	45	115	1	4	.100.L	●	●
12	26	111	2	4	.120	●	●
12	53	138	2	4	.120.L	●	●
14	26	111	2	4	.140	●	●
14	53	138	2	4	.140.L	●	●
16	32	117	2	4	.160	●	●
16	63	148	2	4	.160.L	●	●
18	32	117	2	4	.180	●	●
18	63	148	2	4	.180.L	●	●
20	38	123	2	4	.200	●	●
20	75	160	2	4	.200.L	●	●
22	38	123	2	5	.220	●	●
22	75	160	2	5	.220.L	●	●
25	45	147	3	5	.250	●	●
25	90	192	3	5	.250.L	●	●
28	45	147	3	5	.280	●	●
28	90	192	3	5	.280.L	●	●
30	45	147	3	6	.300	●	●
30	90	192	3	6	.300.L	●	●
32	53	178	4	6	.320	●	●
32	106	231	4	6	.320.L	●	●
36	53	178	4	6	.360	●	●
36	106	231	4	6	.360.L	●	●
40	63	188	4	6	.400	●	●
40	125	250	4	6	.400.L	●	●
45	63	188	4	6	.450	●	●
45	125	250	4	6	.450.L	●	●
50	75	233	5	6	.500	●	●
50	150	308	5	6	.500.L	●	●
56	75	233	5	8	.560	●	●
56	150	308	5	8	.560.L	●	●
63	90	248	5	8	.630	●	●
63	180	338	5	8	.630.L	●	●

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ОБДИРОЧНЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P2M10K8

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ПЕРЕДНИЙ УГОЛ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



КОД ИНСТРУМЕНТА

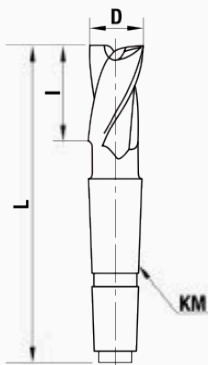
Z

D мм k12	ap max	L мм	d мм h6	z	код	INOX.KPM009
6	13	57	6	4	.060	●
6	24	68	6	4	.060L	●
7	16	66	10	4	.070	●
8	19	69	10	4	.080	●
8	38	88	10	4	.080L	●
9	19	69	10	4	.090	●
10	22	72	10	4	.100	●
10	45	95	10	4	.100L	●
11	22	79	12	4	.110	●
12	26	83	12	4	.120	●
12	53	110	12	4	.120L	●
13	26	83	12	4	.130	●
14	26	83	12	4	.140	●
14	53	110	12	4	.140L	●
15	26	83	12	4	.150	●
16	32	92	16	4	.160	●
16	63	123	16	4	.160L	●
17	32	92	16	4	.170	●
18	32	92	16	4	.180	●
18	63	123	16	4	.180L	●
20	38	104	20	4	.200	●
20	75	141	20	4	.200L	●
22	38	104	20	5	.220	●
22	75	141	20	5	.220L	●
24	45	121	25	5	.240	●
24	90	166	25	5	.240L	●
25	45	121	25	5	.250	●
25	90	166	25	5	.250L	●
26	45	121	25	5	.260	●
26	90	166	25	5	.260L	●
28	45	121	25	5	.280	●
28	90	166	25	5	.280L	●
30	45	121	25	5	.300	●
30	90	166	25	5	.320L	●
32	53	133	32	6	.320	●
32	106	186	32	6	.320L	●

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

DIN 845



P6M5



90°

45°

20°

DIN 2206

Z



P6M5K5



90°

45°

22°

DIN 2206

Z

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА

D мм k10	I мм	L мм	KM	z	код	код	AL.800.KPM033	AL.900.KPM034
10	22	92	1	3	.100.3			●
12	26	111	2	3	.120.3			●
16	32	117	2	3	.160.3			●
20	38	123	2	3	.200.3			●
22	38	123	2	3	.220.3			●
24	45	147	3	4	.240.4			●
25	45	147	3	4	.250.4			●
25	90	192	3	4	.250.4L			●
26	45	147	3	4	.260.4			●
28	45	147	3	4	.280.4			●
30	45	147	3	4	.300.4		●	
30	50	154	3	4	.300.4		●	
32	53	178	4	4	.320.4		●	
32	106	231	4	4	.320.4L			●
36	53	178	4	4	.360.4		●	
40	63	188	4	4	.400.4		●	
40	125	250	4	4	.400.4L		●	●
45	63	188	4	4	.450.4		●	
50	75	233	5	5	.500.5		●	
50	150	308	5	5	.500.5L		●	●
63	90	248	5	6	.630.6			●
63	180	338	5	6	.630.6L		●	●



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

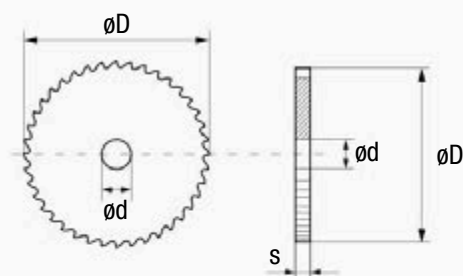


ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Фрезы отрезные из твердого сплава
особо мелкозубые

ОСОБО МЕЛКИЙ ЗУБ



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ЗУБА

ПОКРЫТИЕ

VNM

ОСОБО МЕЛКИЙ



D js12 мм	s ±0,01 мм	d H7 мм	z	КОД КОД	UNI.KTM468.
15	0,2	5	80	.015.020	○
15	0,3	5	80	.015.030	○
15	0,4	5	80	.015.040	○
15	0,5	5	80	.015.050	○
15	0,6	5	80	.015.060	○
15	0,7	5	80	.015.070	○
15	0,8	5	80	.015.080	○
15	0,9	5	80	.015.090	○
15	1,0	5	80	.015.100	○
20	0,2	5	80	.020.020	○
20	0,25	5	80	.020.025	○
20	0,5	5	80	.020.050	○
20	0,6	5	80	.020.060	○
20	0,7	5	80	.020.070	○
20	0,8	5	80	.020.080	○
20	0,9	5	80	.020.090	○
20	1,0	5	80	.020.100	○
20	0,3	6	80	.020.030	○
20	0,4	6	80	.020.040	○
20	0,5	6	80	.020.050	○
20	1,3	6	80	.020.130	○
20	1,4	6	80	.020.140	○
20	1,5	6	80	.020.150	○
20	1,6	6	80	.020.160	○
20	1,9	6	80	.020.190	○
20	2,0	6	80	.020.200	○
20	0,25	8	80	.020.025.8	○
20	0,5	8	80	.020.050.8	○
25	1,2	5	80	.025.120	○
25	1,6	5	80	.025.160	○
25	3,5	5	80	.025.350	○
25	0,2	8	100	.025.020	○
25	0,25	8	100	.025.025	○
25	0,3	8	100	.025.030	○
25	0,4	8	100	.025.040	○
25	0,5	8	100	.025.050	○
25	0,6	8	100	.025.060	○
25	0,7	8	100	.025.070	○
25	0,8	8	100	.025.080	○
25	0,9	8	100	.025.090	○
25	1,0	8	100	.025.100	○
25	1,2	8	100	.025.120.8	○
25	1,4	8	100	.025.140	○
25	1,5	8	100	.025.150	○
25	1,8	8	100	.025.180	○
25	2,0	8	100	.025.200	○
25	2,2	8	100	.025.220	○
25	2,5	8	100	.025.250	○
30	0,2	8	128	.030.020	○
30	2,0	8	64	.030.200	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPM082.015.120

КОД СЕРИИ

КОД РАЗМЕРА



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА



KMG10



KMG10



KMG10



KMG10



D мм	ap max	L мм	d h6 мм	код	GE.KTM509.	GE.KTM510.	GE.KTM460.	GE.KTM461.
1,0	3	38	3	.0010.				
1,0	5	50	6	.0010.				
1,5	5	38	3	.0015.				
1,5	5	50	6	.0015.				
2,0	7	38	3	.0020.				
2,0	4	50	6	.0020.				
2,5	7	38	3	.0025.				
2,5	8	50	6	.0025.				
3,0	9	38	3	.0030.				
3,0	8	57	6	.0030.				
3,0	19	57	3	.0030.L				
3,5	11	50	4	.0035.				
3,5	10	57	6	.0035.				
4,0	11	50	4	.0040.				
4,0	11	57	6	.0040.				
4,0	19	57	4	.0040.L				
4,5	11	50	5	.0045.				
4,5	11	57	6	.0045.				
5,0	13	50	5	.0050.				
5,0	13	57	6	.0050.				
5,0	25	75	5	.0050.L				
5,5	13	57	6	.0055.				
6,0	13	57	6	.0060.				
6,0	30	75	6	.0060.L				
7,0	16	63	8	.0070.				
8,0	16	63	8	.0080.				
8,0	19	63	8	.0080.				
8,0	30	75	8	.0080.L				
9,0	19	72	10	.0090.				
10,0	22	72	10	.0100.				
10,0	32	75	10	.0100.L				
11,0	22	72	12	.0110.				
12,0	26	83	12	.0120.				
12,0	45	100	12	.0120.L				
14,0	26	83	14	.0140.				
14,0	45	100	14	.0140.L				
16,0	32	92	16	.0160.				
16,0	45	100	16	.0160.L				
18,0	32	92	18	.0180.				
18,0	45	100	18	.0180.L				
20,0	38	104	20	.0200.				
20,0	45	100	20	.0200.L				
22,0	38	104	22	.0220.				
25,0	38	104	25	.0250.				
25,0	45	100	25	.0250.L				
32,0	38	104	32	.0320.				

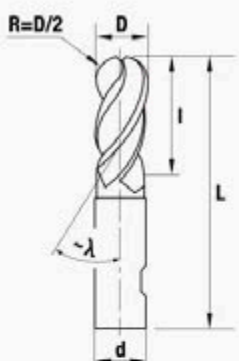
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СО СФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ТИП ХВОСТОВИКА



k12



P2M10K8

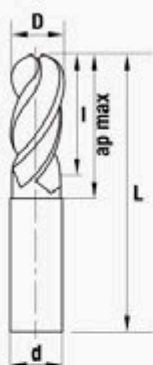


UNI.KPM054.

D мм k12	l мм	L мм	d h6 мм	$\sim \lambda$	код код		
4	11	55	6	15°	.040.	○	
4	19	63	6	15°	.040.L		○
5	13	57	6	15°	.050.	○	
5	24	68	6	15°	.050.L		○
6	13	57	6	25°	.060.	○	
6	24	68	6	25°	.060.L		○
8	19	69	10	25°	.080.	○	
8	38	88	10	25°	.080.L		○
10	22	72	10	35°	.100.	○	
10	45	95	10	35°	.100.L		○
12	26	83	12	35°	.120.	○	
12	53	110	12	35°	.120.L		○
16	32	92	16	35°	.160.	○	
16	63	123	16	35°	.160.L		○
20	38	102	20	35°	.200.	○	
20	75	141	20	35°	.200.L		○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СО СФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



ТИП ФРЕЗЫ



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ



ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



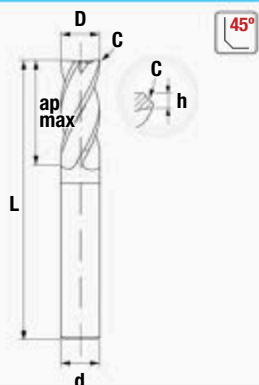
ТИП ХВОСТОВИКА



D мм	ap max	l мм	L мм	d h6 мм	код	код	60HRC.KTM524.
2.0	—	5	65	4	.020.L		○
3.0	—	6	65	4	.030.L		○
4.0	—	8	75	6	.040.L		○
5.0	—	8	75	6	.050.L		○
6.0	—	9	100	10	.060.L		○
8.0	—	12	100	10	.080.L		○
10.0	60	16	100	10	.100.L		○
12.0	60	20	100	12	.120.L		○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ЧЕТЫРЕХЗУБЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

KMG10

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ТИП ОБРАБОТКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

H

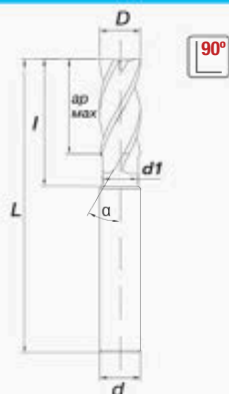
D мм	ap max	L мм	d мм	C	код	код	KPMG11.
4.00	8	54	6	0.05	.0040.		☐
5.00	9	54	6	0.1	.0050.		☐
6.00	10	54	6	0.1	.0060.		☐
8.00	12	58	8	0.1	.0080.		☐
10.00	14	66	10	0.15	.0100.		☐
12.00	16	73	12	0.15	.0120.		☐
14.00	16	73	14	0.15	.0140.		☐
16.00	22	82	16	0.15	.0160.		☐
20.00	26	92	20	0.25	.0200.		☐

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⦿ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KTM177.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

VHM

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ТИП ОБРАБОТКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



D мм	l мм	ap max	L мм	d h6 мм	d1 мм	код	код	KPAN012.
6	18	6	80	6	5.6	.0060.		●
8	18	8	85	8	7.6	.0080.		●
10	30	10	90	10	9.6	.0100.		●
12	60	12	125	12	11.6	.0120.		●

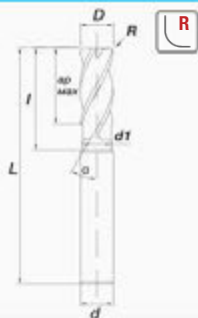
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KTM177.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ЧЕТЫРЕХЗУБЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

VHM

СЕРИИ ДЛИН ФРЕЗ



ПОКРЫТИЕ

AL-T

ТИП ОБРАБОТКИ

HPC

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

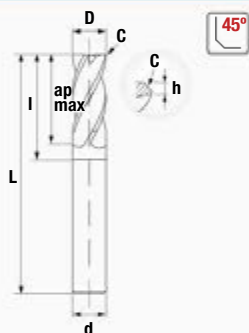


ТИП ХВОСТОВИКА



D мм	l мм	ap max	L мм	d h6 мм	d1 мм	R ±0,02	код
4	16	12	60	6	3.6	0.2	.0040
5	18	13	60	6	4.6	0.2	.0050
6	21	13	60	6	5.6	0.2	.0060
8	27	16	65	8	7.6	0.2	.0080
10	32	22	75	10	9.6	0.3	.0100

KPAH013.



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

VHM

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ

TiAIN

ТИП ОБРАБОТКИ

HPC

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



D мм	ap max	l мм	L мм	d мм	c	код
5.0	22	29	63	6	0.05	.0050
6.0	22	29	63	6	0.06	.0060
8.0	28	36	80	8	0.08	.0080
10.0	33	43	80	10	0.10	.0100
10.0	33	54	100	10	0.10	.0100.L
12.0	33	54	100	12	0.12	.0120
12.0	33	69	120	12	0.12	.0120.L
14.0	48	54	100	14	0.14	.0140
16.0	53	69	125	16	0.15	.0160
16.0	53	84	150	16	0.15	.0160.L
20.0	68	84	150	20	0.15	.0200

UNI.KTM425



● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KTM177.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ, СПЛАВОВ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СИНТЕТИКОВ ТРЁХЗУБЫЕ. ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

KMG06

СЕРИИ ДЛИН ФРЕЗ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ



ТИП ОБРАБОТКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



D мм	ap max	L мм	d h6 мм	код	ЕcoAL.KTMD165.
3.0	12	60	6	.0030	●
4.0	16	60	6	.0040	●
5.0	20	60	6	.0050	●
6.0	25	75	6	.0060	●
8.0	32	75	8	.0080	●
10.0	45	100	10	.0100	●
12.0	45	100	12	.0120	●
16.0	65	150	16	.0160	●
20.0	75	150	20	.0200	●



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ



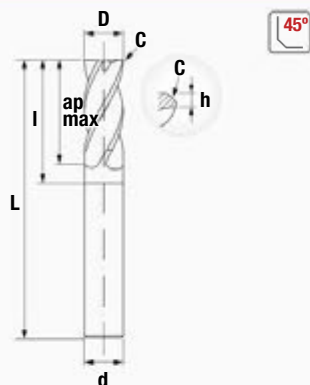
ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ЧЕТЫРЕХЗУБЫЕ



KMG10

KMG10



N

N

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ТИП ОБРАБОТКИ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

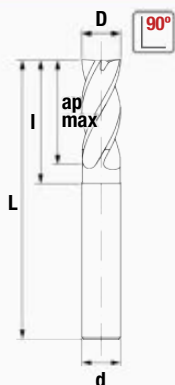
ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА

D мм	ap max	L мм	d мм	C	код	1400.KTMD.01S	1400.KTMD.01
3.0	8	50	6	0.1	.0030	○	
3.0	12	75	6	0.1	.0030.		○
4.0	11	50	6	0.1	.0040	○	
4.0	15	75	6	0.1	.0040.		○
5.0	13	50	6	0.1	.0050	○	
5.0	20	75	6	0.1	.0050.		○
6.0	16	50	6	0.1	.0060.	○	
6.0	20	75	6	0.1	.0060.		○
8.0	20	60	8	0.1	.0080	○	
8.0	25	100	8	0.1	.0080.		○
10.0	25	75	10	0.1	.0100	○	
10.0	30	100	10	0.1	.0100.		○
12.0	30	75	12	0.1	.0120	○	
12.0	35	120	12	0.1	.0120.		○
14.0	32	75	14	0.1	.0140	○	
14.0	40	100	14	0.1	.0140.		○
16.0	45	100	16	0.1	.0160	○	
16.0	50	150	16	0.1	.0160.		○
18.0	45	100	18	0.1	.0180	○	
20.0	45	100	20	0.1	.0200	○	
20.0	55	150	20	0.1	.0200.		○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ. ПОЛЕ ДОПУСКА



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

VHM

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ

AlTiN

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



ТИП ХВОСТОВИКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ

8

КОД ИНСТРУМЕНТА

N

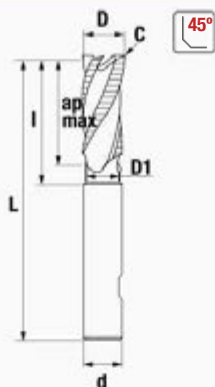
D мм	ap max	l мм	L мм	d h6 мм	код
6.0	18	32	57	6	.0060.
8.0	24	42	63	8	.0080.
10.0	30	52	75	10	.0100.
12.0	36	62	83	12	.0120.
12.0	36	75	150	12	.0120.L
16.0	48	70	104	16	.0160.
16.0	65	82	150	16	.0160.L
20.0	55	80	110	20	.0200.
20.0	65	100	150	20	.0200.L

65HRC.KTM243.



- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ЧЕТЫРЕХЗУБЬЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ. ПОЛЕ ДОПУСКА



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

KMG10

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ

T-PRO

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



ТИП ХВОСТОВИКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



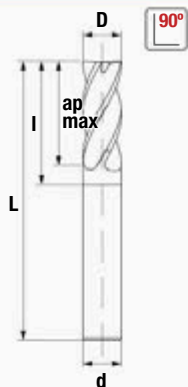
КОД ИНСТРУМЕНТА

T

D мм	ap max	l мм	L мм	D1 мм	d h6 мм	c 45°	код	код	RNUN.KTM434.
6.0	22	29	63	5.5	6	0.2	.0060.L		☐
8.0	28	36	80	7.5	8	0.2	.0080.L		☐
10.0	33	54	100	9.5	10	0.3	.0100.L		☐
12.0	33	54	100	11.5	12	0.3	.0120.L		☐
14.0	48	54	100	13.5	14	0.3	.0140.L		☐
16.0	53	69	125	15.5	16	0.4	.0160.L		☐
18.0	53	84	150	17.5	18	0.4	.0180.L		☐
20.0	68	84	150	19.5	20	0.5	.0200.L		☐

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ЧЕТЫРЕХЗУБЫЕ



**ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА**



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

KMG10

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ

**ТИП ОБРАБОТКИ**

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

N

D мм	ар тах	I мм	L мм	d мм	код код	1400.KTM345.
3.0	8	18	57	6	.0030	⊙
4.0	11	21	57	6	.0040	⊙
5.0	13	21	57	6	.0050	⊙
6.0	13	21	57	6	.0060	⊙
7.0	19	27	63	8	.0040	⊙
8.0	19	27	63	8	.0040	⊙
9.0	22	32	72	10	.0040	⊙
10.0	22	32	72	10	.0100	⊙
11.0	26	38	83	12	.0110	⊙
12.0	26	38	83	12	.0120	⊙
13.0	26	42	83	14	.0130	⊙
14.0	26	42	83	14	.0140	⊙
16.0	32	44	92	16	.0160	⊙
18.0	32	50	102	18	.0180	⊙
20.0	38	54	104	20	.0200	⊙
25.0	42	55	121	25	.0250	⊙

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЧЕРНОВЫЕ СО СТРУЖКОЛОМАЮЩЕЙ ГЕОМЕТРИЕЙ

DIN 845

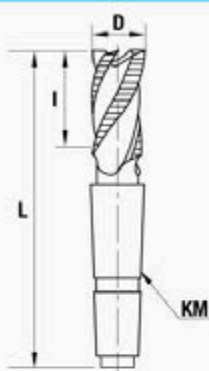


РИС. 1

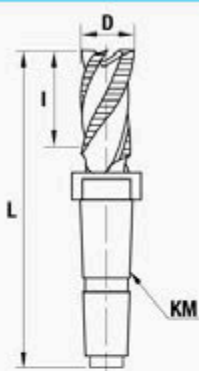


РИС. 2



РИС. 1



РИС. 2

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ТИП ХВОСТОВИКА



P2M10K8



P2M10K8



D мм	I мм	L мм	KM	z	код	INOX.KPM051	INOX.KPM052
10	22	92	1	4	.100	●	
12	26	96	1	4	.120	●	
14	26	111	2	4	.140	●	
16	32	117	2	4	.160	●	
16	63	148	2	4	.160.L	●	●
18	32	117	2	4	.180	●	
20	38	123	2	4	.200	●	
20	75	160	2	4	.200.L	●	●
22	38	123	2	5	.220	●	
22	75	160	2	5	.220.L	●	●
24	45	147	3	5	.240	●	
24	90	192	3	5	.240.L	●	●
25	45	147	3	5	.250	●	
25	90	192	3	5	.250.L	●	●
26	45	147	3	5	.260	●	
26	90	192	3	5	.260.L	●	●
28	45	147	3	5	.280	●	
28	90	192	3	5	.280.L	●	●
30	45	147	3	5	.300	●	
30	90	192	3	5	.300.L	●	●
32	53	201	4	6	.320		○
32	106	254	4	6	.320.L		○
35	53	201	4	6	.350		○
36	53	201	4	6	.360		○
36	106	254	4	6	.360.L		○
40	63	211	4	6	.400		○
40	125	273	4	6	.400.L		○
45	63	211	4	6	.450		○
45	125	273	4	6	.450.L		○
50	75	261	5	8	.500		○
50	150	336	5	8	.500.L		○
63	90	276	5	8	.630		○
63	180	366	5	8	.630.L		○

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

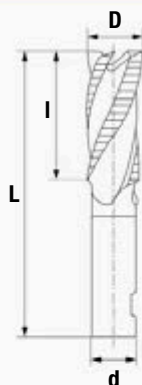
● ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЧЕРНОВЫЕ СО СТРУЖКОЛОМАЮЩЕЙ ГЕОМЕТРИЕЙ

DIN 844

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВОРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ТИП ХВОСТОВИКА



k12



k12



k12



P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП



V-E

Co-9H

Co-9U

30°

30°

30°

12°

12°

12°

N-R

N-R

N-R

HB

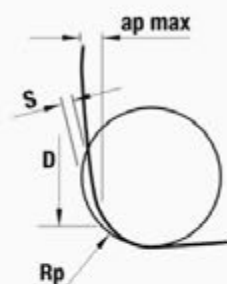
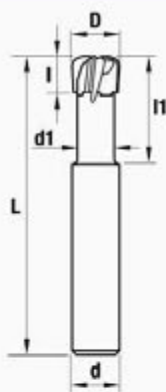
HB

HB

D мм	l мм	L мм	d h6 мм	Z	код	код	PM.TINOX003.	PM.TINOX182.	PM.TINOX181.
6.0	13	57	6	4	.060		●	○	○
6.0	24	68	6	4	.060.L		○	○	○
8.0	19	69	10	4	.080.		●	○	○
8.0	38	88	10	4	.080.L		○	○	○
10.0	22	72	10	4	.100		●	○	○
10.0	45	95	10	4	.100.L		○	○	○
12.0	26	83	12	4	.120		●	○	○
12.0	53	110	12	4	.120.L		○	○	○
14.0	26	83	12	4	.140		●	○	○
14.0	53	110	12	4	.140.L		○	○	○
16.0	32	92	16	4	.160		●	○	○
16.0	63	123	16	4	.160.L		○	○	○
18.0	32	92	16	4	.180		●	○	○
18.0	63	123	16	4	.180.L		○	○	○
20.0	38	104	20	4	.200		●	○	○
20.0	75	141	20	4	.200.L		○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ДЛЯ ВЫСОКИХ ПОДАЧ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА



KSMG12



UNI-VA



K

D мм	l мм	l1 мм	L мм	d мм	d1 мм	Rp	ap max	S	z	код	код	TINOX.KTM305
2	1.5	10	50	6	1.7	0.3	0.15	0.05	2	.0020		○
2	1.5	22	50	6	1.7	0.3	0.15	0.05	2	.0020.A		○
2	1.5	15	70	6	2.7	0.3	0.15	0.05	2	.0020.L		○
3	1.5	10	50	6	2.7	0.3	0.19	0.06	2	.0030		○
3	1.5	22	50	6	2.7	0.3	0.19	0.06	2	.0030.A		○
3	1.5	15	70	6	2.7	0.3	0.19	0.06	2	.0030.L		○
4	2	12	60	6	3.6	0.5	0.25	0.13	2	.0040		○
4	2	22	60	6	3.6	0.5	0.25	0.13	2	.0040.A		○
4	2	20	80	6	3.6	0.5	0.25	0.13	2	.0040.L		○
5	3	13	60	6	4.4	0.5	0.3	0.14	4	.0050		○
5	3	24	60	6	4.4	0.5	0.3	0.14	4	.0050.A		○
5	3	24	100	6	4.4	0.5	0.3	0.14	4	.0050.L		○
6	3	13	60	6	5.2	1	0.4	0.17	4	.0060		○
6	3	24	60	6	5.2	1	0.4	0.17	4	.0060.A		○
6	3	24	100	6	5.2	1	0.4	0.17	4	.0060.L		○
8	4	19	63	8	7	1.5	0.5	0.26	4	.0080		○
8	4	27	63	8	7	1.5	0.5	0.26	4	.0080.A		○
8	4	38	100	8	7	1.5	0.5	0.26	4	.0080.L		○
10	5	22	72	10	9	2	0.7	0.27	4	.0100		○
10	5	32	72	10	9	2	0.7	0.27	4	.0100.A		○
10	5	45	100	10	9	2	0.7	0.27	4	.0100.L		○
12	6	26	83	12	11	2	0.8	0.33	4	.0120		○
12	6	38	83	12	11	2	0.8	0.33	4	.0120.A		○
12	6	53	120	12	11	2	0.8	0.33	4	.0120.L		○
16	8	32	92	16	14.5	2.5	1	0.51	4	.0160		○
16	8	44	92	16	14.5	2.5	1	0.51	4	.0160.A		○
16	8	64	140	16	14.5	2.5	1	0.51	4	.0160.L		○



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ



ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ, КОНЦЕВЫЕ ЧЕРНОВЫЕ (СО СТРУЖКОЛОМАЮЩЕЙ ГЕОМЕТРИЕЙ)
ДЛЯ ОБЩЕЙ УНИВЕРСАЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ. ИСПОЛНЕНИЕ СВЕРХДИННОЕ**

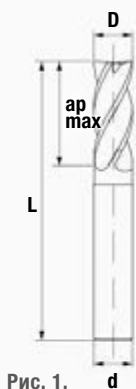


Рис. 1.

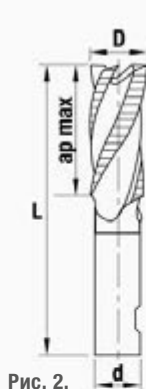


Рис. 2.



Рис. 1



Рис. 1



Рис. 2



Рис. 2

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ,
ПОЛЕ ДОПУСКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА

МАРКА ТВОРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОД ИНСТРУМЕНТА



P6M5



T



P6M5



T



P6M5



T



P6M5



T

D мм	ap max	L мм	d мм	код	GE.KPM177.	GE.KPM178.	GE.KPM179.	GE.KPM180.
6.0	40	100	6	.0060XL	○	○	○	○
8.0	65	115	8	.0080XL	○	○	○	○
10.0	65	115	10	.0100XL	○	○	○	○
12.0	75	132	12	.0120XL	○	○	○	○
14.0	80	137	12	.0140XL	○	○	○	○
16.0	100	160	16	.0160XL	○	○	○	○
18.0	100	160	16	.0180XL	○	○	○	○
20.0	100	166	20	.0200XL	○	○	○	○
20.0	125	191	20	.0200XLL	○	○	○	○
22.0	110	176	20	.0220XL	○	○	○	○
25.0	125	201	25	.0250XL	○	○	○	○
25.0	140	216	25	.0250XLL	○	○	○	○
25.0	160	236	25	.0250XL	○	○	○	○
28.0	140	216	25	.0280XLL	○	○	○	○
28.0	160	236	25	.0280XXL	○	○	○	○
30.0	140	216	25	.0300XL	○	○	○	○
32.0	140	220	32	.0320XL	○	○	○	○
32.0	160	240	32	.0320XLL	○	○	○	○
32.0	180	260	32	.0320XXL	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ С ВОЛНИСТОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ ДЛЯ ПОЛУЧИСТОВОЙ И ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА							k10		k10		
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА											
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ							P6M5K8-МП		P6M5K8-МП		
ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ											
ПОКРЫТИЕ											
ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА											
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ											
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ											
ТИП ХВОСТОВИКА											
КОД ИНСТРУМЕНТА							K		K		
D мм k10	ap max	L мм	d мм	R ±0,05	z	код	код	PM.UNI.KPM174		PM.UNI.KPM175	
16	32	92	16	1	4	0160.R10					
16	63	123	16	1	4	0160.R10.L					
16	32	92	16	2,5	4	0160.R25					
16	63	123	16	2,5	4	0160.R25.L					
16	32	92	16	4	4	0160.R40					
16	63	123	16	4	4	0160.R40.L					
20	38	104	20	1	4	0200.R10					
20	75	141	20	1	4	0200.R10.L					
20	38	104	20	2,5	4	0200.R25					
20	75	141	20	2,5	4	0200.R25.L					
20	38	104	20	4	4	0200.R40					
20	75	141	20	4	4	0200.R40.L					
25	45	121	25	1	5	0250.R10					
25	90	166	25	1	5	0250.R10.L					
25	45	121	25	2,5	5	0250.R25					
25	90	166	25	2,5	5	0250.R25.L					
25	45	121	25	4	5	0250.R40					
25	90	166	25	4	5	0250.R40.L					
32	53	133	32	1	5	0320.R10					
32	106	186	32	1	5	0320.R10.L					
32	53	133	32	2,5	5	0320.R25					
32	106	186	32	2,5	5	0320.R25.L					
32	53	133	32	4	5	0320.R40					
32	106	186	32	4	5	0320.R40.L					

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

В СВЯЗИ С ОСОБЕННОСТЬЮ КОНСТРУКЦИИ ФРЕЗЫ ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ НЕ ДОЛЖНА БЫТЬ БОЛЬШЕ D/2, В ПРОТИВНОМ СЛУЧАЕ ВОЗМОЖНЫ ВИБРАЦИИ И ПОЛОМКА ИНСТРУМЕНТА.

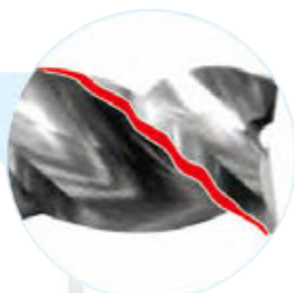
ИННОВАЦИОННОЕ РЕШЕНИЕ

В ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКЕ — ФРЕЗЫ С ВОЛНООБРАЗНОЙ КРОМКОЙ



В СВЯЗИ С ОСОБЕННОСТЬЮ КОНСТРУКЦИИ ФРЕЗЫ ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ НЕ ДОЛЖНА БЫТЬ БОЛЬШЕ D/2.

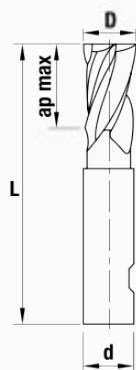
В ПРОТИВНОМ СЛУЧАЕ ВОЗМОЖНЫ ВИБРАЦИИ И ПОЛОМКА ИНСТРУМЕНТА.



ВЫСОЧАЙШЕЕ ЗНАЧЕНИЕ УДЕЛЬНОГО ОБЪЕМА СНИМАЕМОГО МАТЕРИАЛА ПРИ ВЫСОКОМ КАЧЕСТВЕ ПОЛУЧАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЗАГОТОВКИ!

ЕСЛИ ВАМ ТРЕБУЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ РАВНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ФРЕЗ СО СТРУЖКОЛОМАЮЩИМИ КАНАВКАМИ И ПРИ ЭТОМ УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНАЯ ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ, ТО ФРЕЗЫ С ВОЛНООБРАЗНОЙ КРОМКОЙ — ВАШ ВЫБОР.

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ С ЦЕНТРОРЕЖУЩИМ ЗУБОМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПЛОСКОСТЕЙ, УСТУПОВ, ПАЗОВ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

HSSCo-PM (S390-PM)

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ПЕРЕДНИЙ УГОЛ



ТИП ХВОСТОВИКА



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ



КОД ИНСТРУМЕНТА

N

D мм	ap max	L мм	d мм	z	код	код	TITAN.KPM001.
2.0	7	51	6	4	.020	●	
3.0	8	52	6	4	.030	●	
3.0	12	56	6	4	.030.L	●	
4.0	11	55	6	4	.040	●	
5.0	13	57	6	4	.050	●	
6.0	13	57	6	4	.060	●	
6.0	24	68	6	4	.060.L	●	
7.0	16	66	10	4	.070	●	
8.0	19	69	10	4	.080	●	
8.0	38	88	10	4	.080.L	●	
10.0	22	72	10	4	.100	●	
10.0	45	95	10	4	.100.L	●	
12.0	26	83	12	4	.120	●	
12.0	53	110	12	4	.120.L	●	
14.0	53	110	12	4	.140.L	●	
16.0	32	92	16	4	.160	●	
16.0	63	123	16	4	.160.L	●	
18.0	32	92	16	4	.180	●	
18.0	63	123	16	4	.180.L	●	
20.0	38	104	20	4	.200	●	
20.0	75	141	20	4	.200.L	●	
32.0	106	186	32	6	.320.L	●	

ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ, ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ НА ОСНОВЕ ТИТАНА И НИКЕЛЯ.

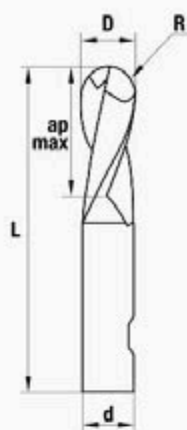
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ФРЕЗЫ С ИНЫМИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ И ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ РАДИУСА ЛИБО ЗАЩИТНОЙ ФАСКОЙ НА ЗУБЕ ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KTM021.0080

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СО ФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ УНИВЕРСАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



МАРКА ТВОРДОГО СПЛАВА

VHM

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ

TiAIN

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

30°

ТИП ХВОСТОВИКА

HB

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



КОД ИНСТРУМЕНТА

N

D мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	R	код	код	GE.KTM273.				
1.00	3.00	50.00	6.00	0.50	.010.S		○				
2.00	4.00	50.00	6.00	1.00	.020.S		○				
2.50	4.00	50.00	6.00	1.25	.025.S		○				
3.00	5.00	50.00	6.00	1.50	.030.S		○				
3.00	20.00	60.00	3.00	1.50	.030			○			
3.50	5.00	50.00	6.00	1.75	.035.S		○				
4.00	6.00	54.00	6.00	2.00	.040.S		○				
4.00	25.00	60.00	4.00	2.00	.040			○			
4.50	6.00	54.00	6.00	2.25	.045.S		○				
5.00	7.00	54.00	6.00	2.50	.050.S		○				
5.00	25.00	75.00	5.00	2.50	.050			○			
6.00	9.00	54.00	6.00	3.00	.060.S		○				
6.00	30.00	75.00	6.00	3.00	.060			○			
6.00	40.00	150.00	6.00	3.00	.060.L				○		
8.00	12.00	58.00	8.00	4.00	.080.S		○				
8.00	45.00	100.00	8.00	4.00	.080			○			
8.00	40.00	150.00	8.00	4.00	.080.L				○		
8.00	25.00	200.00	8.00	4.00	.080.XL					○	
10.00	14.00	66.00	10.00	5.00	.100.S		○				
10.00	45.00	100.00	10.00	5.00	.100			○			
10.00	40.00	150.00	10.00	5.00	.100.L				○		
10.00	50.00	200.00	10.00	5.00	.100.XL					○	
12.00	14.00	73.00	12.00	6.00	.120.S		○				
12.00	45.00	100.00	12.00	6.00	.120			○			
12.00	50.00	150.00	12.00	6.00	.120.L				○		
12.00	50.00	200.00	12.00	6.00	.120.XL					○	
14.00	16.00	75.00	14.00	7.00	.140.S		○				
16.00	18.00	82.00	16.00	8.00	.160.S		○				
16.00	45.00	100.00	16.00	8.00	.160			○			
16.00	50.00	150.00	16.00	8.00	.160.L				○		
16.00	65.00	220.00	16.00	8.00	.160.XL					○	
16.00	60.00	310.00	16.00	8.00	.160.XXL						○
18.00	20.00	88.00	18.00	9.00	.180.S		○				
20.00	22.00	92.00	20.00	10.00	.200.S		○				
20.00	45.00	100.00	20.00	10.00	.200			○			
20.00	50.00	150.00	20.00	10.00	.200.L				○		
20.00	65.00	250.00	20.00	10.00	.200.XL					○	
20.00	60.00	310.00	20.00	10.00	.200.XXL						○
25.00	50.00	150.00	25.00	12.50	.250.L			○			
25.00	120.00	310.00	25.00	12.50	.250.XL						○

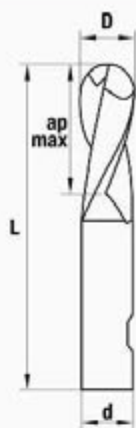
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ СО ФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ УНИВЕРСАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ



VHM



T



30°



HA



T



VHM



T-PRO



30°



HA



T

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ

ПОКРЫТИЕ

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ

КОД ИНСТРУМЕНТА

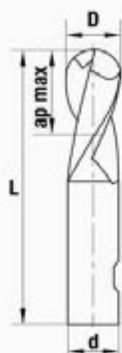
D мм h10	ap max мм	L мм	d мм h6	код	GE.KTM594.	GE.KTM444.
1.0	3	38	3	.010	○	○
1.5	5	38	3	.015	○	○
2.0	7	38	3	.020	○	○
2.5	7	38	3	.025	○	○
3.0	9	38	3	.030	○	○
3.5	12	50	4	.035	○	○
4.0	14	50	4	.040	○	○
4.5	14	50	5	.045	○	○
5.0	16	50	5	.050	○	○
5.5	19	64	6	.055	○	○
6.0	19	64	6	.060	○	○
7.0	19	64	8	.070	○	○
8.0	21	64	8	.080	○	○
9.0	22	70	10	.090	○	○
10.0	22	70	10	.100	○	○
11.0	25	70	12	.110	○	○
12.0	25	75	12	.120	○	○
14.0	30	90	14	.140	○	○
16.0	32	90	16	.160	○	○
18.0	35	100	18	.180	○	○
20.0	38	100	20	.200	○	○
22.0	38	100	22	.220	○	○
25.0	38	100	25	.250	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

VHM

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



ПОКРЫТИЕ



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



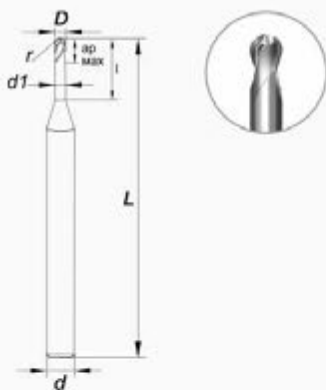
D мм h10	I мм	L мм	d мм h6	код код	GE.KTM541.	
1.0	3	50	6	.010.S	○	
2.0	4	50	6	.020.S	○	
3.0	5	50	6	.030.S	○	
4.0	6	50	6	.040.S	○	
5.0	7	50	6	.050.S	○	
6.0	7	51	6	.060.S	○	
6.0	10	57	6	.060	○	○
8.0	9	59	8	.080.S	○	
8.0	16	63	8	.080	○	○
10.0	10	60	10	.100.S	○	
10.0	19	72	10	.100	○	○
12.0	14	71	12	.120.S	○	
12.0	22	83	12	.120	○	○
16.0	16	76	16	.160.S	○	
16.0	26	92	16	.160	○	○
20.0	20	82	20	.200.S	○	
20.0	32	104	20	.200	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

МИКРОФРЕЗЫ С СФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ С ОБНИЖЕННОЙ РАБОЧЕЙ ЧАСТЬЮ. ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ.
НОРМАЛЬНОЕ И ДЛИННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

КОД

AL.KTM168.

СТАНДАРТ

СИ

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

KSMG8

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ



ТИП ОБРАБОТКИ



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



D мм +0,005 -0,015	L мм	ар тах	L мм	d мм h6	d1	r	код	
0.40	2.0	0.50	55.0	3.0	0.38	0.20	.0004.020.3	⊙
0.40	4.0	0.50	55.0	3.0	0.38	0.20	.0004.040.3	⊙
0.50	3.0	0.60	55.0	3.0	0.48	0.25	.0005.030.3	⊙
0.50	5.0	0.60	55.0	3.0	0.48	0.25	.0005.050.3	⊙
0.60	4.0	0.80	55.0	4.0	0.58	0.30	.0006.040.4	⊙
0.60	6.0	0.80	55.0	4.0	0.58	0.30	.0006.060.4	⊙
0.80	4.0	1.00	55.0	4.0	0.77	0.40	.0008.040.4	⊙
1.00	5.0	1.20	55.0	4.0	0.95	0.50	.0010.050.4	⊙
1.00	10.0	1.20	55.0	4.0	0.95	0.50	.0010.100.4	⊙
1.00	15.0	1.20	55.0	4.0	0.95	0.50	.0010.150.4	⊙
1.00	20.0	1.20	55.0	4.0	0.95	0.50	.0010.200.4	⊙
1.00	25.0	1.20	60.0	4.0	0.95	0.50	.0010.250.4	⊙
1.50	4.0	1.80	55.0	4.0	1.44	0.75	.0015.040.4	⊙
1.50	8.0	1.80	55.0	4.0	1.44	0.75	.0015.080.4	⊙
1.50	12.0	1.80	55.0	4.0	1.44	0.75	.0015.120.4	⊙
1.50	16.0	1.80	55.0	4.0	1.44	0.75	.0015.160.4	⊙
1.50	20.0	1.80	55.0	4.0	1.44	0.75	.0015.200.4	⊙
1.50	25.0	1.80	60.0	4.0	1.44	0.75	.0015.250.4	⊙
2.00	5.0	2.00	65.0	4.0	1.92	1.00	.0020.050.4	⊙
2.00	10.0	2.00	65.0	4.0	1.92	1.00	.0020.100.4	⊙
2.00	15.0	2.00	65.0	4.0	1.92	1.00	.0020.150.4	⊙
2.00	20.0	2.00	65.0	4.0	1.92	1.00	.0020.200.4	⊙
2.00	25.0	2.00	75.0	4.0	1.92	1.00	.0020.250.4	⊙
2.00	30.0	2.00	75.0	4.0	1.92	1.00	.0020.300.4	⊙
3.00	10.0	3.00	65.0	4.0	2.90	1.50	.0030.100.4	⊙
3.00	15.0	3.00	65.0	4.0	2.90	1.50	.0030.150.4	⊙
3.00	20.0	3.00	65.0	4.0	2.90	1.50	.0030.200.4	⊙
3.00	30.0	3.00	75.0	4.0	2.90	1.50	.0030.300.4	⊙
4.00	15.0	4.00	65.0	6.0	3.90	2.00	.0040.150.6	⊙
4.00	20.0	4.00	65.0	6.0	3.90	2.00	.0040.200.6	⊙
4.00	25.0	4.00	75.0	6.0	3.90	2.00	.0040.250.6	⊙
4.00	30.0	4.00	75.0	6.0	3.90	2.00	.0040.300.6	⊙
5.00	20.0	5.00	65.0	6.0	4.90	2.50	.0050.200.6	⊙
5.00	30.0	5.00	75.0	6.0	4.90	2.50	.0050.300.6	⊙
6.00	10.0	6.00	65.0	6.0	5.90	3.00	.0060.100.6	⊙
6.00	20.0	6.00	65.0	6.0	5.90	3.00	.0060.200.6	⊙
6.00	30.0	6.00	75.0	6.0	5.90	3.00	.0060.300.6	⊙
6.00	40.0	6.00	90.0	6.0	5.90	3.00	.0060.400.6	⊙

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ФРЕЗЫ ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ СО СПЕЦИАЛЬНОЙ ЛОМАНО-ВОЛНООБРАЗНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ



Антивибрационная геометрия со специальной ломано-волнообразной режущей кромкой. Чередование длинных волнообразных участков режущей кромки с глубокими стружкоразделительными канавками позволяют добиваться высокой производительности при обработке на низких скоростях с большой величиной глубины и ширины резания и подачи на зуб, в том числе на универсальных низкооборотистых станках.

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ

МАРКА ТВОРДОГО СПЛАВА

СЕРИИ ДЛИН ФРЕЗ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ



P2M10K8



P M S



P2M10K8



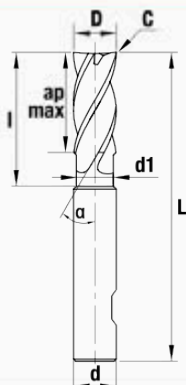
P M S

D мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	R	Z	код	код	TINOX.KPM225.	TINOX.KPM226.
10	16	66	10	0.5	4	.0100.R050		○	○
10	22	72	10	0.5	4	.0100.R050.L		○	○
12	26	83	12	0.8	4	.0120.R080		○	○
12	53	110	12	0.8	4	.0120.R080.L		○	○
14	26	83	12	0.8	4	.0140.R080		○	○
14	53	110	12	0.8	4	.0140.R080.L		○	○
16	32	92	16	0.8	4	.0160.R080		○	○
16	63	123	16	0.8	4	.0160.R080.L		○	○
18	32	92	16	0.8	4	.0180.R080		○	○
18	63	123	16	0.8	4	.0180.R080.L		○	○
20	38	104	20	0.8	4	.0200.R080		○	○
20	75	141	20	0.8	4	.0200.R080.L		○	○
25	45	121	25	0.8	5	.0250.R080.		○	○
25	90	166	25	0.8	5	.0250.R080.L		○	○
30	45	121	25	0.8	5	.0300.R080		○	○
30	90	166	25	0.8	5	.0300.R080.L		○	○
32	53	133	32	0.8	5	.0320.R080		○	○
32	106	186	32	0.8	5	.0320.R080.L		○	○
40	63	143	32	0.8	5	.0400.R080		○	○
50	75	155	32	0.8	6	.0500.R080.R		○	○
50	75	177	50	0.8	6	.0500.R080		○	○
50	106	186	32	0.8	6	.0500.R080.R		○	○
50	106	208	50	0.8	6	.0500.R080.L		○	○
50	150	252	50	0.8	6	.0500.R080.XL		○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЧЕТЫРЕХЗУБЫЕ



45°



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

VHM

ИСПОЛНЕНИЕ ФРЕЗЫ



ПОКРЫТИЕ

T-PRO

ТИП ОБРАБОТКИ

HPC

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

45°

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА

HB

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

P M K S

D мм	ap max	L мм	L мм	d1 мм	d мм	C мм	z	код	код	TINOX.KTM430.
3	8	12	57	2.8	6	0.03	4	.0030.C003		○
3	8	12	54	2.8	6	0.13	4	.0030.C013		○
4	11	15	54	3.8	6	0.04	4	.0040.C004		○
4	11	15	54	3.8	6	0.18	4	.0040.C018		○
5	13	17	54	4.8	6	0.05	4	.0050.C005		○
5	13	17	54	4.8	6	0.20	4	.0050.C020		○
6	13	21	54	5.5	6	0.06	4	.0060.C006		○
6	13	21	54	5.5	6	0.20	4	.0060.C020		○
7	19	27	58	6.5	8	0.20	4	.0070.C020		○
8	19	27	58	7.5	8	0.08	4	.0080.C008		○
8	19	27	58	7.5	8	0.20	4	.0080.C020		○
9	22	32	66	8.5	10	0.30	4	.0090.C030		○
10	22	32	66	9.5	10	0.10	4	.0100.C010		○
10	22	32	66	9.5	10	0.30	4	.0100.C030		○
11	26	38	73	10.5	12	0.30	4	.0110.C030		○
12	26	38	73	11.5	12	0.12	4	.0120.C012		○
12	26	38	73	11.5	12	0.30	4	.0120.C030		○
13	26	42	75	12.5	14	0.30	4	.0130.C030		○
14	26	42	75	13.5	14	0.14	4	.0140.C014		○
14	26	42	75	13.5	14	0.30	4	.0140.C030		○
16	32	44	82	15.5	16	0.15	4	.0160.C015		○
16	32	44	82	15.5	16	0.40	4	.0160.C040		○
18	32	50	84	17.5	18	0.40	4	.0180.C040		○
20	38	54	92	19.5	20	0.15	4	.0200.C015		○
20	38	54	92	19.5	20	0.50	4	.0200.C050		○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ ФАСОЧНЫЕ ДВУНАПРАВЛЕННЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ, ШАГ ЗУБА



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

VHM

ПОКРЫТИЕ

AlTiN

ТИП ХВОСТОВИКА



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

P M K N S

D мм	I мм	L мм	d мм	z	код	код	UNI.KTM299.
8	2	100	6	4	.0080		☐
10	4	100	6	4	.0100		☐
12	4	100	6	4	.0120		☐
16	8	100	10	4	.0160		☐

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⦿ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ФРЕЗЫ ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ СО СПЕЦИАЛЬНОЙ ЛОМАНО-ВОЛНООБРАЗНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ



Антивибрационная геометрия со специальной ломано-волнообразной режущей кромкой. Чередование длинных волнообразных участков режущей кромки с глубокими стружкоразделительными канавками позволяют добиваться высокой производительности при обработке на низких скоростях с большой величиной глубины и ширины резания и подачей на зуб, в том числе на универсальных низкооборотистых станках.

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ

МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

СЕРИИ ДЛИН ФРЕЗ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА

УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ

ТИП ХВОСТОВИКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ



P2M10K8



P M S



P2M10K8

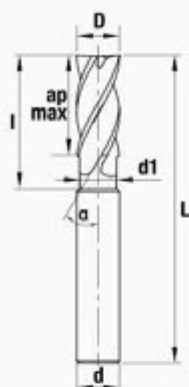


P M S

D мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	R	Z	код	код	TINOX.KPM250.	TINOX.KPM251.
25	45	121	25	0.8	6	.0250.R080		○	○
25	90	166	25	0.8	6	.0250.R080.L		○	○
30	45	121	25	0.8	6	.0300.R080		○	○
30	90	166	25	0.8	6	.0300.R080.L		○	○
32	53	133	32	0.8	6	.0320.R080		○	○
32	106	186	32	0.8	6	.0320.R080.L		○	○
40	63	143	32	0.8	6	.0400.R080		○	○
40	125	205	32	0.8	6	.0400.R080.L		○	○
50	106	186	32	0.8	8	.0500.R080.R		○	○
50	106	208	50	0.8	8	.0500.R080		○	○
50	150	252	50	0.8	8	.0500.R080.L		○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
AL.KTM485.0080
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗАНИЯ, ПОЛЕ ДОПУСКА



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



МАРКА ТВЕРДОГО СПЛАВА

VHM

СЕРИИ ДЛИН ФРЕЗ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ



ТИП ОБРАБОТКИ



ИСПОЛНЕНИЕ ТОРЦА



УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ



ТИП ХВОСТОВИКА



КОД ИНСТРУМЕНТА

T

D мм	L мм	ap max мм	L мм	d h6 мм	d1 мм	Z	код	код	AL.KTM573
3	20	8	70	6	2.7	3	.0030		⊙
4	25	11	70	6	3.7	3	.0040		⊙
5	30	13	70	6	4.7	3	.0050		⊙
6	30	13	70	6	5.7	3	.0060		⊙
8	35	20	80	8	7.4	3	.0080		⊙
10	45	22	90	10	9.2	3	.0100		⊙
12	55	26	100	12	11.0	4	.0120		⊙
16	65	36	115	16	15.0	4	.0160		⊙
20	75	41	125	20	19.0	4	.0200		⊙
25	95	52	150	25	24.0	4	.0250		⊙

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР)
AL.KTM485.0080
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



РАЗНОЕ

ОБЩЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ



№ 1

8P

№ 2

2P

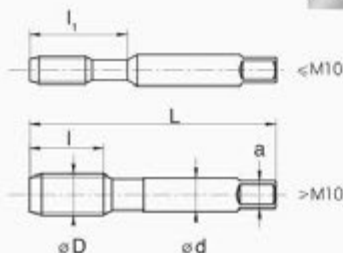
Метчики машинно-ручные. Комплекты из двух штук. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5 без износостойкого покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможно машинное нарезание резьбы.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ (М) И МЕЛКИЕ (МФ) ШАГИ РЕЗЬБЫ

850.KPT272.

СТАНДАРТ	DIN 352 / ISO 529	
МАТЕРИАЛ	P6M5 (HSS)	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	1 (4H)	
ПОКРЫТИЕ		
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
ИСПОЛНЕНИЕ		

МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯМетрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.

СТАНДАРТ

DIN 352/ISO 529

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5
HSS

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ / ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

1
(4H)1
(4H)

ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

8P/2P

8P/2P

M øD	P	I мм	I ₁ мм	L мм	ød	a		КОД 850.KPT272.
M 3	0,5	11	19	48	3,15	2,5	2,5	.0030
M 3,5	0,6	13	19	50	3,55	2,8	2,9	.0035
M 4	0,7	13	22	53	4	3,15	3,3	.0040
M 4	0,5	13	22	53	4	3,15	3,5	.0041
M 4,5	0,75	13	22	53	4,5	3,55	3,8	.0045
M 4,5	0,5	13	22	53	4,5	3,55	4	.0046
M 5	0,8	16	26	58	5	4	4,2	.0050
M 5	0,5	16	26	58	5	4	4,5	.0051
M 5,5	0,5	17	27	62	5,6	4,5	5	.0056
M 6	1	19	29	66	6,3	5	5	.0060
M 6	0,5	19	29	66	6,3	5	5,5	.0061
M 6	0,75	19	29	66	6,3	5	5,2	.0062
M 7	1	19	29	66	7,1	5,6	6	.0070
M 7	0,75	19	29	66	7,1	5,6	6,2	.0072
M 8	1,25	22	32	72	8	6,3	6,8	.0080
M 8	0,5	19	29	66	8	6,3	7,5	.0081
M 8	0,75	19	29	66	8	6,3	7,2	.0082
M 8	1	19	29	69	8	6,3	7	.0083
M 9	1,25	22	33	72	9	7,1	7,8	.0090
M 9	0,75	19	30	68	9	7,1	8,2	.0092
M 9	1	19	30	69	9	7,1	8	.0093
M 10	1,5	24	36	80	10	8	8,5	.0100
M 10	0,5	19	31	73	10	8	9,5	.0101
M 10	0,75	19	31	73	10	8	9,2	.0102
M 10	1	20	32	76	10	8	9	.0103
M 10	1,25	20	32	76	10	8	8,8	.0104
M 11	1,5	25		85	8	6,3	9,5	.0110
M 11	0,75	20		80	8	6,3	10,2	.0112

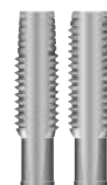
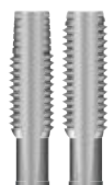
M øD	P	I мм	I ₁ мм	L мм	ød	a		КОД 850.KPT272.
M 11	1	20		80	8	6,3	10	.0113
M 12	1,75	29		89	9	7,1	10,2	.0120
M 12	0,5	20		80	9	7,1	11,5	.0121
M 12	0,75	20		80	9	7,1	11,2	.0122
M 12	1	20		80	9	7,1	11	.0123
M 12	1,25	24		84	9	7,1	10,8	.0124
M 12	1,5	29		89	9	7,1	10,5	.0125
M 14	2	26		80	11	9	12	.0140
M 14	0,5	18		70	11	9	13,5	.0141
M 14	0,75	18		70	11	9	13,2	.0142
M 14	1	18		70	11	9	13	.0143
M 14	1,25	20		70	11	9	12,8	.0144
M 14	1,5	20		70	11	9	12,5	.0145
M 15	1	18		70	12	9	14	.0153
M 15	1,5	20		70	12	9	13,5	.0155
M 16	2	27		80	12	9	14	.0160
M 16	0,5	18		70	12	9	15,5	.0161
M 16	0,75	18		70	12	9	15,2	.0162
M 16	1	18		70	12	9	15	.0163
M 16	1,25	18		70	12	9	15	.0164
M 16	1,5	20		70	12	9	14,5	.0165
M 17	1	18		80	12	9	16	.0173
M 17	1,5	22		80	12	9	15,5	.0175
M 18	2,5	30		95	14	11	15,5	.0180
M 18	1	18		80	14	11	17	.0183
M 18	1,5	22		80	14	11	16,5	.0185
M 18	2	22		80	14	11	16	.0186
M 20	2,5	32		95	16	12	17,5	.0200

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ**
КОМПЛЕКТНЫЕ


СТАНДАРТ

DIN 352/ISO 529

DIN 352/ISO 529

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5
HSSP6M5
HSS

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ / ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

1
(4H)1
(4H)

ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

8P/2P

8P/2P

M øD	P	L мм	I ₁ мм	L мм	ød	a		КОД	850.KPT272.
M 20	1	18		80	16	12	19	.0203	○
M 20	1,5	22		80	16	12	18,5	.0205	○
M 20	2	22		80	16	12	18	.0206	○
M 22	2,5	32		100	18	14,5	19,5	.0220	○
M 22	1	18		80	18	14,5	21	.0223	○
M 22	1,5	22		80	18	14,5	20,5	.0225	○
M 22	2	22		80	18	14,5	20	.0226	○
M 24	3	34		110	18	14,5	21	.0240	○
M 24	1	18		90	18	14,5	23	.0243	○
M 24	1,5	22		90	18	14,5	22,5	.0245	○
M 24	2	22		90	18	14,5	22	.0246	○
M 25	1	18		90	18	14,5	24	.0253	○
M 25	1,5	22		90	18	14,5	23,5	.0255	○
M 25	2	22		90	18	14,5	23	.0256	○
M 26	1,5	22		90	18	14,5	24,5	.0265	○
M 27	3	36		110	20	16	24	.0270	○
M 27	1	22		90	20	16	26	.0273	○
M 27	1,5	22		90	20	16	25,5	.0275	○
M 27	2	22		90	20	16	25	.0276	○
M 28	1	20		90	20	16	27	.0283	○
M 28	1,5	22		90	20	16	26,5	.0285	○
M 28	2	22		90	20	16	26	.0286	○
M 30	3,5	40		125	22	18	26,5	.0300	○
M 30	1	18		90	22	18	29	.0303	○
M 30	1,5	22		90	22	18	28,5	.0305	○
M 30	2	22		90	22	18	28	.0306	○
M 30	3	36		125	22	18	27	.0307	○
M 32	1,5	22		90	22	18	30,5	.0325	○
M 32	2	22		90	22	18	30	.0326	○
M 33	3,5	40		125	25	20	29,5	.0330	○
M 33	1,5	25		100	25	20	31,5	.0335	○
M 33	2	25		100	25	20	31	.0336	○
M 33	3	36		125	25	20	30	.0337	○
M 35	1,5	25		100	28	22	33,5	.0355	○
M 36	4	50		150	28	22	32	.0360	○
M 36	1,5	25		100	28	22	34,5	.0365	○
M 36	2	30		125	28	22	34	.0366	○

M øD	P	L мм	I ₁ мм	L мм	ød	a		КОД	850.KPT272.
M 36	3	36		125	28	22	33	.0367	○
M 38	1,5	25		100	28	22	36,5	.0385	○
M 39	4	50		150	32	24	35	.0390	○
M 39	1,5	25		110	32	24	37,5	.0395	○
M 39	2	30		125	32	24	37	.0396	○
M 39	3	36		125	32	24	36	.0397	○
M 40	1,5	25		110	32	24	38,5	.0405	○
M 40	2	30		125	32	24	38	.0406	○
M 40	3	36		125	32	24	37	.0407	○
M 42	4,5	56		150	32	24	37,5	.0420	○
M 42	1,5	25		110	32	24	40,5	.0425	○
M 42	2	30		125	32	24	40	.0426	○
M 42	3	36		125	32	24	39	.0427	○
M 42	4	50		150	32	24	38	.0428	○
M 45	4,5	58		160	36	29	40,5	.0450	○
M 45	1,5	25		110	36	29	43,5	.0455	○
M 45	2	30		125	36	29	43	.0456	○
M 45	3	36		125	36	29	42	.0457	○
M 45	4	50		160	36	29	41	.0458	○
M 48	5	65		180	36	29	43	.0480	○
M 48	1,5	25		140	36	29	46,5	.0485	○
M 48	2	36		140	36	29	46	.0486	○
M 48	3	36		140	36	29	45	.0487	○
M 48	4	55		180	36	29	44	.0488	○
M 50	1,5	25		140	36	29	48,5	.0505	○
M 50	2	30		140	36	29	48	.0506	○
M 50	3	36		140	36	29	47	.0507	○
M 52	5	65		180	40	32	47	.0520	○
M 52	1,5	25		140	40	32	50,5	.0525	○
M 52	2	32		140	40	32	50	.0526	○
M 52	3	40		140	40	32	49	.0527	○
M 52	4	55		180	40	32	48	.0528	○
M 56	5,5	70		180	40	32	50,5	.0560	○
M 60	5,5	70		200	45	35	54,5	.0600	○
M 64	6	75		220	50	39	58	.0640	○
M 68	6	75		220	50	39	62	.0680	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

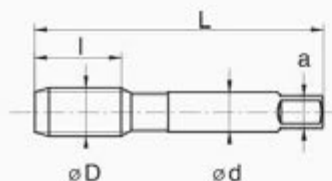
1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

GLS		Метчики машинные с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП. Исполнение - с износостойким многослойным покрытием Glorisol. Правое направление нарезания резьбы. Специальная микрообработка режущих поверхностей и геометрия спиральной канавки позволяет на высоких скоростях обрабатывать все группы материалов, кроме закаленных сталей, в т.ч. в режиме «жесткого» резбонарезания. Обработка всех групп сталей, нержавеющей сталей, чугунов, алюминиевых сплавов, сплавов цветных металлов, титана, жаропрочных сплавов, материалов твердостью до 45 HRC.	MGT.KPT275.	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.		МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП	
		КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	
		ПОКРЫТИЕ	GLS	
		НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		
		ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
		ИСПОЛНЕНИЕ		
		ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ		
		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C	

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-376
DIN-374

КОМПЛЕКТНЫЕ



СТАНДАРТ

DIN 374

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K8-MП

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ / ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

6HX

ПОКРЫТИЕ

GLS

ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

C

[illegible]

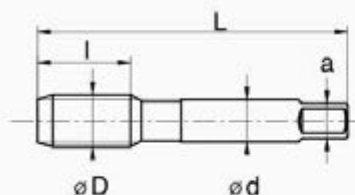
- ☒ ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
☐ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО
 УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
☐ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И
 СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-376
DIN-374

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 376 / DIN 374



КОД

850.KPT281.

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5Ф3

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ / ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

2
(6H)

ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

C

M ØD	P	l мм	L мм	Ød	a		код	
M 3	0,5	11	56	2,2	1,8	2,5	.0030	○
M 4	0,7	13	63	2,8	2,1	3,3	.0040	○
M 5	0,8	16	70	3,5	2,7	4,2	.0050	○
M 6	1	19	80	4,5	3,4	5	.0060	○
M 6	0,5	14	80	4,5	3,4	5,5	.0061	○
M 6	0,75	14	80	4,5	3,4	5,2	.0062	○
M 8	1,25	22	90	6	4,9	6,8	.0080	○
M 8	0,5	20	90	6	4,9	7,5	.0081	○
M 8	0,75	20	90	6	4,9	7,2	.0082	○
M 8	1	20	90	6	4,9	7	.0083	○
M 9	1	20	90	7	5,5	8	.0093	○
M 10	1,5	24	100	7	5,5	8,5	.0100	○
M 10	0,5	18	90	7	5,5	9,5	.0101	○
M 10	0,75	18	90	7	5,5	9,2	.0102	○
M 10	1	20	90	7	5,5	9	.0103	○
M 10	1,25	20	100	7	5,5	8,8	.0104	○
M 11	1	20	90	8	6,2	10	.0113	○
M 12	1,75	29	110	9	7	10,2	.0120	○
M 12	0,5	20	100	9	7	11,5	.0121	○
M 12	0,75	20	100	9	7	11,2	.0122	○
M 12	1	20	100	9	7	11	.0123	○
M 12	1,25	20	100	9	7	10,8	.0124	○
M 12	1,5	20	100	9	7	10,5	.0125	○
M 14	2	30	110	11	9	12	.0140	○
M 14	0,5	20	100	11	9	13,5	.0141	○
M 14	0,75	20	100	11	9	13,2	.0142	○
M 14	1	20	100	11	9	13	.0143	○
M 14	1,25	20	100	11	9	12,8	.0144	○
M 14	1,5	20	100	11	9	12,5	.0145	○
M 15	1	20	100	12	9	14	.0153	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



КОД

850.KPT281.

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5Ф3

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ / ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

2
(6H)

ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

C

M øD	P	L мм	L мм	ød	a		код	
M 16	2	32	110	12	9	14	.0160	○
M 16	0,5	20	100	12	9	15,5	.0161	○
M 16	0,75	20	100	12	9	15,2	.0162	○
M 16	1	20	100	12	9	15	.0163	○
M 16	1,5	20	100	12	9	14,5	.0165	○
M 18	2,5	34	125	14	11	15,5	.0180	○
M 18	1	24	110	14	11	17	.0183	○
M 18	1,5	24	110	14	11	16,5	.0185	○
M 18	2	32	125	14	11	16	.0186	○
M 20	2,5	34	140	16	12	17,5	.0200	○
M 20	1	24	125	16	12	19	.0203	○
M 20	1,5	24	125	16	12	18,5	.0205	○
M 20	2	32	140	16	12	18	.0206	○
M 22	2,5	34	140	18	14,5	19,5	.0220	○
M 22	1	24	125	18	14,5	21	.0223	○
M 22	1,5	24	125	18	14,5	20,5	.0225	○
M 22	2	32	140	18	14,5	20	.0226	○
M 24	3	38	160	18	14,5	21	.0240	○
M 24	1	27	140	18	14,5	23	.0241	○
M 24	1,5	27	140	18	14,5	22,5	.0245	○
M 24	2	27	140	18	14,5	22	.0246	○
M 25	1,5	27	140	18	14,5	23,5	.0225	○
M 26	1,5	27	140	18	14,5	24,5	.0265	○
M 27	3	38	160	20	16	24	.0270	○
M 27	1,5	27	140	20	16	25,5	.0275	○
M 27	2	27	140	20	16	25	.0276	○
M 28	1,5	27	140	20	16	26,5	.0285	○
M 28	2	27	140	20	16	26	.0286	○
M 30	3,5	45	180	22	18	26,5	.0300	○
M 30	1,5	27	150	22	18	28,5	.0305	○
M 30	2	27	150	22	18	28	.0306	○
M 32	1,5	27	150	22	18	30,5	.0325	○
M 32	2	27	150	22	18	30	.0326	○
M 33	3,5	50	180	25	20	29,5	.0330	○
M 33	1,5	30	160	25	20	31,5	.0335	○
M 33	2	30	160	25	20	31	.0336	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

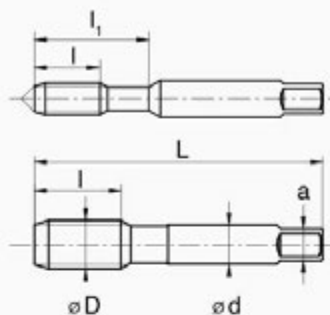
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 376 / DIN 374



КОД	850.KPT281.						
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5Ф3						
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	 						
КЛАСС ТОЧНОСТИ / ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	2 (6H)						
ПОКРЫТИЕ							
ИСПОЛНЕНИЕ							
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ							
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	C						
M $\varnothing D$	P	L мм	L мм	$\varnothing d$	a		код
							
M 34	1,5	30	170	28	22	32,5	.0345
M 35	1,5	30	170	28	22	33,5	.0355
M 36	4	56	200	28	22	32	.0360
M 36	1,5	30	170	28	22	34,5	.0365
M 36	2	30	170	28	22	34	.0366
M 36	3	50	200	28	22	33	.0367
M 38	1,5	30	170	28	22	36,5	.0385
M 39	4	60	200	32	24	35	.0390
M 39	1,5	30	170	32	24	37,5	.0395
M 39	2	30	170	32	24	37	.0396
M 39	3	50	200	32	24	36	.0397
M 40	1,5	30	170	32	24	38,5	.0405
M 40	2	30	170	32	24	38	.0406
M 42	4,5	60	200	32	24	37,5	.0420
M 42	1,5	30	170	32	24	40,5	.0425
M 42	2	30	170	32	24	40	.0426
M 42	3	60	200	32	24	39	.0427
M 45	4,5	65	220	36	29	40,5	.0450
M 45	1,5	30	180	36	29	43,5	.0455
M 45	2	30	180	36	29	43	.0456
M 45	3	50	200	36	29	42	.0457
M 48	5	70	250	36	29	43	.0480
M 48	1,5	30	190	36	29	46,5	.0485
M 48	2	30	190	36	29	46	.0486
M 48	3	50	225	36	29	45	.0487
M 50	1,5	30	190	36	29	48,5	.0505
M 50	2	30	190	36	29	48	.0506
M 52	5	70	250	40	32	47	.0520
M 52	1,5	32	190	40	32	50,5	.0525
M 52	2	32	190	40	32	50	.0526
M 52	3	50	225	40	32	49	.0527

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Унифицированная
американская резьба ANSI B 1.1



ISO 529

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ КОРОТКИЕ



КОД

850.KPT277.

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ / ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

2B

ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

B

øD	1"/P	L мм	L мм	ød	a	 мм	код	
1/4x24	24	19	66	6.3	5.0	5,4	UNS00104.24	○
1/4x36	36	19	66	6.3	5.0	5,7	UNS00104.36	○
1/4x40	40	19	66	6.3	5.0	5,75	UNS00104.40	○
3/8x27	27	24	80	10.0	8.0	8,35	UNS00308.27	○
7/16x24	24	25	85	8.0	6.3	10,1	UNS00716.24	○
1/2x24	24	29	89	9.0	7.1	11,75	UNS00102.24	○
5/8x27	27	32	102	12.5	10.0	14,7	UNS00508.27	○
3/4x24	24	37	112	14.0	11.2	18	UNS00304.24	○
7/8x18	18	38	118	16.0	12.5	21	UNS00708.18	○
1"x14	14	45	130	18.0	14.0	23,75	UNS10000.14	○

										МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ	
											
КОД										850.KPT087.	850.KPT220.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ											
ПОКРЫТИЕ											LTG
ИСПОЛНЕНИЕ											
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ											
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										C	C
G	D мм	1"/P	I мм	L мм	ød	a	z		код		
								мм			
1/16"	7,723	28	13	90	6	4,9	3	6,8	G00116	☐	
1/8"	9,728	28	12	90	7	5,5	3	8,8	G00108	☐	☐
1/4"	13,157	19	16	100	11	9,0	3	11,8	G00104	☐	☐
3/8"	16,662	19	16	100	12	9,0	3	15,25	G00308	☐	☐
1/2"	20,955	14	20	125	16	12,0	4	19,0	G00102	☐	☐
5/8"	22,911	14	20	125	18	14,5	4	21,0	G00508	☐	☐
3/4"	26,441	14	22	140	20	16,0	4	24,5	G00304	☐	☐
7/8"	30,201	14	26	150	22	18,0	4	28,25	G00708	☐	☐
1"	33,249	11	30	160	25	20,0	4	30,75	G10000	☐	☐
1 1/8"	37,907	11	30	170	28	22,0	5	35,5	G10108	☐	☐
1 1/4"	41,910	11	30	170	32	24,0	5	39,5	G10104	☐	☐
1 3/8"	44,323	11	32	180	36	29,0	5	41,8	G10308	☐	☐
1 1/2"	47,800	11	32	190	36	29,0	5	45,25	G10102	☐	☐
1 3/4"	53,756	11	32	190	40	32,0	5	51,3	G10304	☐	☐
2"	59,614	11	40	220	45	35,0	5	57,2	G20000	☐	☐

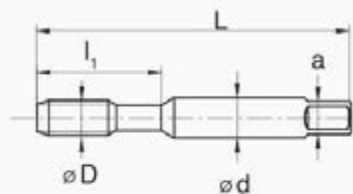
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ



FORMN.KPT296.

P6M5K5



6HX

TiN



C

КОД

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ / ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

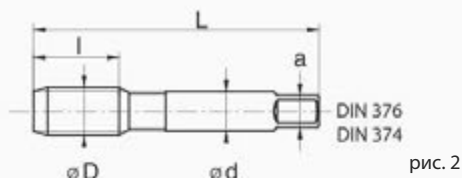
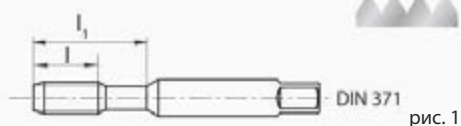
НАЛИЧИЕ / ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

M øD	P	l мм	L мм	ød	a		код	
M 1	0.25	5	40	2.5	2.1	0.75	.0010	○
M 1.1	0.25	5	40	2.5	2.1	0.85	.0011	○
M 1.2	0.25	5	40	2.5	2.1	0.95	.0012	○
M 1.4	0.3	7	40	2.5	2.1	1.1	.0014	○
M 1.6	0.35	8	40	2.5	2.1	1.25	.0016	○
M 1.7	0.35	8	40	2.5	2.1	1.35	.0017	○
M 1.8	0.35	8	40	2.5	2.1	1.45	.0018	○
M 2	0.4	8	45	2.8	2.1	1.6	.0020	○
M 2.5	0.45	9	50	2.8	2.1	2.05	.0025	○
M 3	0.5	11	56	3.5	2.7	2.5	.0030	○
M 4	0.7	13	63	4.5	3.4	3.3	.0040	○
M 5	0.8	16	70	6.0	4.9	4.2	.0050	○
M 6	1.0	19	80	6.0	4.9	5	.0060	○
M 8	1.25	22	90	8.0	6.2	6.75	.0080	○
M 10	1.5	24	100	10.0	8.0	8.5	.0100	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метчики машинные высокопроизводительные

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

P6M5K8-МП



6HX

THL



C

M øD	P	I мм	I ₁ мм	L мм	ød ₂	a	рис	код	код	КРТ315.
M 4	0,7	7		125	4,5	3,4	3,3	РИС.2	.0040	○
M 5	0,8	8		140	6,0	4,9	4,2	РИС.2	.0050	○
M 6	1,0	10		160	6,0	4,9	5,0	РИС.2	.0060	○
M 8	1,25	12		180	8,0	6,2	6,8	РИС.2	.0080	○
M 10	1,5	16		180	10,0	8,0	8,5	РИС.2	.0100	○

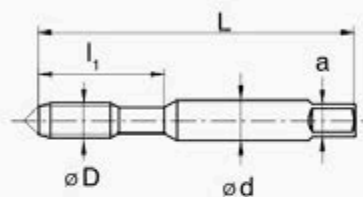
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



≤M10

DIN-371



КОД

AL.AZ.KPT325

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

2
(6H)

ПОКРЫТИЕ

GLS

ИСПОЛНЕНИЕ

Az

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

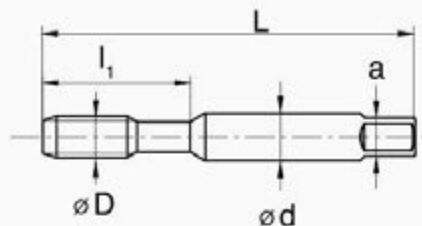
B

M ØD	P	l мм	L мм	Ød	a		код	
M 3	0,5	10	56	3,5	2,7	2,5	.0030	○
M 4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3	.0040	○
M 5	0,8	10	70	6	4,9	4,2	.0050	○
M 6	1	19	80	4,5	3,4	5	.0060	●
M 6	0,5	14	80	4,5	3,4	5,5	.0061	○
M 6	0,75	14	80	4,5	3,4	5,2	.0062	○
M 8	1,25	22	90	6	4,9	6,8	.0080	○
M 8	0,5	20	90	6	4,9	7,5	.0081	●
M 8	0,75	20	90	6	4,9	7,2	.0082	○
M 8	1	20	90	6	4,9	7	.0083	○
M 9	1	20	90	7	5,5	8	.0093	○
M 10	1,5	24	100	7	5,5	8,5	.0100	●
M 10	0,5	18	90	7	5,5	9,5	.0101	○
M 10	0,75	18	90	7	5,5	9,2	.0102	○
M 10	1	20	90	7	5,5	9	.0103	○
M 10	1,25	20	100	7	5,5	8,8	.0104	●

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной шаг.



DIN-371

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ



КОД

850.KPT242.

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ / ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

3
(6G)

ПОКРЫТИЕ

TiN

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

C

M øD	P	l мм	l ₁ мм	L мм	ød	a		код	
M 2	0,4	8	—	45	2,8	2,1	1,6	.0020	○
M 2,5	0,45	9	—	50	2,8	2,1	2,05	.0025	○
M 3	0,5	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	○
M 4	0,7	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	○
M 5	0,8	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	○
M 6	1	10	30	80	6	4,9	5	.0060	○
M 8	1,25	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	○
M 10	1,5	15	39	100	10	8	8,5	.0100	○

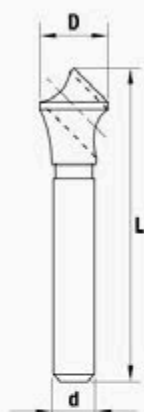
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Зенковки конические с цилиндрическим хвостовиком и отверстием



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5

ПОКРЫТИЕ

LTG

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ



D мм	d мм	L мм	код	код	AL600.KPS078
10	6	45	.100		○
15	6	48	.150		○
20	10	65	.200		○
25	12	78	.250		○
28	12	78	.280		○
30	12	87	.300		○
35	16	106	.350		○
40	16	121	.400		○
50	16	130	.500		○

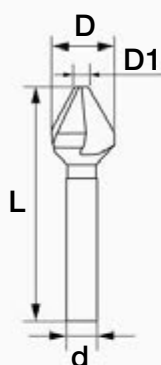
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPS082.124

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Зенковки конические DIN 335



										
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					P6M5 (HSS)	P6M5 (HSS)	P2M10K8	P2M10K8	P2M10K8	P2M10K8
ПОКРЫТИЕ							LTG	TBL		TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ										
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ										
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ										
D мм	D1 мм	d мм	L мм	код код	1000.KPS037.	1000.KPS027.	UNI.KPS038.	UNI.KPS064.	UNI.KPS060.	UNI.KPS006.
4.3	1.5	4.0	40	.043						○
5.3	1.5	4.0	40	.053						○
6.0	1.5	5.0	45	.060		○				
6.3	1.5	5.0	45	.063		○	○	○	○	○
6.3	1.6	5.0	45	.063	○					
8.0	2.0	6.0	50	.080	○					
8.3	2.0	6.0	50	.083		○	○	○	○	○
10.0	2.5	6.0	50	.100	○					
10.4	2.5	6.0	50	.104		○	○	○	○	○
12.4	2.8	8.0	56	.124		○	○	○		○
12.4	3.0	8.0	56	.124					○	
12.5	3.2	8.0	56	.125	○					
15.0	3.2	10.0	60	.150		○				
16.0	4.0	10.0	63	.160	○					
16.5	3.2	10.0	60	.165.10		○	○	○		○
16.5	3.5	10.0	63	.165					○	
20.0	5.0	10.0	67	.200	○					
20.5	3.5	10.0	63	.205		○	○	○		○
20.5	4.0	10.0	67	.205					○	
25.0	3.8	10.0	67	.250		○	○	○		○
25.0	5.0	10.0	71	.250					○	
25.0	6.3	10.0	71	.250	○	○	○			
31.0	6.3	10.0	71	.310						○
31.0	4.2	12.0	71	.310				○		
50.0	5.0	16.0	126	.500				○		

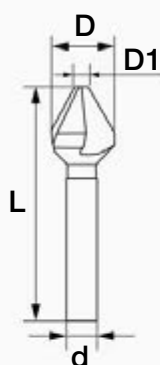
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPS082.124

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Зенковки конические DIN 335



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ПОКРЫТИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ

УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ



P6M5K5



P6M5K5



VHM



D мм	D1 мм	d мм	L мм	код	код	1000.KPS036.	UNI.KPS030.	UNI.KPS016.
4.3	1.3	4	40	.043		○	○	○
5.0	1.5	4	40	.050		○	○	
5.3	1.5	4	40	.053		○		○
5.8	1.5	5	45	.058		○	○	
6.0	1.5	5	45	.060		○	○	
6.3	1.5	5	45	.063		○	○	○
7.0	1.8	6	50	.070		○	○	
7.3	1.8	6	50	.073		○	○	
8.0	2.0	6	50	.080		○	○	
8.3	2.0	6	50	.083		○	○	○
9.0	2.2	6	50	.090		○	○	
9.4	2.2	6	50	.094		○	○	
10.0	2.5	6	50	.100		○	○	
10.4	2.5	6	50	.104		○	○	○
11.5	2.8	8	56	.115		○	○	
12.0	2.8	8	56	.120		○	○	○
12.4	2.8	8	56	.124		○	○	
13.4	2.9	8	56	.134		○	○	
14.4	2.9	8	56	.144		○	○	
15.0	3.2	10	60	.150		○	○	
16.5	3.2	10	60	.165		○	○	○
19.0	3.5	10	63	.190		○	○	
20.5	3.5	10	63	.205		○	○	○
23.0	3.8	10	67	.230		○	○	
25.0	3.8	10	67	.250		○	○	○
26.0	3.8	10	67	.260		○	○	
28.0	4.0	12	71	.280		○	○	
30.0	4.2	12	71	.300		○	○	
31.0	4.2	12	71	.310		○	○	○
35.0	4.5	16	103	.350		○	○	
40.0	4.5	16	118	.400		○	○	
50.0	5.0	16	126	.500		○	○	
63.0	10.0	16	140	.630		○	○	
80.0	14.0	16	166	.800		○	○	

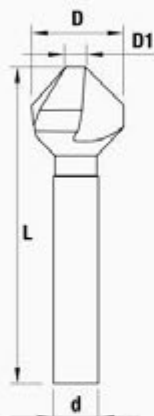
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPS082.124

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Зенковки конические DIN 335.
Для обработки материалов до 900 Н/м



P
N



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5 (HSS)

ПОКРЫТИЕ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ



УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ



D мм	DIN		D1 мм	d мм	L мм	f мм/об.	код	код	1000.KPS034.
	AF	BF					код		
6.3	—	M 3	1.5	5	154	0.09	.063.154		○
8.3	—	M 4	2.0	6	155	0.09	.083.155		○
10.4	—	M 5	2.5	6	157	0.12	.104.157		○
12.4	—	M 6	2.8	8	158	0.12	.124.158		○
15.0	M 8	—	3.2	10	159	0.14	.150.159		○
16.5	—	M 8	3.2	10	161	0.14	.165.161		○
20.5	—	M 10	3.5	10	164	0.16	.205.164		○
25.0	—	M 12	3.8	10	168	0.2	.250.168		○
31.0	—	M 16	4.2	12	190	0.2	.310.190		○

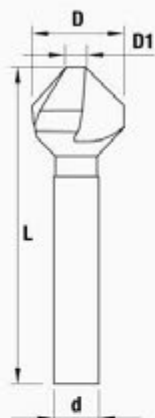
РАБОЧАЯ ЧАСТЬ ИМЕЕТ РАДИАЛЬНУЮ ЗАТЫЛОВКУ.

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPS082.124

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Наборы зенковок
конических DIN 335

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8
ПОКРЫТИЕ						TBL	TBL
КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ							
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ							
КОЛИЧЕСТВО, ШТУК	6	6	6	7	7	6	7

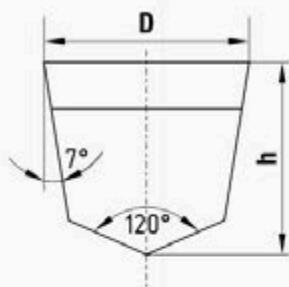
				СОСТАВ НАБОРА						
КОД				1000.KPS027. SET06	INOX.KPS082. SET06	INOX.KPS082. SET06.1	INOX.KPS082. SET07	INOX.KPS082. SET07.1	UNI.KPS064. SET06.1	UNI.KPS064. SET07.1
D мм	D1 мм	d мм	L мм							
6.0	1.5	5.0	45		■		■			
6.3	1.5	5.0	45	■		■		■	■	■
8.0	2.0	6.0	50		■		■			
8.3	2.0	6.0	50	■		■		■	■	■
10.0	2.5	6.0	50		■		■			
10.4	2.5	6.0	50	■		■		■	■	■
11.5	2.8	8.0	56		■		■			
12.4	2.8	8.0	56	■		■		■	■	■
15.0	3.2	10.0	60		■		■			
16.5	3.2	10.0	60	■		■		■	■	■
19.0	3.5	10.0	63		■		■			
20.5	3.5	10.0	63	■		■		■	■	■
25.0	3.8	10.0	67				■	■		■

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

UNI.KPS082.124

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

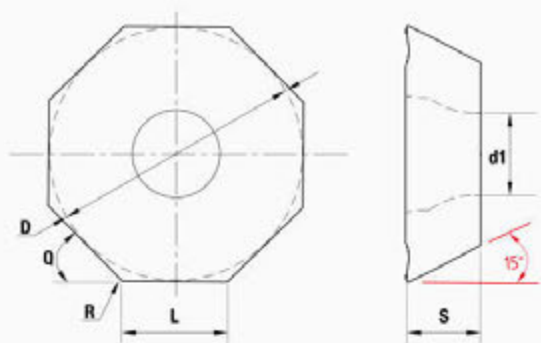


Пластины CBN



Наименование	D мм	h мм	Задний угол°	СПЛАВ CBNG10	СПЛАВ CBNG10K	СПЛАВ CBNG25	СПЛАВ CBNG25K
RCGX 060600 T02025-A20	6,35	6,35	7°	☐	☐	☐	☐
RCGX 090700 T02025-A20	9,52	7,94	7°	☐	☐	☐	☐
RCGX 120700 T03025-A20	12,7	7,94	7°	☐	☐	☐	☐

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



	L мм	D мм	S мм	d1 мм	Q	R	IK425	IK815
ODKT060508-NM	6.50	15.88	5.56	5.56	45°	0.80	●	
ODKT060508-KN	6.50	15.88	5.56	5.56	45°	0.80		●

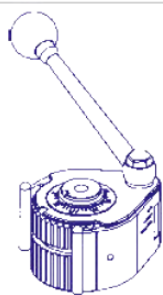
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KTM177.0080

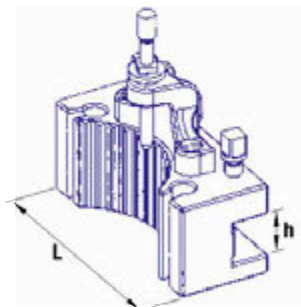
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ДЕРЖАТЕЛИ БЫСТРОСМЕННЫХ БЛОКОВ СИСТЕМЫ «EASY&QUICK»



Типоразмер держателя	Типоразмер блока	Код
T0	T0	E&Q.072.T0
T1	T1	E&Q.072.T1
T2	T2	E&Q.072.T2
T3	T3	E&Q.072.T3
T4	T4	E&Q.072.T4
T5	T5	E&Q.072.T5
T6	T6	E&Q.072.T6

БЫСТРОСМЕННЫЕ БЛОКИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С КВАДРАТНЫМ ХВОСТОВИКОМ



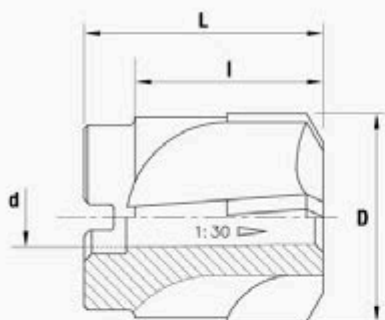
Тип блока	h мм	L мм	Код
T0	12	50	E&Q.073.T0.12050
T1	16	75	E&Q.073.T1.16075
	16	90	E&Q.073.T1.16090
	20	75	E&Q.073.T1.20075
	20	90	E&Q.073.T1.20090
T2	16	100	E&Q.073.T2.16100
	20	100	E&Q.073.T2.20100
	25	100	E&Q.073.T2.25100
T3	25	120	E&Q.073.T3.25120
	25	140	E&Q.073.T3.25140
	32	120	E&Q.073.T3.32120
	32	140	E&Q.073.T3.32140
T4	32	150	E&Q.073.T4.32150
	32	170	E&Q.073.T4.32170
	40	150	E&Q.073.T4.40150
	40	170	E&Q.073.T4.40170
	45	170	E&Q.073.T4.45170
T5	40	180	E&Q.073.T6.40180
	50	180	E&Q.073.T5.50180
	63	180	E&Q.073.T5.63180
T6	50	220	E&Q.073.T6.50220
	63	220	E&Q.073.T6.63220

Воротки для метчиков реверсивные



<i>M мм</i>	<i>L мм</i>		<i>Масса г</i>	код	код	КРТН599
М 3-10	85	2.4-5.5	165	М3М10.085		○
М 5-12	100	4.5-8.0	310	М5М12.100		○
М 3-10	250	2.4-5.5	250	М3М10.250		○
М 5-12	300	4.5-8.0	440	М5М12.300		○

ЗЕНКЕРЫ НАСАДНЫЕ, ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ



D h8t	L	l	d	z	код	код	UNI.KTR030
мм	мм	мм	мм				
30.0	45	36	13	4	.03000		○
31.0	45	36	13	4	.03100		○
32.0	45	36	13	4	.03200		○
33.0	45	36	13	4	.03300		○
34.0	45	36	13	4	.03400		○
35.0	45	36	13	4	.03500		○
36.0	50	40	16	4	.03600		○
37.0	50	40	16	4	.03700		○
38.0	50	40	16	4	.03800		○
40.0	50	40	16	4	.04000		○
42.0	50	40	16	4	.04200		○
44.0	50	40	16	4	.04400		○
45.0	50	40	16	4	.04500		○
46.0	56	45	19	4	.04600		○
47.0	56	45	19	4	.04700		○
48.0	56	45	19	4	.04800		○
50.0	56	45	19	4	.05000		○
52.0	56	45	19	4	.05200		○
54.0	63	50	22	4	.05400		○
55.0	63	50	22	4	.05500		○
58.0	63	50	22	4	.05800		○
60.0	63	50	22	4	.06000		○
62.0	63	50	22	4	.06200		○
65.0	71	56	27	4	.06500		○
68.0	71	56	27	4	.06800		○
70.0	71	56	27	4	.07000		○
72.0	71	56	27	4	.07200		○
75.0	71	56	27	4	.07500		○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

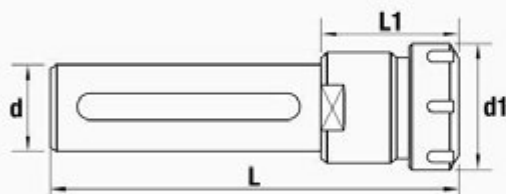
Патроны резьбонарезные для быстросменных головок с осевой компенсацией, с конусом Морзе



КОМПЕНСАЦИЯ

Конус Морзе	Диапазон зажима	GR	d мм	L мм	D мм	C мм	E мм	код	код	КРТН269.
2	3-12	1	19	46	38	9	9	219.046		○
3	3-12	1	19	46	38	9	9	319.046		○
3	6-20	2	31	69	55	15	15	331.069		○
4	6-20	2	31	70	55	15	15	431.070		○
4	14-33	3	48	108	79	24	24	448.108		○
5	14-33	3	48	103	79	24	24	548.103		○

Патроны цанговые с цилиндрическим хвостовиком Weldon под цанги ER DIN6499



d мм	d1 мм	L1 мм	L мм	Цанга ER	Диапазон зажима мм	КОД ЗАКАЗА
16	32	30	150	ER16	1-10	КРТН305.16150.16
20	42	40	150	ER25	1-16	КРТН305.25150.20
32	50	35	150	ER32	2-20	КРТН305.32150.32
40	50	35	120	ER32	2-20	КРТН305.32120.40

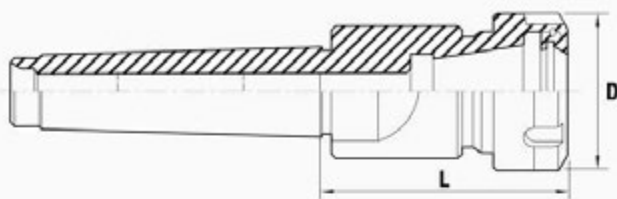
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МАТЕРИАЛ – ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ ХРОМОМАРГАНЦЕВАЯ ЦЕМЕНТИРОВАННАЯ СТАЛЬ С ПРЕДЕЛОМ ПРОЧНОСТИ 800 Н/мм².

ЗАКАЛКА И ЧИСТОВОЕ ВЫСОКОТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ.

ТЕРМООБРАБОТКА ГЛАВНЫХ ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ: ТВЕРДОСТЬ = 56 HRC (630 HV)

Патроны цанговые с конусом Морзе



Конус Морзе	Цанга ER	Диапазон зажима мм	L мм	D мм	КОД ЗАКАЗА
2	ER 16	2–10	50	32	KPTH261.16050
	ER 20	2–13	50	34	KPTH261.20050H*
	ER 20	2–13	50	35	KPTH261.20050
	ER 25	2–16	55	42	KPTH261.25055
	ER 25	2–16	60	42	KPTH261.25060
	ER 32	2–20	60	50	KPTH261.32060
	ER 32	3–20	70	50	KPTH261.32070
	ER 40	2–26	80	63	KPTH261.40080
3	ER 16	2–10	50	32	KPTH559.16050
	ER 20	2–13	50	35	KPTH559.20050
	ER 25	2–16	55	42	KPTH559.25055
	ER 25	2–16	56	42	KPTH559.25056
	ER 32	2–20	60	50	KPTH559.32060
	ER 32	3–20	70	50	KPTH559.32070
	ER 40	4–26	75	63	KPTH559.40075
	ER 40	2–26	80	63	KPTH559.40080
4	ER 25	2–16	60	42	KPTH263.25060
	ER 32	2–20	60	50	KPTH263.32060
	ER 32	3–20	70	50	KPTH263.32070
	ER 40	4–26	75	63	KPTH263.40075
	ER 40	2–26	80	63	KPTH263.40080
5	ER 32	2–20	80	50	KPTH264.32080
	ER 40	2–26	80	63	KPTH264.40080

* — Шестигранная гайка