

# МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА И БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ



6		ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ WMG ISO 13399
12	<b>МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ</b>	<b>ИНСТРУКЦИЯ</b>
19		<b>ФРЕЗЫ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА</b>
117		<b>ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ</b>
201		<b>ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ</b>
212		<b>БОРФРЕЗЫ</b>
292		<b>РЕЗЬБОФРЕЗЫ</b>
314	<b>ФРЕЗЫ СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ</b>	<b>ИНСТРУКЦИЯ</b>
326		<b>НАВИГАТОР</b>
347		<b>ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПЛОСКОСТЕЙ</b>
407		<b>ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПАЗОВ И УСТУПОВ</b>
477		<b>ДЛИННОКРОМОЧНЫЕ ФРЕЗЫ</b>
506		<b>ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ</b>
519		<b>КОПИРОВАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ</b>
611		<b>ВЫСОКОПОДАЧНЫЕ ФРЕЗЫ</b>
643		<b>ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФАСОК И Т-ОБРАЗНЫХ ПАЗОВ</b>
665		<b>ДРУГИЕ ПЛАСТИНЫ</b>
689		<b>ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ</b>

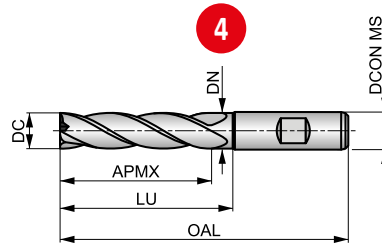


**1 C273**

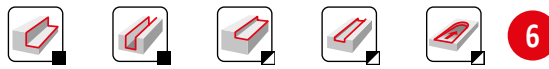


**2 Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом удлиненной конструкции**

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 30° и геометрию для фрезерования преимущественно мягких сталей, цветных и титановых сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS-E PM	N	NOF 4-6
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k10
	DIN 844L	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индексы подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 46 C	<b>P1.2</b> ■ 52 C	<b>P1.3</b> ■ 54 C	<b>P2.1</b> ■ 40 C	<b>P2.2</b> ■ 35 C	<b>P3.1</b> ■ 32 C	<b>P3.2</b> ■ 26 B	<b>P4.1</b> ■ 19 B	<b>M1.1</b> ■ 14 C	<b>M1.2</b> ■ 12 C	<b>M2.1</b> ■ 12 C	<b>M2.2</b> ■ 10 B	<b>K1.1</b> ■ 25 C	<b>K1.2</b> ■ 19 C
<b>K1.3</b> ■ 14 C	<b>K2.1</b> ■ 49 C	<b>K2.2</b> ■ 40 C	<b>K2.3</b> ■ 32 B	<b>K3.1</b> ■ 44 C	<b>K3.2</b> ■ 33 C	<b>K3.3</b> ■ 27 A	<b>K4.1</b> ■ 40 B	<b>K4.2</b> ■ 30 B	<b>K4.3</b> ■ 22 B	<b>K4.4</b> ■ 19 A	<b>K4.5</b> ■ 16 A	<b>K5.1</b> ■ 46 B	<b>K5.2</b> ■ 34 B
<b>K5.3</b> ■ 27 B	<b>N1.1</b> ■ 81 E	<b>N1.2</b> ■ 60 D	<b>N1.3</b> ■ 41 D	<b>N2.1</b> ■ 41 C	<b>N2.2</b> ■ 37 C	<b>N2.3</b> ■ 26 C	<b>N3.1</b> ■ 43 C	<b>N3.2</b> ■ 25 C	<b>N3.3</b> ■ 13 C	<b>N4.1</b> ■ 43 C	<b>S1.1</b> ■ 25 B	<b>S1.2</b> ■ 20 B	<b>S2.1</b> ■ 13 A
<b>S3.1</b> ■ 10 A	<b>S4.1</b> ■ 8 A												

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(дюйм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)		(мм)	(мм)
C2732.0	—	2.00	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2732.5	—	2.50	6.00	12.00	56.0	4	—	—
C2733.0	—	3.00	6.00	12.00	56.0	4	—	—
C2731/8 <sup>2)</sup>	1/8	3.18	6.00	15.00	59.0	4	—	—
C2733.5	—	3.50	6.00	15.00	59.0	4	—	—
C2734.0	—	4.00	6.00	19.00	63.0	4	—	—
C2734.5	—	4.50	6.00	19.00	63.0	4	—	—
C2733/16 <sup>2)</sup>	3/16	4.76	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2735.0	—	5.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2735.5	—	5.50	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2736.0	—	6.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2731/4 <sup>2)</sup>	1/4	6.35	10.00	30.00	80.0	4	—	—
C2737.0	—	7.00	10.00	30.00	80.0	4	—	—
C2738.0	—	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C2739.0	—	9.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C2733/8 <sup>2)</sup>	3/8	9.52	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C27310.0	—	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C27311.0	—	11.00	12.00	45.00	102.0	4	—	—
C27312.0	—	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C2731/2 <sup>2)</sup>	1/2	12.70	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27313.0	—	13.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27314.0	—	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27315.0	—	15.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C2735/8 <sup>2)</sup>	5/8	15.88	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C27316.0	—	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50

## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ – ОБЗОР

Поз.	Описание	Поз.	Описание
1	Серия	6	Технологические возможности
2	Описание	7	Область применения, рекомендуемая скорость резания и индекс подачи
3	Изображение	8	Обозначение
4	Схематический чертёж	9	Размеры
5	Особенности		

## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ – ПИКТОГРАММЫ



### Применение

<input type="checkbox"/>	Основное применение
<input checked="" type="checkbox"/>	Возможное применение



























### Материал инструмента

<b>HM</b>	Твердый сплав	<b>HSS-E</b>	Быстрорежущая сталь с кобальтом
<b>HSS-E PM</b>	Порошковая быстрорежущая сталь с кобальтом	<b>HSS</b>	Быстрорежущая сталь

### Профиль режущих кромок



<b>N</b>	Для общего применения и обработки материалов низкой или высокой прочности	<b>NR</b>	Стружколомающая геометрия с крупным шагом и скругленным профилем		Крупный шаг
<b>W</b>	Для обработки мягких цветных сплавов	<b>HRA</b>	Стружколомающая геометрия с мелким шагом и ассиметричным профилем		Мелкий шаг
<b>FS</b>	Стружколомающая геометрия для полустойковой обработки	<b>NRA</b>	Стружколомающая геометрия с крупным шагом и ассиметричным профилем		
<b>NF</b>	Стружколомающая геометрия с крупным шагом	<b>W NRA</b>	Стружколомающая геометрия с крупным шагом для обработки цветных сплавов		



### Количество зубьев (Число стружечных канавок)


	1 зуб		4...5 зубьев		16...24 зуба
	2 зуба		5 зубьев		28...44 зуба
	3 зуба		4...6 зубьев		32...100 зубьев
	3 зуба с переменным шагом		4...8 зубьев		48...200 зубьев
	3...4 зуба		6...8 зубьев		100...140 зубьев
	3...5 зубьев		6...12 зубьев		110...180 зубьев
	3...6 зубьев		8 зубьев		130...220 зубьев
	4 зуба		8...12 зубьев		160...350 зубьев
	4 зуба с переменным шагом		10...12 зубьев		

## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ – ПИКТОГРАММЫ

### Длина режущей части

	Особо короткая
	Короткая




	Средняя
	Длинная

	Особо длинная
---	---------------







### Угол подъема стружечной канавки







	Переменный угол подъема спирали
	Прямые канавки с углом 0°
	Спираль с углом 10°
	Спираль с углом 12°
	Спираль с углом 15°






	Спираль с углом 25°
	Спираль с углом 28°
	Спираль с углом 30°
	Спираль с углом 34°
	Спираль с углом 35°

	Спираль с углом 40°
	Спираль с углом 45°
	Спираль с углом 50°


### Радиальный передний угол (GAMF)

	Радиальный передний угол -26°
	Радиальный передний угол -10°
	Радиальный передний угол -6°
	Радиальный передний угол 0°
	Радиальный передний угол 3°
	Радиальный передний угол 4°



	Радиальный передний угол 5°
	Радиальный передний угол 7°
	Радиальный передний угол 8°
	Радиальный передний угол 9°
	Радиальный передний угол 10°
	Радиальный передний угол 12°

	Радиальный передний угол 13°
	Радиальный передний угол 15°
	Радиальный передний угол 18°
	Радиальный передний угол 20°
	Радиальный передний угол 25°

### Хвостовик












	Цилиндрический хвостовик DIN 1835A
	Хвостовик Weldon DIN 1835B или с резьбой D

	Хвостовик с резьбой DIN 1835D
	Хвостовик Weldon DIN 1835B











	Цилиндрический хвостовик DIN 6535 HA
	Хвостовик Weldon DIN 6535 HB

## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ – ПИКТОГРАММЫ





### Покрывтие

	Покрывтие Alcrona		Покрывтие AlCrN		Покрывтие TiSiN
	Полирование (без покрывтия)		Покрывтие AlTiN		Специальное покрывтие AlTiN (с высоким сопротивлением окислению)
	Обработка быстрорежущей стали паром		Тонкое полирование		Алмазоподобное покрывтие
	Покрывтие TiCN		Покрывтие TiAlN		

### Допуск на диаметр резания

	d11 – Стандартный промышленный допуск (ширина поля допуска зависит от диаметра)		h11 – Стандартный промышленный допуск (ширина поля допуска зависит от диаметра)		k10 – Стандартный промышленный допуск (ширина поля допуска зависит от диаметра)
	e8 – Стандартный промышленный допуск (ширина поля допуска зависит от диаметра)		h12 – Стандартный промышленный допуск (ширина поля допуска зависит от диаметра)		k12 – Стандартный промышленный допуск (ширина поля допуска зависит от диаметра)
	h9 – Стандартный промышленный допуск (ширина поля допуска зависит от диаметра)		js14 – Стандартный промышленный допуск (ширина поля допуска зависит от диаметра)		
	h10 – Стандартный промышленный допуск (ширина поля допуска зависит от диаметра)		js16 – Стандартный промышленный допуск (ширина поля допуска зависит от диаметра)		

### Направление обработки

	Радиальное		Радиальное, Диагональное, Осевое
	Радиальное, Диагональное		Радиальное

### Стандарт инструмента

	BS 122/4 Стандарт на фрезы с резьбовым хвостовиком		DIN 1880 Стандарт на насадные цилиндрические фрезы		DIN 851 Стандарт на фрезы для обработки T-образных пазов
	DIN 1833C Стандарт на фрезы для обработки пазов типа "ласточкин хвост"		DIN 327D Стандарт на фрезы для обработки пазов		DIN 885A Стандарт на дисковые трехсторонние фрезы
	DIN 1833D Стандарт на фрезы для обработки пазов типа обратный "ласточкин хвост"		DIN 844K Стандарт на концевые фрезы		DIN 6527K Стандарт на фрезы из твердого сплава
	DIN 1837 Стандарт на дисковые фрезы с мелким шагом		DIN 844L Стандарт на концевые фрезы из быстрорежущей стали		DIN 6527L Стандарт на фрезы из твердого сплава
	DIN 1838 Стандарт на дисковые фрезы с крупным шагом		DIN 850 Стандарт на фрезы для обработки шпоночных пазов		DORMER Стандарт

## Внутренний подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ

## Технологические возможности

	Фрезерование глубоких уступов
	Фрезерование глубоких пазов
	Фрезерование неглубоких пазов
	Фрезерование неглубоких уступов
	Фрезерование шпоночных пазов P9
	Врезание под углом
	Плунжерное фрезерование
	Трохоидальное фрезерование

	Фрезерование с засверливанием
	Засверливание
	Фрезерование с винтовой интерполяцией
	Точение фрезерованием
	Копировальное фрезерование
	Фрезерование плоскостей
	Фрезерование фасок
	Фрезерование обратных уступов

	Фрезерование Т-образных пазов
	Фрезерование пазов типа "ласточкин хвост"
	Фрезерование пазов типа обратный "ласточкин хвост"
	Фрезерование пазов под сегментную шпонку
	Отрезка труб дисковой фрезой
	Отрезка прутков дисковой фрезой





## ЛИЧНАЯ БИБЛИОТЕКА

Всегда возвращаетесь к одним и тем же разделам наших каталогов? Наше приложение Library позволяет сохранять страницы каталогов и брошюр для быстрого использования в любое время. **Simply Reliable.**






**МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**



---

## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА – МАТЕРИАЛ ИНСТРУМЕНТА И ПОКРЫТИЕ







### Материал инструмента

Твердый сплав		<p>Композитный материал, состоящий из твердых карбидов и металлической связки, полученный методом порошковой металлургии. Основу составляют карбиды вольфрама (WC), которые определяют твердость материала. Дополнительные кубические карбиды тантала (TaC), титана (TiC) и ниобия (NbC) дополняют карбиды вольфрама (WC) для получения нужных эксплуатационных свойств. Кобальт (Co) выступает в роли связки для создания прочности твердого сплава.</p> <p>Твердый сплав характеризуется высокой прочностью на сжатие, твердостью и износостойкостью при ограниченной прочностью на растяжение и изгиб. Твердый сплав используется в метчиках, развертках, фрезах и резьбофрезах.</p>
---------------	---	---

### Обработка поверхности

Полирование (без покрытия)		<p>Непокрытые полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и позволяют сохранить остроту режущих кромок для обработки вязких материалов заготовок.</p>
Тонкое полирование		<p>Тонкое полирование значительно снижает вероятность налипания стружки при обработке особо вязких цветных сплавов, улучшая отвод стружки и повышая стойкость инструмента.</p>

### Покрытие

Покрытие AlCrN		<p>Покрытие Alcrona (AlCrN) обычно используется для фрез и имеет два уникальных свойства: высокая красностойкость и сопротивление окислению. При использовании режущего инструмента в условиях высоких термических и механических нагрузок такое покрытие позволяет получить исключительную износостойкость. Для разного инструмента и применения доступно несколько вариантов такого покрытия.</p>
Покрытие TiSiN		<p>Покрытие TiSiN разработано для экстремальных условий резания твердых материалов заготовок с высокой скоростью. Это многослойное покрытие имеет нанокompозитный наружный слой с кристаллами <math>Si_3N_4</math> в матрице TiN для защиты режущих кромок от высокой температуры, окисления и абразивного износа. Инструмент с покрытием TiSiN можно применять без подвода СОЖ или в условиях минимального подвода СОЖ.</p>
Покрытие TiAlN		<p>Покрытие TiAlN наносится с помощью технологии PVD и обеспечивает высокую прочность и стабильность к окислению. Такие свойства повышают стойкость инструмента, позволяя работать с более высокой производительностью. Инструмент с покрытием TiAlN подходит для применения без СОЖ.</p>
Покрытие X-CEED		<p>Специальное покрытие X-CEED TiAlN, также известное как Futura-Nano, разработано для повышения красностойкости инструмента и для применения в тяжелых условиях обработки.</p>
Покрытие AlTiN		<p>Покрытие AlTiN является обновлением традиционного покрытия TiAlN и имеет высокую прочность, красностойкость и сопротивление окислению.</p>
Алмазоподобное покрытие		<p>Алмазоподобное покрытие, нанесенное на инструмент из твердого сплава, хорошо смачивается СОЖ и снижает вероятность налипания стружки при обработке графита и вязких цветных сплавов.</p>

## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА – СЕРИИ ФРЕЗ

Ассортимент монолитных фрез из твердого сплава позволяет обрабатывать заготовки из большинства материалов.

### Серии монолитных фрез из твердого сплава:

Серия	Описание
<b>S7xx</b>	Фрезы с передним углом 7...10° для обработки конструкционных и нержавеющей сталей средней прочности, чугуна и жаропрочных сплавов средней прочности.
<b>S2xx</b>	Фрезы с передним углом 3...4° для обработки высоколегированных сталей с пределом прочности 1200...1620 МПа, нержавеющей сталей с пределом прочности >850 МПа и жаропрочных сплавов с пределом прочности >900 МПа.
<b>S5xx</b>	Фрезы с негативным передним углом для обработки твердых материалов >54 HRC (кроме фрез серии S501 и S511).
<b>S6xx</b>	Фрезы с большим передним углом для обработки цветных сплавов (фрезы серии S612 для обработки графита).
<b>S8xx S501 S511</b>	Фрезы с передним углом 9...10° для обработки большинства материалов: конструкционных и нержавеющей сталей низкой и средней прочности, чугуна, цветных сплавов.
<b>S9xx</b>	Фрезы с передним углом 12° для общей обработки мягких материалов: конструкционных сталей, чугуна, цветных сплавов и чистого титана.

Материал инструмента	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
Профиль режущих кромок	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	NRA	NRA	N
Количество зубьев	NOF 2	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 4	NOF 4	NOF 4	NOF 4#	NOF 4#	NOF 4#	NOF 4#	NOF 4#	NOF 4#
Длина режущей части													
Угол подъема канавки	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ ≠
Радиальный передний угол	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 7°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°
Хвостовик													
Покрытие	AICN	AICN	AICN	AICN	AICN	AICN	AICN	AICN	AICN	AICN	AICN	AICN	TISIN
Допуск на диаметр резания	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9
Направление обработки													
Стандарт инструмента	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
Внутренний подвод СОЖ													
Серия	S710	S713	S714	S715	S716	S717	S718	<b>NEW</b> S722HB	S761	S763	S765	<b>NEW</b> S765HB	S766
	1.00 - 20.00	1.50 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	2.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	6.00 - 20.00	6.00 - 20.00	4.00 - 20.00
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>N</b>	N1			☑	☑		☑	☑					
	N2			☑	☑		☑	☑					
	N3			☑	☑		☑	☑					
	N4												
	N5												
<b>S</b>	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>H</b>	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Основное применение    ☑ Возможное применение

	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
	N	N	N	FS	N	FS	N	N	N	N	N	N	N	N
	NOF 4 $\neq$	NOF 4 $\neq$	NOF 5	NOF 5	NOF 5	NOF 5	NOF 3-4	NOF 2	NOF 2	NOF 4	NOF 4	NOF 4	NOF 4	NOF 6-8
	$\lambda \neq$	$\lambda \neq$	$\lambda \neq$	$\lambda \neq$	$\lambda \neq$	$\lambda \neq$	$\lambda 30^\circ$	$\lambda 40^\circ$	$\lambda 40^\circ$	$\lambda 40^\circ$	$\lambda 40^\circ$	$\lambda 40^\circ$	$\lambda 40^\circ$	$\lambda 50^\circ$
	$\gamma 10^\circ$	$\gamma 10^\circ$	$\gamma 10^\circ$	$\gamma 10^\circ$	$\gamma 10^\circ$	$\gamma 10^\circ$	$\gamma 8^\circ$	$\gamma 10^\circ$	$\gamma 10^\circ$	$\gamma 3^\circ$	$\gamma 3^\circ$	$\gamma 3^\circ$	$\gamma 3^\circ$	$\gamma 3^\circ$
	TiSiN	TiSiN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlTiN	AlTiN	AlTiN	AlTiN	AlTiN	AlTiN	AlTiN
	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9		DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9
	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>								
	S767	S768	S770HB	S771HB	S772HB	S773HB	S791	S739	S740	S216	S217	S218	S219	S225
	4.00 - 20.00	4.00 - 20.00	10.00 - 20.00	10.00 - 20.00	10.00 - 20.00	10.00 - 20.00	6.00 - 16.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	2.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	▣	▣	▣	▣	▣
M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
M3	■	■	■	■	■	■	▣	■	■					
M4							▣		■					
K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
N1							▣	■	■					
N2							▣	■	■					
N3							■	■	■					
N4							▣							
N5														
S1	■	■	■	■	■	■	▣	■	■					
S2	■	■	■	■	■	■	▣	■	■					
S3	■	■	■	■	■	■	▣	■	■					
S4	■	■	■	■	■	■	▣	■	■					
H1														
H2														
H3														
H4														

Материал инструмента	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
Профиль режущих кромок	N	N	N	N	N	N	HRA	N	N	N	N	N	N
Количество зубьев	NOF 6-8	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 4≠	NOF 4≠	NOF 4≠	NOF 4	NOF 4	NOF 4	NOF 6-8	NOF 6-8	NOF 6-8
Длина режущей части													
Угол подъема канавки	λ 50°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 40°	λ 40°	λ 40°	λ 45°	λ 40°	λ 40°	λ 50°	λ 50°	λ 50°
Радиальный передний угол	γ 3°	γ 3°	γ 3°	γ 3°	γ 4°	γ 4°	γ 4°	γ -10°	γ -6°	γ -6°	γ -26°	γ -26°	γ -26°
Хвостовик													
Покрытие	ATIN	TISIN	TISIN	TISIN	AICN	AICN	AICN	TISIN	TISIN	TISIN	TISIN	TISIN	TISIN
Допуск на диаметр резания	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9
Направление обработки													
Стандарт инструмента	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
Внутренний подвод СОЖ													
Серия	S227	S229	S231	S233	S260	S262	S264	S521	S523	S524	S525	S526	S527
	6.00 - 20.00	1.50 - 16.00	1.50 - 16.00	2.00 - 16.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	6.00 - 20.00	3.00 - 16.00	1.50 - 16.00	3.00 - 16.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00
P	P1												
	P2												
	P3												
	P4	■	■	■	■								
M	M1												
	M2	■	■	■	■	■	■						
	M3	■	■	■	■	■	■						
	M4	■	■	■	■	■	■						
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1												
	N2												
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1	■	■	■	■	■	■						
	S2	■	■	■	■	■	■						
	S3	■	■	■	■	■	■						
	S4	■	■	■	■	■	■						
H	H1					■	■	■	■	■	■	■	■
	H2					■	■	■	■	■	■	■	■
	H3					■	■	■	■	■	■	■	■
	H4								■	■	■	■	■

■ Основное применение    ■ Возможное применение

	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM		
	N	N	N	N	N	N	N	W	W	W	W	W	W	W	W	W	NRA
	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 4	NOF 4	NOF 4-6	NOF 4-6	NOF 1	NOF 2	NOF 2	NOF 3	NOF 2	NOF 2	NOF 3-6	NOF 3-6	NOF 3-6	NOF 3-6
	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 25°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 25°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°
	$\gamma$ -10°	$\gamma$ -10°	$\gamma$ -10°	$\gamma$ -10°	$\gamma$ -10°	$\gamma$ 0°	$\gamma$ -6°	$\gamma$ 20°	$\gamma$ 20°	$\gamma$ 20°	$\gamma$ 13°	$\gamma$ 15°	$\gamma$ 20°	$\gamma$ 13°	$\gamma$ 15°	$\gamma$ 15°	$\gamma$ 15°
	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA
	TISIN	TISIN	TISIN	TISIN	TISIN	TISIN	TISIN	Hi	Hi	Hi	Bright	Bright	Hi	Bright	Bright	Bright	Bright
	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9
	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
							NEW				NEW			NEW	NEW	NEW	NEW
	S529	S531	S533	S534	S535	S536	S561	S637	S610	S611	S614	S629	S638	S650	S654	S654	S654
	1.50 - 16.00	1.50 - 16.00	2.00 - 16.00	3.00 - 16.00	3.00 - 16.00	6.00 - 12.00	1.00 - 20.00	2.00 - 12.00	2.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 16.00	1.00 - 20.00	6.20 - 20.30	1.00 - 20.00	6.00 - 20.00	6.00 - 20.00	6.00 - 20.00
	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	85	85
P1																	
P2																	
P3																	
P4																	
M1																	
M2																	
M3																	
M4																	
K1																	
K2																	
K3																	
K4																	
K5																	
N1								■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2								■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3								■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N4								■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N5																	
S1																	
S2																	
S3																	
S4																	
H1	■	■	■	■	■	■	■										
H2	■	■	■	■	■	■	■										
H3	■	■	■	■	■	■	■										
H4	■	■	■	■	■	■	■										



Материал инструмента	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
Профиль режущих кромок	W	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N
Количество зубьев	NOF 4	NOF 4	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 4
Длина режущей части													
Угол подъема канавки	λ 40°	λ 40°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 34°
Радиальный передний угол	γ 10°	γ 10°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°
Хвостовик													
Покрытие	Bright	Diamond	AICrN	AICrN	AICrN	AICrN	AICrN	AICrN	AICrN	AICrN	AICrN	AICrN	AICrN
Допуск на диаметр резания	DC h9	DC h9											DC h10
Направление обработки													
Стандарт инструмента	DORMER	DORMER	DIN 6527K	DIN 6527K	DIN 6527L	DIN 6527L	DORMER	DIN 6527K	DIN 6527K	DIN 6527L	DIN 6527L	DORMER	DIN 6527K
Внутренний подвод СОЖ													
Серия	<b>NEW</b>												
	<b>S662</b>	<b>S612</b>	<b>S802HA</b>	<b>S802HB</b>	<b>S812HA</b>	<b>S812HB</b>	<b>S822</b>	<b>S803HA</b>	<b>S803HB</b>	<b>S813HA</b>	<b>S813HB</b>	<b>S823</b>	<b>S804HA</b>
	3.00 - 20.00	1.00 - 12.00	1.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	1.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 25.00
<b>P</b>	P1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>K</b>	K1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>N</b>	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>S</b>	S1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>H</b>	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Основное применение    ■ Возможное применение

HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N
NOF 4	NOF 4	NOF 4	NOF 2	NOF 4	NOF 2	NOF 2	NOF 3	NOF 3	NOF 4	NOF 4	NOF 4
$\lambda$ 34°	$\lambda$ 34°	$\lambda$ 34°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°
$\gamma$ 9°	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 9°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°
 DIN 6535HB	 DIN 6535HA	 DIN 6535HB	 DIN 6535HA	 DIN 6535HA	 DIN 6535HA	 DIN 6535HB	 DIN 6535HA	 DIN 6535HB	 DIN 6535HA	 DIN 6535HB	 DIN 6535HB
 AlCN	 AlCN	 AlCN	 X-CEED	 X-CEED	 Bright	 TiAlN	 Bright	 TiAlN	 Bright	 TiAlN	 TiAlN
DC h10	DC h10	DC h10	DC h9	DC h9	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h12	DC h12
DIN 6527K	DIN 6527L	DIN 6527L	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER



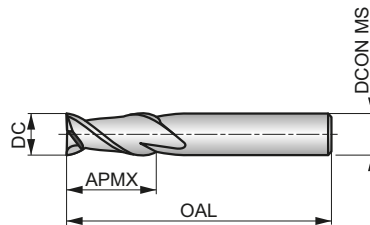
	S804HB	S814HA	S814HB	S501	S511	S902	S922	S903	S933	S904	S944	S991
	2.00 - 25.00	2.00 - 25.00	2.00 - 25.00	1.00 - 16.00	3.00 - 16.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	Набор
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
P4	■	■	■	■	■	▣	■	▣	■	▣	■	
M1	■	■	■	■	■							
M2	■	■	■	■	■							
M3	■	▣	▣	▣	▣							
M4	▣	▣	▣	▣	▣							
K1	■	■	■	■	■	▣	■	▣	■	▣	■	
K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
K4	■	■	■	■	■	▣	■	▣	■	▣	■	
K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	■	▣	■	▣	■	
N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
N4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
N5												
S1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
S2	▣	▣	▣	▣	▣					▣	▣	
S3	▣	▣	▣	▣	▣					▣	▣	
S4	▣	▣	▣	▣	▣					▣	▣	
H1												
H2												
H3												
H4												

# S710



## Фреза из твердого сплава

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 199 K	<b>P1.2</b> ■ 223 K	<b>P1.3</b> ■ 230 K	<b>P2.1</b> ■ 170 K	<b>P2.2</b> ■ 150 K	<b>P2.3</b> ■ 133 J	<b>P3.1</b> ■ 138 K	<b>P3.2</b> ■ 111 J	<b>P3.3</b> ■ 94 J	<b>P4.1</b> ■ 82 J	<b>P4.2</b> ■ 70 J	<b>M1.1</b> ■ 115 K	<b>M1.2</b> ■ 97 K	<b>M2.1</b> ■ 102 K
<b>M2.2</b> ■ 84 J	<b>M3.1</b> ■ 94 J	<b>M3.2</b> ■ 81 J	<b>K1.1</b> ■ 196 K	<b>K1.2</b> ■ 145 K	<b>K1.3</b> ■ 109 K	<b>K2.1</b> ■ 202 K	<b>K2.2</b> ■ 164 K	<b>K2.3</b> ■ 131 J	<b>K3.1</b> ■ 178 K	<b>K3.2</b> ■ 136 K	<b>K3.3</b> ■ 110 J	<b>K4.1</b> ■ 165 J	<b>K4.2</b> ■ 125 J
<b>K4.3</b> ■ 91 J	<b>K4.4</b> ■ 78 J	<b>K4.5</b> ■ 65 J	<b>K5.1</b> ■ 187 J	<b>K5.2</b> ■ 141 J	<b>K5.3</b> ■ 109 J	<b>S1.2</b> ■ 69 J	<b>S2.1</b> ■ 53 J	<b>S3.1</b> ■ 40 J	<b>S4.1</b> ■ 31 J				

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S7101.0	1.00	3.00	3.00	40.0	2
S7101.5	1.50	3.00	4.50	40.0	2
S7102.0	2.00	3.00	6.50	40.0	2
S7102.5	2.50	3.00	6.50	40.0	2
S7103.0	3.00	6.00	9.00	50.0	2
S7104.0	4.00	6.00	12.00	50.0	2
S7105.0	5.00	6.00	15.00	50.0	2
S7106.0	6.00	6.00	20.00	60.0	2
S7108.0	8.00	8.00	20.00	64.0	2
S71010.0	10.00	10.00	22.00	75.0	2
S71012.0	12.00	12.00	25.00	75.0	2
S71016.0	16.00	16.00	32.00	90.0	2
S71020.0	20.00	20.00	38.00	100.0	2

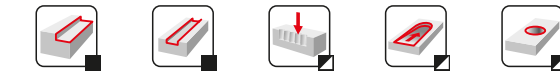
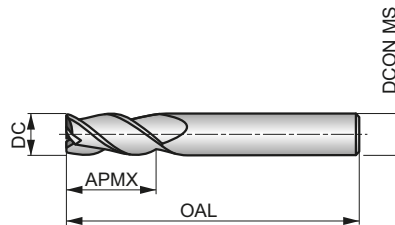
# S713



## Фреза из твердого сплава

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 199 J	<b>P1.2</b> ■ 223 J	<b>P1.3</b> ■ 230 J	<b>P2.1</b> ■ 170 J	<b>P2.2</b> ■ 150 J	<b>P2.3</b> ■ 133 I	<b>P3.1</b> ■ 138 J	<b>P3.2</b> ■ 111 I	<b>P3.3</b> ■ 94 I	<b>P4.1</b> ■ 82 I	<b>P4.2</b> ■ 70 I	<b>M1.1</b> ■ 115 J	<b>M1.2</b> ■ 97 J	<b>M2.1</b> ■ 102 J
<b>M2.2</b> ■ 84 I	<b>M3.1</b> ■ 94 I	<b>M3.2</b> ■ 81 I	<b>K1.1</b> ■ 196 J	<b>K1.2</b> ■ 145 J	<b>K1.3</b> ■ 109 J	<b>K2.1</b> ■ 202 J	<b>K2.2</b> ■ 164 J	<b>K2.3</b> ■ 131 I	<b>K3.1</b> ■ 178 J	<b>K3.2</b> ■ 136 J	<b>K3.3</b> ■ 110 I	<b>K4.1</b> ■ 165 I	<b>K4.2</b> ■ 125 I
<b>K4.3</b> ■ 91 I	<b>K4.4</b> ■ 78 I	<b>K4.5</b> ■ 65 I	<b>K5.1</b> ■ 187 I	<b>K5.2</b> ■ 141 I	<b>K5.3</b> ■ 109 I	<b>S1.2</b> ■ 69 I	<b>S2.1</b> ■ 53 I	<b>S3.1</b> ■ 40 I	<b>S4.1</b> ■ 31 I				

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S7131.5	1.50	4.00	4.50	40.0	3
S7132.0	2.00	4.00	6.50	40.0	3
S7133.0	3.00	3.00	9.00	40.0	3
S7134.0	4.00	4.00	12.00	50.0	3
S7135.0	5.00	5.00	15.00	50.0	3
S7136.0	6.00	6.00	16.00	50.0	3
S7138.0	8.00	8.00	20.00	64.0	3
S71310.0	10.00	10.00	22.00	70.0	3
S71312.0	12.00	12.00	25.00	75.0	3
S71314.0	14.00	14.00	32.00	90.0	3
S71316.0	16.00	16.00	32.00	90.0	3
S71318.0	18.00	18.00	38.00	100.0	3
S71320.0	20.00	20.00	38.00	100.0	3

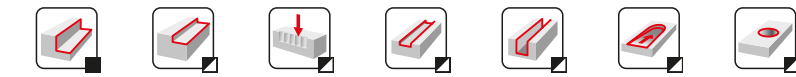
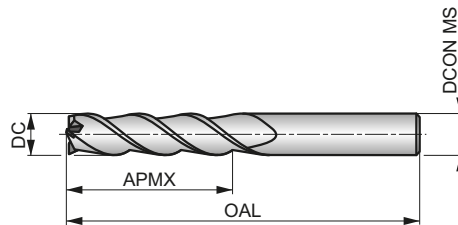
# S714



## Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 140 J	<b>P1.2</b> ■ 157 J	<b>P1.3</b> ■ 162 J	<b>P2.1</b> ■ 120 J	<b>P2.2</b> ■ 106 J	<b>P2.3</b> ■ 94 I	<b>P3.1</b> ■ 97 J	<b>P3.2</b> ■ 78 I	<b>P3.3</b> ■ 66 I	<b>P4.1</b> ■ 58 I	<b>P4.2</b> ■ 49 I	<b>M1.1</b> ■ 81 J	<b>M1.2</b> ■ 68 J	<b>M2.1</b> ■ 71 J
<b>M2.2</b> ■ 59 I	<b>M3.1</b> ■ 66 I	<b>M3.2</b> ■ 57 I	<b>K1.1</b> ■ 138 J	<b>K1.2</b> ■ 102 J	<b>K1.3</b> ■ 77 J	<b>K2.1</b> ■ 142 J	<b>K2.2</b> ■ 115 J	<b>K2.3</b> ■ 92 I	<b>K3.1</b> ■ 125 J	<b>K3.2</b> ■ 96 J	<b>K3.3</b> ■ 78 I	<b>K4.1</b> ■ 116 I	<b>K4.2</b> ■ 88 I
<b>K4.3</b> ■ 64 I	<b>K4.4</b> ■ 55 I	<b>K4.5</b> ■ 46 I	<b>K5.1</b> ■ 132 I	<b>K5.2</b> ■ 99 I	<b>K5.3</b> ■ 77 I	<b>N1.1</b> ■ 249 K	<b>N1.2</b> ■ 187 K	<b>N1.3</b> ■ 125 K	<b>N2.1</b> ■ 125 J	<b>N2.2</b> ■ 112 J	<b>N2.3</b> ■ 181 J	<b>N3.1</b> ■ 131 J	<b>N3.2</b> ■ 76 J
<b>N3.3</b> ■ 39 J	<b>S1.2</b> ■ 49 I	<b>S2.1</b> ■ 37 I	<b>S3.1</b> ■ 28 I	<b>S4.1</b> ■ 22 I									

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S7143.0	3.00	3.00	19.00	60.00	3
S7144.0	4.00	4.00	19.00	60.00	3
S7145.0	5.00	5.00	19.00	60.00	3
S7146.0	6.00	6.00	31.00	75.00	3
S7148.0	8.00	8.00	31.00	75.00	3
S71410.0	10.00	10.00	31.00	75.00	3
S71412.0	12.00	12.00	50.00	100.00	3
S71414.0	14.00	14.00	57.00	125.00	3
S71416.0	16.00	16.00	57.00	125.00	3
S71418.0	18.00	18.00	57.00	125.00	3
S71420.0	20.00	20.00	57.00	125.00	3

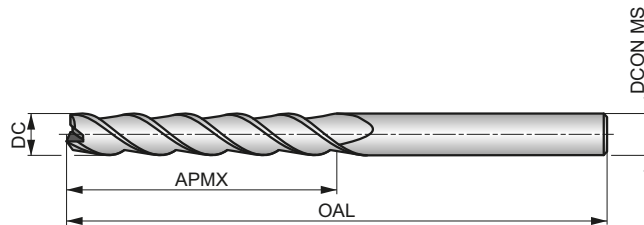
# S715



## Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 40° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 3
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 88 J	<b>P1.2</b> ■ 98 J	<b>P1.3</b> ■ 101 J	<b>P2.1</b> ■ 75 J	<b>P2.2</b> ■ 66 J	<b>P2.3</b> ■ 59 I	<b>P3.1</b> ■ 61 J	<b>P3.2</b> ■ 49 I	<b>P3.3</b> ■ 41 I	<b>P4.1</b> ■ 36 I	<b>P4.2</b> ■ 31 I	<b>M1.1</b> ■ 50 J	<b>M1.2</b> ■ 42 J	<b>M2.1</b> ■ 44 J
<b>M2.2</b> ■ 36 I	<b>M3.1</b> ■ 41 I	<b>M3.2</b> ■ 35 I	<b>K1.1</b> ■ 86 J	<b>K1.2</b> ■ 64 J	<b>K1.3</b> ■ 48 J	<b>K2.1</b> ■ 89 J	<b>K2.2</b> ■ 72 J	<b>K2.3</b> ■ 58 I	<b>K3.1</b> ■ 79 J	<b>K3.2</b> ■ 60 J	<b>K3.3</b> ■ 49 I	<b>K4.1</b> ■ 73 I	<b>K4.2</b> ■ 55 I
<b>K4.3</b> ■ 40 I	<b>K4.4</b> ■ 35 I	<b>K4.5</b> ■ 29 I	<b>K5.1</b> ■ 83 I	<b>K5.2</b> ■ 62 I	<b>K5.3</b> ■ 48 I	<b>N1.1</b> ■ 178 K	<b>N1.2</b> ■ 134 K	<b>N1.3</b> ■ 90 K	<b>N2.1</b> ■ 190 J	<b>N2.2</b> ■ 180 J	<b>N2.3</b> ■ 58 J	<b>N3.1</b> ■ 94 J	<b>N3.2</b> ■ 55 J
<b>N3.3</b> ■ 28 J	<b>S1.2</b> ■ 30 I	<b>S2.1</b> ■ 23 I	<b>S3.1</b> ■ 18 I	<b>S4.1</b> ■ 14 I									

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S7153.0	3.00	3.00	25.00	100.0	3
S7154.0	4.00	4.00	31.00	100.0	3
S7155.0	5.00	5.00	31.00	100.0	3
S7156.0	6.00	6.00	38.00	100.0	3
S7158.0	8.00	8.00	41.00	100.0	3
S71510.0	10.00	10.00	57.00	125.0	3
S71512.0	12.00	12.00	75.00	150.0	3
S71514.0	14.00	14.00	75.00	150.0	3
S71516.0	16.00	16.00	75.00	150.0	3
S71518.0	18.00	18.00	75.00	150.0	3
S71520.0	20.00	20.00	75.00	150.0	3

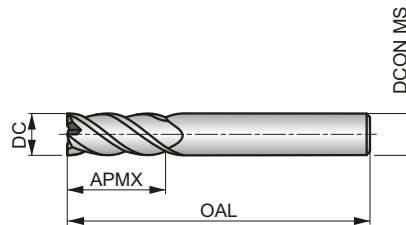
# S716



## Фреза из твердого сплава

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 199 J	<b>P1.2</b> ■ 223 J	<b>P1.3</b> ■ 230 J	<b>P2.1</b> ■ 170 J	<b>P2.2</b> ■ 150 J	<b>P2.3</b> ■ 133 I	<b>P3.1</b> ■ 138 J	<b>P3.2</b> ■ 111 I	<b>P3.3</b> ■ 94 I	<b>P4.1</b> ■ 82 I	<b>P4.2</b> ■ 70 I	<b>M1.1</b> ■ 115 J	<b>M1.2</b> ■ 97 J	<b>M2.1</b> ■ 102 J
<b>M2.2</b> ■ 84 I	<b>M3.1</b> ■ 94 I	<b>M3.2</b> ■ 81 I	<b>K1.1</b> ■ 196 J	<b>K1.2</b> ■ 145 J	<b>K1.3</b> ■ 109 J	<b>K2.1</b> ■ 202 J	<b>K2.2</b> ■ 164 J	<b>K2.3</b> ■ 131 I	<b>K3.1</b> ■ 178 J	<b>K3.2</b> ■ 136 J	<b>K3.3</b> ■ 110 I	<b>K4.1</b> ■ 165 I	<b>K4.2</b> ■ 125 I
<b>K4.3</b> ■ 91 I	<b>K4.4</b> ■ 78 I	<b>K4.5</b> ■ 65 I	<b>K5.1</b> ■ 187 I	<b>K5.2</b> ■ 141 I	<b>K5.3</b> ■ 109 I	<b>S1.2</b> ■ 69 I	<b>S2.1</b> ■ 53 I	<b>S3.1</b> ■ 40 I	<b>S4.1</b> ■ 31 I				

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S7162.0	2.00	4.00	6.50	40.0	4
S7163.0	3.00	3.00	9.00	40.0	4
S7164.0	4.00	4.00	12.00	50.0	4
S7165.0	5.00	5.00	15.00	50.0	4
S7166.0	6.00	6.00	16.00	50.0	4
S7168.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S71610.0	10.00	10.00	22.00	70.0	4
S71612.0	12.00	12.00	25.00	75.0	4
S71614.0	14.00	14.00	32.00	90.0	4
S71616.0	16.00	16.00	32.00	90.0	4
S71618.0	18.00	18.00	38.00	100.0	4
S71620.0	20.00	20.00	38.00	100.0	4

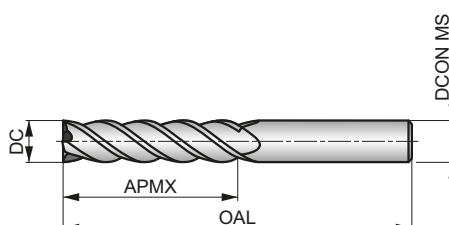
# S717



## Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 140 J	<b>P1.2</b> ■ 157 J	<b>P1.3</b> ■ 162 J	<b>P2.1</b> ■ 120 J	<b>P2.2</b> ■ 106 J	<b>P2.3</b> ■ 94 I	<b>P3.1</b> ■ 97 J	<b>P3.2</b> ■ 78 I	<b>P3.3</b> ■ 66 I	<b>P4.1</b> ■ 58 I	<b>P4.2</b> ■ 49 I	<b>M1.1</b> ■ 81 J	<b>M1.2</b> ■ 68 J	<b>M2.1</b> ■ 71 J
<b>M2.2</b> ■ 59 I	<b>M3.1</b> ■ 66 I	<b>M3.2</b> ■ 57 I	<b>K1.1</b> ■ 138 J	<b>K1.2</b> ■ 102 J	<b>K1.3</b> ■ 77 J	<b>K2.1</b> ■ 142 J	<b>K2.2</b> ■ 115 J	<b>K2.3</b> ■ 92 I	<b>K3.1</b> ■ 125 J	<b>K3.2</b> ■ 96 J	<b>K3.3</b> ■ 78 I	<b>K4.1</b> ■ 116 I	<b>K4.2</b> ■ 88 I
<b>K4.3</b> ■ 64 I	<b>K4.4</b> ■ 55 I	<b>K4.5</b> ■ 46 I	<b>K5.1</b> ■ 132 I	<b>K5.2</b> ■ 99 I	<b>K5.3</b> ■ 77 I	<b>N1.1</b> ■ 249 K	<b>N1.2</b> ■ 187 K	<b>N1.3</b> ■ 125 K	<b>N2.1</b> ■ 125 J	<b>N2.2</b> ■ 112 J	<b>N2.3</b> ■ 81 J	<b>N3.1</b> ■ 131 J	<b>N3.2</b> ■ 76 J
<b>N3.3</b> ■ 39 J	<b>S1.2</b> ■ 49 I	<b>S2.1</b> ■ 37 I	<b>S3.1</b> ■ 28 I	<b>S4.1</b> ■ 22 I									

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S7173.0	3.00	3.00	19.00	60.0	4
S7174.0	4.00	4.00	19.00	60.0	4
S7175.0	5.00	5.00	19.00	60.0	4
S7176.0	6.00	6.00	31.00	75.0	4
S7178.0	8.00	8.00	31.00	75.0	4
S71710.0	10.00	10.00	31.00	75.0	4
S71712.0	12.00	12.00	50.00	100.0	4
S71714.0	14.00	14.00	57.00	125.0	4
S71716.0	16.00	16.00	57.00	125.0	4
S71718.0	18.00	18.00	57.00	125.0	4
S71720.0	20.00	20.00	57.00	125.0	4



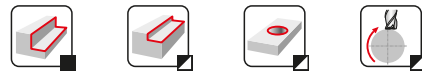
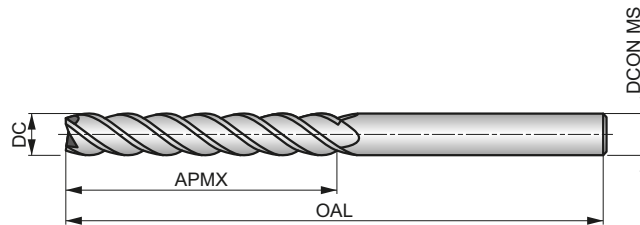
# S718



## Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 40° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 88 J	<b>P1.2</b> ■ 98 J	<b>P1.3</b> ■ 101 J	<b>P2.1</b> ■ 75 J	<b>P2.2</b> ■ 66 J	<b>P2.3</b> ■ 59 I	<b>P3.1</b> ■ 61 J	<b>P3.2</b> ■ 49 I	<b>P3.3</b> ■ 41 I	<b>P4.1</b> ■ 36 I	<b>P4.2</b> ■ 31 I	<b>M1.1</b> ■ 50 J	<b>M1.2</b> ■ 42 J	<b>M2.1</b> ■ 44 J
<b>M2.2</b> ■ 36 I	<b>M3.1</b> ■ 41 I	<b>M3.2</b> ■ 35 I	<b>K1.1</b> ■ 86 J	<b>K1.2</b> ■ 64 J	<b>K1.3</b> ■ 48 J	<b>K2.1</b> ■ 89 J	<b>K2.2</b> ■ 72 J	<b>K2.3</b> ■ 58 I	<b>K3.1</b> ■ 79 J	<b>K3.2</b> ■ 60 J	<b>K3.3</b> ■ 49 I	<b>K4.1</b> ■ 73 I	<b>K4.2</b> ■ 55 I
<b>K4.3</b> ■ 40 I	<b>K4.4</b> ■ 35 I	<b>K4.5</b> ■ 29 I	<b>K5.1</b> ■ 83 I	<b>K5.2</b> ■ 62 I	<b>K5.3</b> ■ 48 I	<b>N1.1</b> ■ 178 K	<b>N1.2</b> ■ 134 K	<b>N1.3</b> ■ 90 K	<b>N2.1</b> ■ 90 J	<b>N2.2</b> ■ 80 J	<b>N2.3</b> ■ 58 J	<b>N3.1</b> ■ 94 J	<b>N3.2</b> ■ 55 J
<b>N3.3</b> ■ 28 J	<b>S1.2</b> ■ 30 I	<b>S2.1</b> ■ 23 I	<b>S3.1</b> ■ 18 I	<b>S4.1</b> ■ 14 I									

DCON MS с допуском h6.

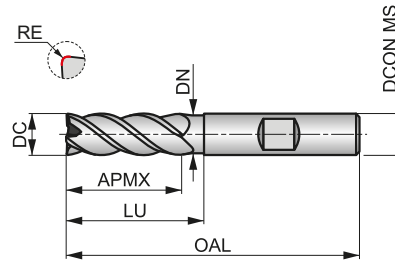
Обозначение	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S7183.0	3.00	3.00	25.00	100.0	4
S7184.0	4.00	4.00	31.00	100.0	4
S7185.0	5.00	5.00	31.00	100.0	4
S7186.0	6.00	6.00	38.00	100.0	4
S7188.0	8.00	8.00	41.00	100.0	4
S71810.0	10.00	10.00	57.00	125.0	4
S71812.0	12.00	12.00	75.00	150.0	4
S71814.0	14.00	14.00	75.00	150.0	4
S71816.0	16.00	16.00	75.00	150.0	4
S71818.0	18.00	18.00	75.00	150.0	4
S71820.0	20.00	20.00	75.00	150.0	4

# S722HB



## Фреза из твердого сплава с радиусом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, переменный шаг зубьев, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 4±
	λ 40°	γ 7°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 199 J	<b>P1.2</b> ■ 223 J	<b>P1.3</b> ■ 230 J	<b>P2.1</b> ■ 170 J	<b>P2.2</b> ■ 150 J	<b>P2.3</b> ■ 133 I	<b>P3.1</b> ■ 138 J	<b>P3.2</b> ■ 111 I	<b>P3.3</b> ■ 94 I	<b>P4.1</b> ■ 82 I	<b>P4.2</b> ■ 70 I	<b>M1.1</b> ■ 115 J	<b>M1.2</b> ■ 97 J	<b>M2.1</b> ■ 102 J
<b>M2.2</b> ■ 84 I	<b>M3.1</b> ■ 94 I	<b>M3.2</b> ■ 81 I	<b>K1.1</b> ■ 196 J	<b>K1.2</b> ■ 145 J	<b>K1.3</b> ■ 109 J	<b>K2.1</b> ■ 202 J	<b>K2.2</b> ■ 164 J	<b>K2.3</b> ■ 131 I	<b>K3.1</b> ■ 178 J	<b>K3.2</b> ■ 136 J	<b>K3.3</b> ■ 110 I	<b>K4.1</b> ■ 165 I	<b>K4.2</b> ■ 125 I
<b>K4.3</b> ■ 91 I	<b>K4.4</b> ■ 78 I	<b>K4.5</b> ■ 65 I	<b>K5.1</b> ■ 187 I	<b>K5.2</b> ■ 141 I	<b>K5.3</b> ■ 109 I	<b>S1.2</b> ■ 69 I	<b>S2.1</b> ■ 53 I	<b>S3.1</b> ■ 40 I	<b>S4.1</b> ■ 31 I				

DCON MS с допуском h6; RE ±0.02 мм.

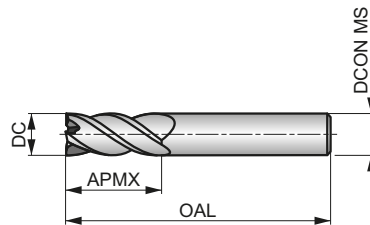
Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
S722HB3.0	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	4	15.00	2.80
S722HB4.0	4.00	0.10	6.00	11.00	57.0	4	20.00	3.70
S722HB5.0	5.00	0.10	6.00	13.00	57.0	4	20.00	4.60
S722HB6.0	6.00	0.10	6.00	20.00	60.0	4	25.00	5.50
S722HB8.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4	26.00	7.40
S722HB10.0	10.00	0.20	10.00	27.00	70.0	4	32.00	9.20
S722HB12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4	37.00	11.00
S722HB14.0	14.00	0.20	14.00	26.00	83.0	4	37.00	13.00
S722HB16.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4	42.00	15.00
S722HB18.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4	42.00	17.00
S722HB20.0	20.00	0.20	20.00	38.00	104.0	4	50.00	19.00

# S761



## Фреза из твердого сплава

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, переменный шаг зубьев и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 4#
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 211 J	<b>P1.2</b> ■ 236 J	<b>P1.3</b> ■ 243 J	<b>P2.1</b> ■ 180 J	<b>P2.2</b> ■ 158 J	<b>P2.3</b> ■ 140 I	<b>P3.1</b> ■ 146 J	<b>P3.2</b> ■ 117 I	<b>P3.3</b> ■ 99 I	<b>P4.1</b> ■ 86 I	<b>P4.2</b> ■ 74 I	<b>M1.1</b> ■ 122 J	<b>M1.2</b> ■ 103 J	<b>M2.1</b> ■ 108 J
<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M3.1</b> ■ 100 I	<b>M3.2</b> ■ 86 I	<b>K1.1</b> ■ 208 J	<b>K1.2</b> ■ 154 J	<b>K1.3</b> ■ 116 J	<b>K2.1</b> ■ 214 J	<b>K2.2</b> ■ 174 J	<b>K2.3</b> ■ 139 I	<b>K3.1</b> ■ 189 J	<b>K3.2</b> ■ 145 J	<b>K3.3</b> ■ 117 I	<b>K4.1</b> ■ 176 I	<b>K4.2</b> ■ 132 I
<b>K4.3</b> ■ 97 I	<b>K4.4</b> ■ 83 I	<b>K4.5</b> ■ 69 I	<b>K5.1</b> ■ 199 I	<b>K5.2</b> ■ 149 I	<b>K5.3</b> ■ 116 I	<b>S1.2</b> ■ 72 I	<b>S2.1</b> ■ 56 I	<b>S3.1</b> ■ 42 I	<b>S4.1</b> ■ 33 I				

DCON MS с допуском h6.

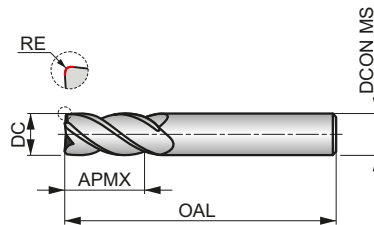
Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S7613.0	3.00	6.00	9.00	57.0	4
S7614.0	4.00	6.00	12.00	57.0	4
S7615.0	5.00	6.00	13.00	57.0	4
S7616.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4
S7618.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S76110.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4
S76112.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4
S76114.0	14.00	14.00	32.00	83.0	4
S76116.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4
S76120.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4

# S763

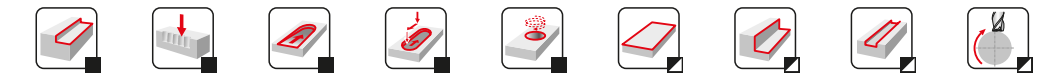


## Фреза из твердого сплава с радиусом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, переменный шаг зубьев и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 4±
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 211 J	<b>P1.2</b> ■ 236 J	<b>P1.3</b> ■ 243 J	<b>P2.1</b> ■ 180 J	<b>P2.2</b> ■ 158 J	<b>P2.3</b> ■ 140 I	<b>P3.1</b> ■ 146 J	<b>P3.2</b> ■ 117 I	<b>P3.3</b> ■ 99 I	<b>P4.1</b> ■ 86 I	<b>P4.2</b> ■ 74 I	<b>M1.1</b> ■ 122 J	<b>M1.2</b> ■ 103 J	<b>M2.1</b> ■ 108 J
<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M3.1</b> ■ 100 I	<b>M3.2</b> ■ 86 I	<b>K1.1</b> ■ 208 J	<b>K1.2</b> ■ 154 J	<b>K1.3</b> ■ 116 J	<b>K2.1</b> ■ 214 J	<b>K2.2</b> ■ 174 J	<b>K2.3</b> ■ 139 I	<b>K3.1</b> ■ 189 J	<b>K3.2</b> ■ 145 J	<b>K3.3</b> ■ 117 I	<b>K4.1</b> ■ 176 I	<b>K4.2</b> ■ 132 I
<b>K4.3</b> ■ 97 I	<b>K4.4</b> ■ 83 I	<b>K4.5</b> ■ 69 I	<b>K5.1</b> ■ 199 I	<b>K5.2</b> ■ 149 I	<b>K5.3</b> ■ 116 I	<b>S1.2</b> ■ 72 I	<b>S2.1</b> ■ 56 I	<b>S3.1</b> ■ 42 I	<b>S4.1</b> ■ 33 I				

DCON MS с допуском h6; RE ±0.01 мм.

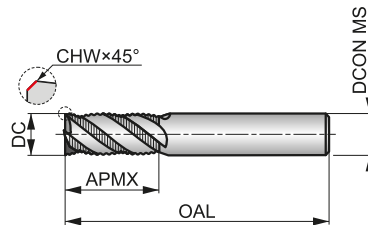
Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S7633.0XR0.3	3.00	0.30	3.00	9.00	40.0	4
S7634.0XR0.3	4.00	0.30	4.00	12.00	50.0	4
S7634.0XR0.5	4.00	0.50	4.00	12.00	50.0	4
S7635.0XR0.3	5.00	0.30	5.00	15.00	50.0	4
S7635.0XR0.5	5.00	0.50	5.00	15.00	50.0	4
S7636.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	50.0	4
S7636.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	50.0	4
S7638.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S7638.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S76310.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	70.0	4
S76310.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	70.0	4
S76310.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	70.0	4
S76312.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	25.00	75.0	4
S76312.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	25.00	75.0	4
S76312.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	25.00	75.0	4
S76314.0XR1.5	14.00	1.50	14.00	32.00	90.0	4
S76316.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	90.0	4
S76316.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	90.0	4
S76316.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	32.00	90.0	4
S76318.0XR2.0	18.00	2.00	18.00	38.00	100.0	4
S76320.0XR3.0	20.00	3.00	20.00	38.00	100.0	4

# S765



## Фреза из твердого сплава с фаской для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, переменный шаг зубьев, стружколомающий профиль NRA и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	NRA	NOF 4#
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 211 J	<b>P1.2</b> ■ 236 J	<b>P1.3</b> ■ 243 J	<b>P2.1</b> ■ 180 J	<b>P2.2</b> ■ 158 J	<b>P2.3</b> ■ 140 J	<b>P3.1</b> ■ 146 J	<b>P3.2</b> ■ 117 J	<b>P3.3</b> ■ 99 J	<b>P4.1</b> ■ 86 J	<b>P4.2</b> ■ 74 J	<b>M1.1</b> ■ 122 J	<b>M1.2</b> ■ 103 J	<b>M2.1</b> ■ 108 J
<b>M2.2</b> ■ 89 J	<b>M3.1</b> ■ 100 J	<b>M3.2</b> ■ 86 J	<b>K1.1</b> ■ 208 J	<b>K1.2</b> ■ 154 J	<b>K1.3</b> ■ 116 J	<b>K2.1</b> ■ 214 J	<b>K2.2</b> ■ 174 J	<b>K2.3</b> ■ 139 J	<b>K3.1</b> ■ 189 J	<b>K3.2</b> ■ 145 J	<b>K3.3</b> ■ 117 J	<b>K4.1</b> ■ 176 J	<b>K4.2</b> ■ 132 J
<b>K4.3</b> ■ 97 J	<b>K4.4</b> ■ 83 J	<b>K4.5</b> ■ 69 J	<b>K5.1</b> ■ 199 J	<b>K5.2</b> ■ 149 J	<b>K5.3</b> ■ 116 J	<b>S1.2</b> ■ 72 J	<b>S2.1</b> ■ 56 J	<b>S3.1</b> ■ 42 J	<b>S4.1</b> ■ 33 J				

DCON MS с допуском h6; CHW ± 0.02x45° мм.

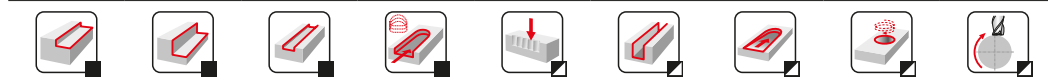
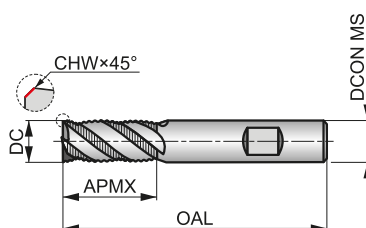
Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S7656.0	6.00	0.10	6.00	16.00	50.0	4
S7658.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4
S76510.0	10.00	0.20	10.00	22.00	70.0	4
S76512.0	12.00	0.20	12.00	26.00	75.0	4
S76514.0	14.00	0.30	14.00	32.00	90.0	4
S76516.0	16.00	0.30	16.00	32.00	90.0	4
S76518.0	18.00	0.30	18.00	38.00	100.0	4
S76520.0	20.00	0.40	20.00	38.00	100.0	4

**NEW****S765HB****DORMER**

### Фреза из твердого сплава с фаской для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, переменный шаг зубьев, стружколомающий профиль NRA и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.

HM	NRA	NOF 4±
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	



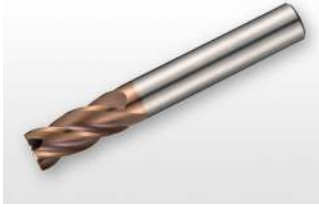
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 211 J	<b>P1.2</b> ■ 236 J	<b>P1.3</b> ■ 243 J	<b>P2.1</b> ■ 180 J	<b>P2.2</b> ■ 158 J	<b>P2.3</b> ■ 140 J	<b>P3.1</b> ■ 146 J	<b>P3.2</b> ■ 117 J	<b>P3.3</b> ■ 99 J	<b>P4.1</b> ■ 86 J	<b>P4.2</b> ■ 74 J	<b>M1.1</b> ■ 122 J	<b>M1.2</b> ■ 103 J	<b>M2.1</b> ■ 108 J
<b>M2.2</b> ■ 89 J	<b>M3.1</b> ■ 100 J	<b>M3.2</b> ■ 86 J	<b>K1.1</b> ■ 208 J	<b>K1.2</b> ■ 154 J	<b>K1.3</b> ■ 116 J	<b>K2.1</b> ■ 214 J	<b>K2.2</b> ■ 174 J	<b>K2.3</b> ■ 139 J	<b>K3.1</b> ■ 189 J	<b>K3.2</b> ■ 145 J	<b>K3.3</b> ■ 117 J	<b>K4.1</b> ■ 176 J	<b>K4.2</b> ■ 132 J
<b>K4.3</b> ■ 97 J	<b>K4.4</b> ■ 83 J	<b>K4.5</b> ■ 69 J	<b>K5.1</b> ■ 199 J	<b>K5.2</b> ■ 149 J	<b>K5.3</b> ■ 116 J	<b>S1.2</b> ■ 72 J	<b>S2.1</b> ■ 56 J	<b>S3.1</b> ■ 42 J	<b>S4.1</b> ■ 33 J				

DCON MS с допуском h6; CHW ± 0.02X45° мм.

Обозначение	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
<b>S765HB6.0</b>	6.00	0.10	6.00	16.00	50.0	4
<b>S765HB8.0</b>	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4
<b>S765HB10.0</b>	10.00	0.20	10.00	22.00	70.0	4
<b>S765HB12.0</b>	12.00	0.20	12.00	26.00	75.0	4
<b>S765HB14.0</b>	14.00	0.30	14.00	32.00	90.0	4
<b>S765HB16.0</b>	16.00	0.30	16.00	32.00	90.0	4
<b>S765HB18.0</b>	18.00	0.30	18.00	38.00	100.0	4
<b>S765HB20.0</b>	20.00	0.40	20.00	38.00	100.0	4

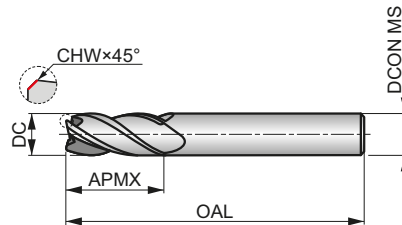
# S766



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет переменный угол наклона спирали, переменный шаг зубьев и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4#
	$\lambda$ ≠	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 211 J	<b>P1.2</b> ■ 236 J	<b>P1.3</b> ■ 243 J	<b>P2.1</b> ■ 180 J	<b>P2.2</b> ■ 158 J	<b>P2.3</b> ■ 140 I	<b>P3.1</b> ■ 146 J	<b>P3.2</b> ■ 117 I	<b>P3.3</b> ■ 99 I	<b>P4.1</b> ■ 86 I	<b>P4.2</b> ■ 74 I	<b>M1.1</b> ■ 122 J	<b>M1.2</b> ■ 103 J	<b>M2.1</b> ■ 108 J
<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M3.1</b> ■ 100 I	<b>M3.2</b> ■ 86 I	<b>K1.1</b> ■ 208 J	<b>K1.2</b> ■ 154 J	<b>K1.3</b> ■ 116 J	<b>K2.1</b> ■ 214 J	<b>K2.2</b> ■ 174 J	<b>K2.3</b> ■ 139 I	<b>K3.1</b> ■ 189 J	<b>K3.2</b> ■ 145 J	<b>K3.3</b> ■ 117 I	<b>K4.1</b> ■ 176 I	<b>K4.2</b> ■ 132 I
<b>K4.3</b> ■ 97 I	<b>K4.4</b> ■ 83 I	<b>K4.5</b> ■ 69 I	<b>K5.1</b> ■ 199 I	<b>K5.2</b> ■ 149 I	<b>K5.3</b> ■ 116 I	<b>S1.2</b> ■ 72 I	<b>S2.1</b> ■ 56 I	<b>S3.1</b> ■ 42 I	<b>S4.1</b> ■ 33 I				

DCON MS с допуском h6; CHW ± 0.02x45° мм.

Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S7664.0	4.00	0.10	6.00	11.00	57.0	4
S7665.0	5.00	0.10	6.00	13.00	57.0	4
S7666.0	6.00	0.10	6.00	13.00	57.0	4
S7668.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4
S76610.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S76612.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4
S76614.0	14.00	0.30	14.00	26.00	83.0	4
S76616.0	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	4
S76620.0	20.00	0.40	20.00	38.00	104.0	4

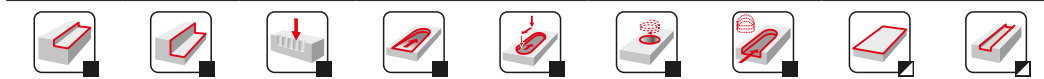
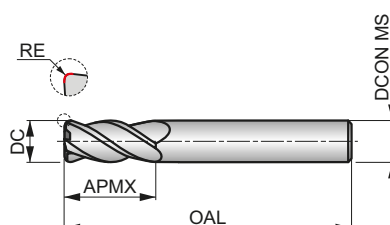
# S767



## Фреза из твердого сплава с радиусом

Конструкция фрезы имеет переменный угол наклона спирали, переменный шаг зубьев и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4±
	$\lambda$ ≠	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 211 J	<b>P1.2</b> ■ 236 J	<b>P1.3</b> ■ 243 J	<b>P2.1</b> ■ 180 J	<b>P2.2</b> ■ 158 J	<b>P2.3</b> ■ 140 I	<b>P3.1</b> ■ 146 J	<b>P3.2</b> ■ 117 I	<b>P3.3</b> ■ 99 I	<b>P4.1</b> ■ 86 I	<b>P4.2</b> ■ 74 I	<b>M1.1</b> ■ 122 J	<b>M1.2</b> ■ 103 J	<b>M2.1</b> ■ 108 J
<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M3.1</b> ■ 100 I	<b>M3.2</b> ■ 86 I	<b>K1.1</b> ■ 208 J	<b>K1.2</b> ■ 154 J	<b>K1.3</b> ■ 116 J	<b>K2.1</b> ■ 214 J	<b>K2.2</b> ■ 174 J	<b>K2.3</b> ■ 139 I	<b>K3.1</b> ■ 189 J	<b>K3.2</b> ■ 145 J	<b>K3.3</b> ■ 117 I	<b>K4.1</b> ■ 176 I	<b>K4.2</b> ■ 132 I
<b>K4.3</b> ■ 97 I	<b>K4.4</b> ■ 83 I	<b>K4.5</b> ■ 69 I	<b>K5.1</b> ■ 199 I	<b>K5.2</b> ■ 149 I	<b>K5.3</b> ■ 116 I	<b>S1.2</b> ■ 72 I	<b>S2.1</b> ■ 56 I	<b>S3.1</b> ■ 42 I	<b>S4.1</b> ■ 33 I				

DCON MS с допуском h6; RE ±0.01 мм.

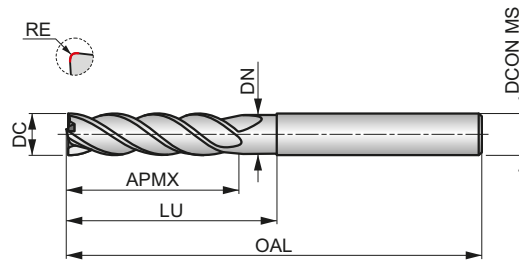
Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S7674.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	11.00	57.0	4
S7674.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	11.00	57.0	4
S7675.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	13.00	57.0	4
S7675.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	13.00	57.0	4
S7676.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	13.00	57.0	4
S7676.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	13.00	57.0	4
S7676.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	13.00	57.0	4
S7678.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	20.00	64.0	4
S7678.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S7678.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S76710.0XR0.3	10.00	0.30	10.00	22.00	72.0	4
S76710.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	72.0	4
S76710.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	72.0	4
S76712.0XR0.3	12.00	0.30	12.00	26.00	83.0	4
S76712.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	26.00	83.0	4
S76712.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	26.00	83.0	4
S76712.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	26.00	83.0	4
S76716.0XR0.3	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	4
S76716.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	32.00	92.0	4
S76716.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	92.0	4
S76716.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	92.0	4
S76720.0XR0.3	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S76720.0XR0.5	20.00	0.50	20.00	38.00	104.0	4
S76720.0XR1.0	20.00	1.00	20.00	38.00	104.0	4
S76720.0XR2.0	20.00	2.00	20.00	38.00	104.0	4



**NEW****S768****DORMER**

### Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции с радиусом

Конструкция фрезы имеет переменный угол наклона спирали, переменный шаг зубьев, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 4#
	$\lambda$ ≠	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

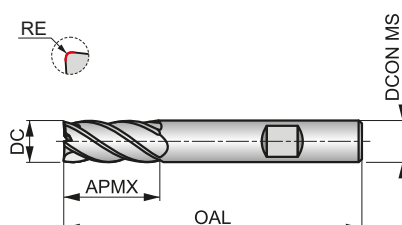
<b>P1.1</b> ■ 148 l	<b>P1.2</b> ■ 165 l	<b>P1.3</b> ■ 170 l	<b>P2.1</b> ■ 126 l	<b>P2.2</b> ■ 111 l	<b>P2.3</b> ■ 98 G	<b>P3.1</b> ■ 102 l	<b>P3.2</b> ■ 82 G	<b>P3.3</b> ■ 69 G	<b>P4.1</b> ■ 60 G	<b>P4.2</b> ■ 52 G	<b>M1.1</b> ■ 85 l	<b>M1.2</b> ■ 72 l	<b>M2.1</b> ■ 76 l
<b>M2.2</b> ■ 62 l	<b>M3.1</b> ■ 70 l	<b>M3.2</b> ■ 60 l	<b>K1.1</b> ■ 146 l	<b>K1.2</b> ■ 108 l	<b>K1.3</b> ■ 81 l	<b>K2.1</b> ■ 150 l	<b>K2.2</b> ■ 122 l	<b>K2.3</b> ■ 97 G	<b>K3.1</b> ■ 132 l	<b>K3.2</b> ■ 102 l	<b>K3.3</b> ■ 82 G	<b>K4.1</b> ■ 123 G	<b>K4.2</b> ■ 92 G
<b>K4.3</b> ■ 68 G	<b>K4.4</b> ■ 58 l	<b>K4.5</b> ■ 48 l	<b>K5.1</b> ■ 139 G	<b>K5.2</b> ■ 104 G	<b>K5.3</b> ■ 81 G	<b>S1.2</b> ■ 50 l	<b>S2.1</b> ■ 39 G	<b>S3.1</b> ■ 29 G	<b>S4.1</b> ■ 23 G				

DCON MS с допуском h6; RE ±0.01 мм.

Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
<b>S7684.0</b>	4.00	0.10	6.00	19.00	75.0	4	32.00	3.70
<b>S7685.0</b>	5.00	0.10	6.00	19.00	75.0	4	32.00	4.60
<b>S7686.0</b>	6.00	0.10	6.00	25.00	75.0	4	32.00	5.50
<b>S7688.0</b>	8.00	0.20	8.00	30.00	75.0	4	38.00	7.40
<b>S76810.0</b>	10.00	0.20	10.00	40.00	100.0	4	50.00	9.20
<b>S76812.0</b>	12.00	0.30	12.00	45.00	100.0	4	55.00	11.00
<b>S76816.0</b>	16.00	0.30	16.00	65.00	125.0	4	75.00	15.00
<b>S76820.0</b>	20.00	0.30	20.00	65.00	125.0	4	75.00	19.00

**NEW****S770HB****DORMER****Фреза из твердого сплава с радиусом**

Конструкция фрезы имеет переменный угол наклона спирали и геометрию для высокопроизводительного динамического фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 5
	$\lambda \neq$	$\gamma$ 10°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 211 l	<b>P1.2</b> ■ 236 l	<b>P1.3</b> ■ 243 l	<b>P2.1</b> ■ 180 l	<b>P2.2</b> ■ 158 l	<b>P2.3</b> ■ 140 l	<b>P3.1</b> ■ 146 l	<b>P3.2</b> ■ 117 l	<b>P3.3</b> ■ 99 l	<b>P4.1</b> ■ 86 l	<b>P4.2</b> ■ 74 l	<b>M1.1</b> ■ 122 l	<b>M1.2</b> ■ 103 l	<b>M2.1</b> ■ 108 l
<b>M2.2</b> ■ 89 l	<b>M3.1</b> ■ 100 l	<b>M3.2</b> ■ 86 l	<b>K1.1</b> ■ 208 l	<b>K1.2</b> ■ 154 l	<b>K1.3</b> ■ 116 l	<b>K2.1</b> ■ 214 l	<b>K2.2</b> ■ 174 l	<b>K2.3</b> ■ 139 l	<b>K3.1</b> ■ 189 l	<b>K3.2</b> ■ 145 l	<b>K3.3</b> ■ 117 l	<b>K4.1</b> ■ 176 l	<b>K4.2</b> ■ 132 l
<b>K4.3</b> ■ 97 l	<b>K4.4</b> ■ 83 G	<b>K4.5</b> ■ 69 G	<b>K5.1</b> ■ 199 l	<b>K5.2</b> ■ 149 l	<b>K5.3</b> ■ 116 l	<b>S1.2</b> ■ 72 l	<b>S2.1</b> ■ 56 G	<b>S3.1</b> ■ 42 G	<b>S4.1</b> ■ 33 G				

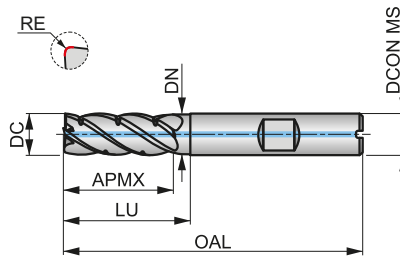
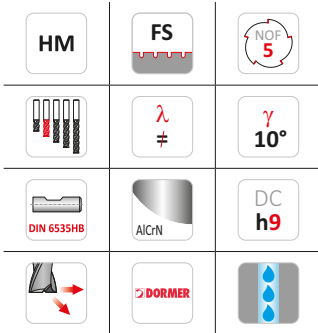
DCON MS с допуском h6; RE ±0.01 мм.

Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
<b>S770HB10.0</b>	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	5
<b>S770HB12.0</b>	12.00	0.30	12.00	26.00	83.0	5
<b>S770HB16.0</b>	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	5
<b>S770HB20.0</b>	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	5

**NEW****S771HB****DORMER**

### Фреза из твердого сплава с радиусом для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет переменный угол наклона спирали, стружколомающий профиль FS, внутренний подвод СОЖ и геометрию для высокопроизводительного динамического фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 222 J	<b>P1.2</b> ■ 248 J	<b>P1.3</b> ■ 255 J	<b>P2.1</b> ■ 189 J	<b>P2.2</b> ■ 166 J	<b>P2.3</b> ■ 147 I	<b>P3.1</b> ■ 153 J	<b>P3.2</b> ■ 123 I	<b>P3.3</b> ■ 104 I	<b>P4.1</b> ■ 90 I	<b>P4.2</b> ■ 78 I	<b>M1.1</b> ■ 128 I	<b>M1.2</b> ■ 108 I	<b>M2.1</b> ■ 113 I
<b>M2.2</b> ■ 93 I	<b>M3.1</b> ■ 105 I	<b>M3.2</b> ■ 90 I	<b>K1.1</b> ■ 218 J	<b>K1.2</b> ■ 162 J	<b>K1.3</b> ■ 122 J	<b>K2.1</b> ■ 225 J	<b>K2.2</b> ■ 183 J	<b>K2.3</b> ■ 146 I	<b>K3.1</b> ■ 198 J	<b>K3.2</b> ■ 152 I	<b>K3.3</b> ■ 123 I	<b>K4.1</b> ■ 185 I	<b>K4.2</b> ■ 139 I
<b>K4.3</b> ■ 102 I	<b>K4.4</b> ■ 87 I	<b>K4.5</b> ■ 72 I	<b>K5.1</b> ■ 209 I	<b>K5.2</b> ■ 156 I	<b>K5.3</b> ■ 122 I	<b>S1.2</b> ■ 76 I	<b>S2.1</b> ■ 59 I	<b>S3.1</b> ■ 44 G	<b>S4.1</b> ■ 35 G				

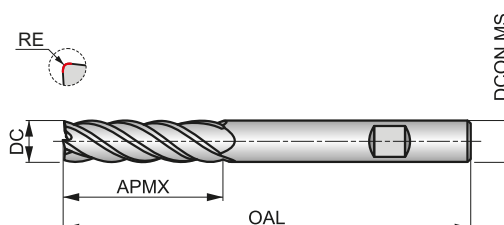
DCON MS с допуском h6; RE ±0.01 мм.

Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
<b>S771HB10.0</b>	10.00	0.20	10.00	25.00	72.0	5	30.00	9.70
<b>S771HB12.0</b>	12.00	0.20	12.00	30.00	83.0	5	38.00	11.70
<b>S771HB16.0</b>	16.00	0.30	16.00	39.00	92.0	5	44.00	15.70
<b>S771HB20.0</b>	20.00	0.30	20.00	48.00	104.0	5	54.00	19.70

**NEW****S772HB****DORMER****Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции с радиусом**

Конструкция фрезы имеет переменный угол наклона спирали и геометрию для высокопроизводительного динамического фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 5
	$\lambda \neq$	$\gamma$ 10°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 148 G	<b>P1.2</b> ■ 165 G	<b>P1.3</b> ■ 170 G	<b>P2.1</b> ■ 126 G	<b>P2.2</b> ■ 111 G	<b>P2.3</b> ■ 98 F	<b>P3.1</b> ■ 102 G	<b>P3.2</b> ■ 82 F	<b>P3.3</b> ■ 69 F	<b>P4.1</b> ■ 60 F	<b>P4.2</b> ■ 52 F	<b>M1.1</b> ■ 85 G	<b>M1.2</b> ■ 72 G	<b>M2.1</b> ■ 76 G
<b>M2.2</b> ■ 62 G	<b>M3.1</b> ■ 70 G	<b>M3.2</b> ■ 60 G	<b>K1.1</b> ■ 146 G	<b>K1.2</b> ■ 108 G	<b>K1.3</b> ■ 81 G	<b>K2.1</b> ■ 150 G	<b>K2.2</b> ■ 122 G	<b>K2.3</b> ■ 97 F	<b>K3.1</b> ■ 132 G	<b>K3.2</b> ■ 102 G	<b>K3.3</b> ■ 82 F	<b>K4.1</b> ■ 123 F	<b>K4.2</b> ■ 92 F
<b>K4.3</b> ■ 68 F	<b>K4.4</b> ■ 58 G	<b>K4.5</b> ■ 48 G	<b>K5.1</b> ■ 139 F	<b>K5.2</b> ■ 104 F	<b>K5.3</b> ■ 81 F	<b>S1.2</b> ■ 50 F	<b>S2.1</b> ■ 39 F	<b>S3.1</b> ■ 29 F	<b>S4.1</b> ■ 23 F				

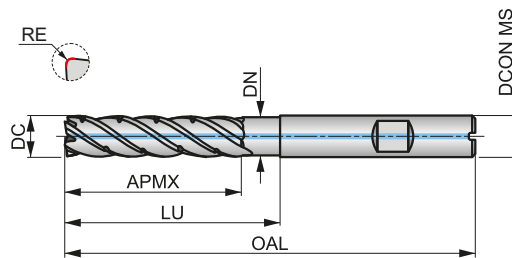
DCON MS с допуском h6; RE ±0.01 мм.

Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
<b>S772HB10.0</b>	10.00	0.20	10.00	38.00	100.0	5
<b>S772HB12.0</b>	12.00	0.30	12.00	45.00	100.0	5
<b>S772HB16.0</b>	16.00	0.30	16.00	55.00	125.0	5
<b>S772HB20.0</b>	20.00	0.30	20.00	65.00	125.0	5

**NEW****S773HB****DORMER**

### Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции с радиусом для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет переменный угол наклона спирали, уменьшенную шейку, стружколомающий профиль FS, внутренний подвод СОЖ и геометрию для высокопроизводительного динамического фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	FS	NOF 5
	$\lambda \neq$	$\gamma 10^\circ$
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 155 G	<b>P1.2</b> ■ 173 G	<b>P1.3</b> ■ 179 G	<b>P2.1</b> ■ 132 G	<b>P2.2</b> ■ 117 G	<b>P2.3</b> ■ 103 F	<b>P3.1</b> ■ 107 G	<b>P3.2</b> ■ 86 F	<b>P3.3</b> ■ 72 F	<b>P4.1</b> ■ 63 F	<b>P4.2</b> ■ 55 F	<b>M1.1</b> ■ 89 F	<b>M1.2</b> ■ 76 F	<b>M2.1</b> ■ 80 F
<b>M2.2</b> ■ 65 F	<b>M3.1</b> ■ 74 F	<b>M3.2</b> ■ 63 F	<b>K1.1</b> ■ 153 G	<b>K1.2</b> ■ 113 G	<b>K1.3</b> ■ 85 G	<b>K2.1</b> ■ 158 G	<b>K2.2</b> ■ 128 G	<b>K2.3</b> ■ 102 F	<b>K3.1</b> ■ 139 G	<b>K3.2</b> ■ 107 G	<b>K3.3</b> ■ 86 F	<b>K4.1</b> ■ 129 F	<b>K4.2</b> ■ 97 F
<b>K4.3</b> ■ 71 F	<b>K4.4</b> ■ 61 F	<b>K4.5</b> ■ 50 F	<b>K5.1</b> ■ 146 F	<b>K5.2</b> ■ 109 F	<b>K5.3</b> ■ 85 F	<b>S1.2</b> ■ 53 F	<b>S2.1</b> ■ 41 F	<b>S3.1</b> ■ 30 F	<b>S4.1</b> ■ 24 F				

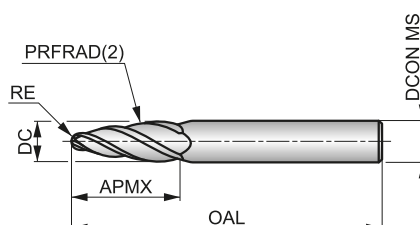
DCON MS с допуском h6; RE ±0.01 мм.

Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
<b>S773HB10.0</b>	10.00	0.20	10.00	42.00	100.0	5	52.00	9.70
<b>S773HB12.0</b>	12.00	0.20	12.00	42.00	100.0	5	54.00	11.70
<b>S773HB16.0</b>	16.00	0.30	16.00	60.00	125.0	5	68.00	15.70
<b>S773HB20.0</b>	20.00	0.30	20.00	67.00	125.0	5	75.00	19.70

**NEW****S791****DORMER**

### Параболическая фреза из твердого сплава

Конструкция фрезы имеет форму со сферической вершиной и боковой поверхностью большого радиуса, угол наклона спирали 30° и геометрию для высокопроизводительного копировального фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 3-4
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 8°
DIN 6535HA	AlCrN	
DORMER		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 161 F	<b>P1.2</b> ■ 181 F	<b>P1.3</b> ■ 186 F	<b>P2.1</b> ■ 138 F	<b>P2.2</b> ■ 121 F	<b>P2.3</b> ■ 108 E	<b>P3.1</b> ■ 112 F	<b>P3.2</b> ■ 90 E	<b>P3.3</b> ■ 76 E	<b>P4.1</b> ■ 66 E	<b>P4.2</b> ■ 57 E	<b>P4.3</b> ■ 46 E	<b>M1.1</b> ■ 94 F	<b>M1.2</b> ■ 79 F
<b>M2.1</b> ■ 83 F	<b>M2.2</b> ■ 69 E	<b>M3.1</b> ■ 77 E	<b>M3.2</b> ■ 66 E	<b>M3.3</b> ■ 59 E	<b>M4.1</b> ■ 58 E	<b>K1.1</b> ■ 161 F	<b>K1.2</b> ■ 119 F	<b>K1.3</b> ■ 89 F	<b>K2.1</b> ■ 165 F	<b>K2.2</b> ■ 134 F	<b>K2.3</b> ■ 107 E	<b>K3.1</b> ■ 146 F	<b>K3.2</b> ■ 112 F
<b>K3.3</b> ■ 90 E	<b>K4.1</b> ■ 136 E	<b>K4.2</b> ■ 102 E	<b>K4.3</b> ■ 75 E	<b>K4.4</b> ■ 64 E	<b>K4.5</b> ■ 54 E	<b>K5.1</b> ■ 154 E	<b>K5.2</b> ■ 115 E	<b>K5.3</b> ■ 89 E	<b>N1.1</b> ■ 355 I	<b>N1.2</b> ■ 267 I	<b>N1.3</b> ■ 179 I	<b>N2.1</b> ■ 179 F	<b>N2.2</b> ■ 160 F
<b>N2.3</b> ■ 115 F	<b>N3.1</b> ■ 187 F	<b>N3.2</b> ■ 109 F	<b>N3.3</b> ■ 56 F	<b>N4.1</b> ■ 187 F	<b>N4.2</b> ■ 72 F	<b>S1.1</b> ■ 58 E	<b>S1.2</b> ■ 56 E	<b>S2.1</b> ■ 43 E	<b>S3.1</b> ■ 33 E	<b>S4.1</b> ■ 26 E			

DCON MS с допуском h6; RE ±0.01 мм; PRFRAD(2) ±0.01 мм.

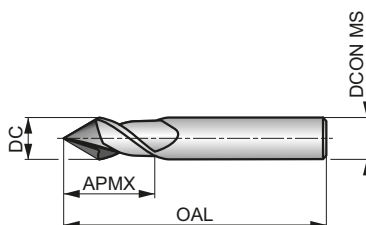
Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	PRFRAD(2) (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
<b>S7916.0</b>	6.00	1.00	95.0	6.00	22.00	67.0	3
<b>S7918.0</b>	8.00	1.00	90.0	8.00	25.00	75.0	3
<b>S79110.0</b>	10.00	2.00	85.0	10.00	26.00	75.0	4
<b>S79112.0</b>	12.00	2.00	80.0	12.00	28.00	83.0	4
<b>S79116.0</b>	16.00	3.00	75.0	16.00	31.00	90.0	4

# S739



## Фреза из твердого сплава для обработки фасок 60°

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, угол при вершине 60° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования фасок на заготовках из большинства материалов. Покрытие AlTiN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 199 K	<b>P1.2</b> ■ 223 K	<b>P1.3</b> ■ 230 K	<b>P2.1</b> ■ 170 K	<b>P2.2</b> ■ 150 K	<b>P2.3</b> ■ 133 J	<b>P3.1</b> ■ 138 K	<b>P3.2</b> ■ 111 J	<b>P3.3</b> ■ 94 J	<b>P4.1</b> ■ 82 J	<b>P4.2</b> ■ 70 J	<b>M1.1</b> ■ 115 K	<b>M1.2</b> ■ 97 K	<b>M2.1</b> ■ 102 K
<b>M2.2</b> ■ 84 J	<b>M3.1</b> ■ 94 J	<b>M3.2</b> ■ 81 J	<b>K1.1</b> ■ 196 K	<b>K1.2</b> ■ 145 K	<b>K1.3</b> ■ 109 K	<b>K2.1</b> ■ 202 K	<b>K2.2</b> ■ 164 K	<b>K2.3</b> ■ 131 J	<b>K3.1</b> ■ 178 K	<b>K3.2</b> ■ 136 K	<b>K3.3</b> ■ 110 J	<b>K4.1</b> ■ 165 J	<b>K4.2</b> ■ 125 J
<b>K4.3</b> ■ 91 J	<b>K4.4</b> ■ 78 J	<b>K4.5</b> ■ 65 J	<b>K5.1</b> ■ 187 J	<b>K5.2</b> ■ 141 J	<b>K5.3</b> ■ 109 J	<b>N1.1</b> ■ 355 N	<b>N1.2</b> ■ 267 N	<b>N1.3</b> ■ 179 N	<b>N2.1</b> ■ 179 K	<b>N2.2</b> ■ 160 K	<b>N2.3</b> ■ 115 K	<b>N3.1</b> ■ 187 K	<b>N3.2</b> ■ 109 K
<b>N3.3</b> ■ 156 K	<b>S1.2</b> ■ 69 J	<b>S2.1</b> ■ 53 J	<b>S3.1</b> ■ 40 J	<b>S4.1</b> ■ 31 J									

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	KAPR	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(°)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S7393.0	60	3.00	3.00	9.00	40.0	2
S7394.0	60	4.00	4.00	12.00	50.0	2
S7395.0	60	5.00	5.00	15.00	50.0	2
S7396.0	60	6.00	6.00	16.00	50.0	2
S7398.0	60	8.00	8.00	20.00	64.0	2
S73910.0	60	10.00	10.00	22.00	70.0	2
S73912.0	60	12.00	12.00	25.00	75.0	2
S73916.0	60	16.00	16.00	32.00	90.0	2
S73920.0	60	20.00	20.00	38.00	100.0	2

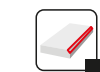
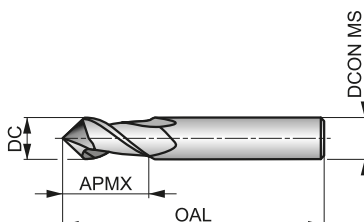
# S740



## Фреза из твердого сплава для обработки фасок 90°

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, угол при вершине 90° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования фасок на заготовках из большинства материалов. Покрытие AlTiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 199 K	<b>P1.2</b> ■ 223 K	<b>P1.3</b> ■ 230 K	<b>P2.1</b> ■ 170 K	<b>P2.2</b> ■ 150 K	<b>P2.3</b> ■ 133 J	<b>P3.1</b> ■ 138 K	<b>P3.2</b> ■ 111 J	<b>P3.3</b> ■ 94 J	<b>P4.1</b> ■ 82 J	<b>P4.2</b> ■ 70 J	<b>M1.1</b> ■ 115 K	<b>M1.2</b> ■ 97 K	<b>M2.1</b> ■ 102 K
<b>M2.2</b> ■ 84 J	<b>M3.1</b> ■ 94 J	<b>M3.2</b> ■ 81 J	<b>K1.1</b> ■ 196 K	<b>K1.2</b> ■ 145 K	<b>K1.3</b> ■ 109 K	<b>K2.1</b> ■ 202 K	<b>K2.2</b> ■ 164 K	<b>K2.3</b> ■ 131 J	<b>K3.1</b> ■ 178 K	<b>K3.2</b> ■ 136 K	<b>K3.3</b> ■ 110 J	<b>K4.1</b> ■ 165 J	<b>K4.2</b> ■ 125 J
<b>K4.3</b> ■ 91 J	<b>K4.4</b> ■ 78 J	<b>K4.5</b> ■ 65 J	<b>K5.1</b> ■ 187 J	<b>K5.2</b> ■ 141 J	<b>K5.3</b> ■ 109 J	<b>N1.1</b> ■ 355 N	<b>N1.2</b> ■ 267 N	<b>N1.3</b> ■ 179 N	<b>N2.1</b> ■ 179 K	<b>N2.2</b> ■ 160 K	<b>N2.3</b> ■ 115 K	<b>N3.1</b> ■ 187 K	<b>N3.2</b> ■ 109 K
<b>N3.3</b> ■ 156 K	<b>S1.2</b> ■ 69 J	<b>S2.1</b> ■ 53 J	<b>S3.1</b> ■ 40 J	<b>S4.1</b> ■ 31 J									

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	KAPR	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(°)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S7403.0	90	3.00	3.00	9.00	40.0	2
S7404.0	90	4.00	4.00	12.00	50.0	2
S7405.0	90	5.00	5.00	15.00	50.0	2
S7406.0	90	6.00	6.00	16.00	50.0	2
S7408.0	90	8.00	8.00	20.00	64.0	2
S74010.0	90	10.00	10.00	22.00	70.0	2
S74012.0	90	12.00	12.00	25.00	75.0	2
S74016.0	90	16.00	16.00	32.00	90.0	2
S74020.0	90	20.00	20.00	38.00	100.0	2

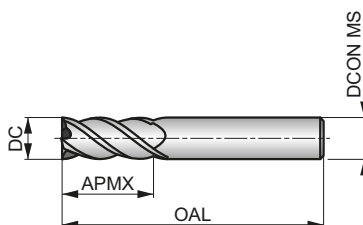


# S216



## Фреза из твердого сплава

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования труднообрабатываемых материалов. Покрытие AlTiN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P4.3</b> ■ 80 l	<b>M2.3</b> ■ 80 J	<b>M3.3</b> ■ 82 l	<b>M4.1</b> ■ 80 l	<b>M4.2</b> ■ 68 l	<b>S1.3</b> ■ 58 l	<b>S2.2</b> ■ 47 l	<b>S3.2</b> ■ 33 l	<b>S4.2</b> ■ 27 l
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S2162.0	2.00	4.00	6.50	40.0	4
S2163.0XD3	3.00	3.00	9.00	40.0	4
S2163.0XD6	3.00	6.00	9.00	50.0	4
S2164.0XD4	4.00	4.00	12.00	50.0	4
S2164.0XD6	4.00	6.00	12.00	50.0	4
S2165.0	5.00	5.00	15.00	50.0	4
S2166.0	6.00	6.00	16.00	50.0	4
S2168.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S21610.0	10.00	10.00	22.00	70.0	4
S21612.0	12.00	12.00	25.00	75.0	4
S21614.0	14.00	14.00	32.00	90.0	4
S21616.0	16.00	16.00	32.00	90.0	4
S21618.0	18.00	18.00	38.00	100.0	4
S21620.0	20.00	20.00	38.00	100.0	4

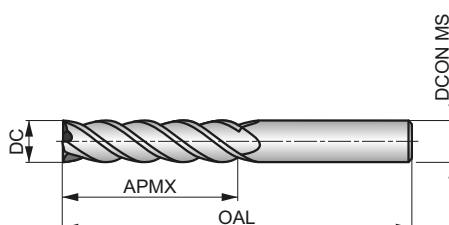
# S217



## Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 40° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования труднообрабатываемых материалов. Покрытие AlTiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P4.3</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.2</b>
■ 64 J	■ 64 J	■ 65 I	■ 64 I	■ 54 I	■ 46 I	■ 38 I	■ 26 I	■ 22 I

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S2173.0XD3	3.00	3.00	19.00	60.0	4
S2173.0XD6	3.00	6.00	19.00	75.0	4
S2174.0XD4	4.00	4.00	19.00	60.0	4
S2174.0XD6	4.00	6.00	19.00	75.0	4
S2175.0	5.00	5.00	19.00	60.0	4
S2176.0	6.00	6.00	31.00	75.0	4
S2178.0	8.00	8.00	31.00	75.0	4
S21710.0	10.00	10.00	31.00	75.0	4
S21712.0	12.00	12.00	50.00	100.0	4
S21714.0	14.00	14.00	57.00	125.0	4
S21716.0	16.00	16.00	57.00	125.0	4
S21718.0	18.00	18.00	57.00	125.0	4
S21720.0	20.00	20.00	57.00	125.0	4

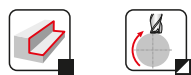
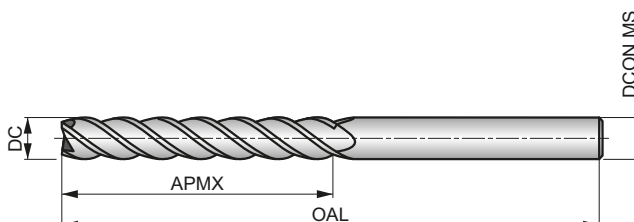
# S218



## Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 40° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования труднообрабатываемых материалов. Покрытие AlTiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P4.3</b> ■ 40 J	<b>M2.3</b> ■ 40 J	<b>M3.3</b> ■ 41 I	<b>M4.1</b> ■ 40 I	<b>M4.2</b> ■ 34 I	<b>S1.3</b> ■ 29 I	<b>S2.2</b> ■ 24 I	<b>S3.2</b> ■ 17 I	<b>S4.2</b> ■ 14 I
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S2183.0	3.00	3.00	25.00	100.0	4
S2184.0	4.00	4.00	31.00	100.0	4
S2185.0	5.00	5.00	31.00	100.0	4
S2186.0	6.00	6.00	38.00	100.0	4
S2188.0	8.00	8.00	41.00	100.0	4
S21810.0	10.00	10.00	57.00	125.0	4
S21812.0	12.00	12.00	75.00	150.0	4
S21814.0	14.00	14.00	75.00	150.0	4
S21816.0	16.00	16.00	75.00	150.0	4
S21818.0	18.00	18.00	75.00	150.0	4
S21820.0	20.00	20.00	75.00	150.0	4

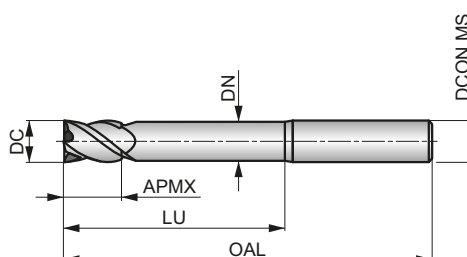
# S219



## Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет короткую режущую часть, угол наклона спирали 40°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного фрезерования глубоких карманов заготовок из труднообрабатываемых материалов. Покрытие AlTiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P4.3</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.2</b>
■ 64 J	■ 64 J	■ 65 I	■ 64 I	■ 54 I	■ 46 I	■ 38 I	■ 26 I	■ 22 I

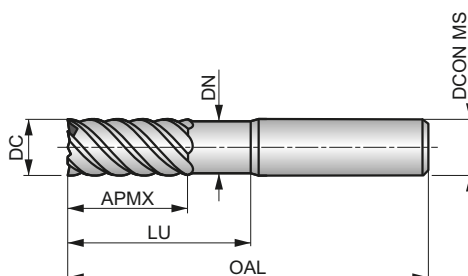
DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)		(мм)	(мм)
<b>S2193.0</b>	3.00	3.00	5.00	60.0	4	30.00	2.80
<b>S2194.0</b>	4.00	4.00	8.00	60.0	4	32.00	3.70
<b>S2195.0</b>	5.00	5.00	9.00	60.0	4	32.00	4.60
<b>S2196.0</b>	6.00	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
<b>S2198.0</b>	8.00	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
<b>S21910.0</b>	10.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
<b>S21912.0</b>	12.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
<b>S21914.0</b>	14.00	14.00	22.00	125.0	4	85.00	13.00
<b>S21916.0</b>	16.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
<b>S21918.0</b>	18.00	18.00	26.00	125.0	4	85.00	17.00
<b>S21920.0</b>	20.00	20.00	26.00	125.0	4	85.00	19.00

**S225****DORMER**

### Фреза из твердого сплава для чистовой обработки

Конструкция фрезы имеет уменьшенную шейку, угол наклона спирали 50° и геометрию для высокопроизводительного чистового фрезерования труднообрабатываемых материалов. Покрытие AlTiN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 6-8
	$\lambda$ 50°	$\gamma$ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P4.3</b> ■ 80 G	<b>M2.3</b> ■ 80 G	<b>M3.3</b> ■ 82 F	<b>M4.1</b> ■ 80 F	<b>M4.2</b> ■ 68 F	<b>S1.3</b> ■ 58 F	<b>S2.2</b> ■ 47 F	<b>S3.2</b> ■ 33 F	<b>S4.2</b> ■ 27 F
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
S2253.0	3.00	6.00	8.00	50.0	6	20.00	2.80
S2254.0	4.00	6.00	11.00	50.0	6	20.00	3.70
S2256.0	6.00	6.00	15.00	50.0	6	20.00	5.50
S2258.0	8.00	8.00	20.00	64.0	6	30.00	7.40
S22510.0	10.00	10.00	22.00	70.0	6	32.00	9.20
S22512.0	12.00	12.00	25.00	75.0	6	37.00	11.00
S22514.0	14.00	14.00	30.00	90.0	6	44.00	13.00
S22516.0	16.00	16.00	30.00	90.0	8	46.00	15.00
S22518.0	18.00	18.00	35.00	100.0	8	53.00	17.00
S22520.0	20.00	20.00	38.00	100.0	8	58.00	19.00

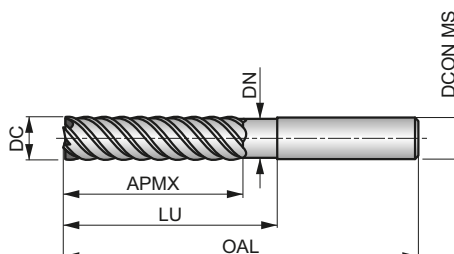
# S226



## Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции для чистовой обработки

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 50° и геометрию для высокопроизводительного чистового фрезерования труднообрабатываемых материалов. Покрытие AlTiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 6-8
	$\lambda$ 50°	$\gamma$ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P4.3</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.2</b>
■ 64 G	■ 64 G	■ 65 F	■ 64 F	■ 54 F	■ 46 F	■ 38 F	■ 26 F	■ 22 F

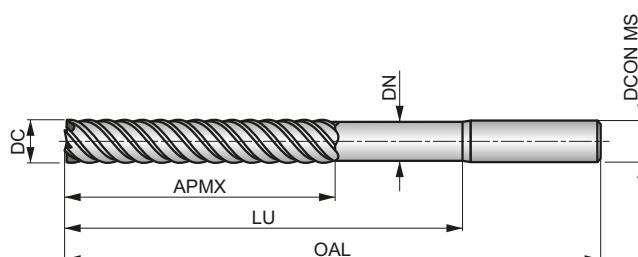
DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
S2263.0	3.00	6.00	19.00	75.0	6	30.00	2.80
S2264.0	4.00	6.00	19.00	75.0	6	32.00	3.70
S2266.0	6.00	6.00	31.00	75.0	6	40.00	5.50
S2268.0	8.00	8.00	31.00	75.0	6	40.00	7.40
S22610.0	10.00	10.00	45.00	100.0	6	60.00	9.20
S22612.0	12.00	12.00	50.00	100.0	6	60.00	11.00
S22614.0	14.00	14.00	57.00	125.0	6	85.00	13.00
S22616.0	16.00	16.00	57.00	125.0	8	85.00	15.00
S22618.0	18.00	18.00	57.00	125.0	8	85.00	17.00
S22620.0	20.00	20.00	57.00	125.0	8	85.00	19.00

**S227****DORMER**

### Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции для чистовой обработки

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 50°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного фрезерования глубоких карманов заготовок из труднообрабатываемых материалов. Покрытие AlTiN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 6-8
	$\lambda$ 50°	$\gamma$ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P4.3</b> ■ 40 G	<b>M2.3</b> ■ 40 G	<b>M3.3</b> ■ 41 F	<b>M4.1</b> ■ 40 F	<b>M4.2</b> ■ 34 F	<b>S1.3</b> ■ 29 F	<b>S2.2</b> ■ 24 F	<b>S3.2</b> ■ 17 F	<b>S4.2</b> ■ 14 F
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6.

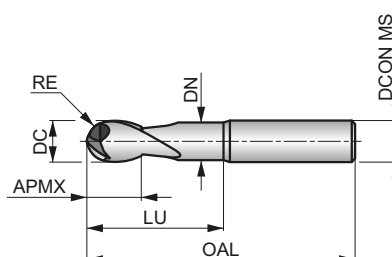
Обозначение	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
<b>S2276.0</b>	6.00	6.00	38.00	100.0	6	60.00	5.50
<b>S2278.0</b>	8.00	8.00	41.00	100.0	6	60.00	7.40
<b>S22710.0</b>	10.00	10.00	57.00	125.0	6	85.00	9.20
<b>S22712.0</b>	12.00	12.00	75.00	150.0	6	110.00	11.00
<b>S22714.0</b>	14.00	14.00	75.00	150.0	6	110.00	13.00
<b>S22716.0</b>	16.00	16.00	75.00	150.0	8	110.00	15.00
<b>S22718.0</b>	18.00	18.00	75.00	150.0	8	110.00	17.00
<b>S22720.0</b>	20.00	20.00	75.00	150.0	8	110.00	19.00

**S229****DORMER**

### Сферическая фреза из твердого сплава

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного копировального фрезерования труднообрабатываемых материалов. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 3°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P4.3</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.2</b>
■ 80 F	■ 80 F	■ 82 F	■ 80 F	■ 68 F	■ 58 F	■ 47 F	■ 33 F	■ 27 F

DCON MS с допуском h6; RE +0/-0.02 мм.

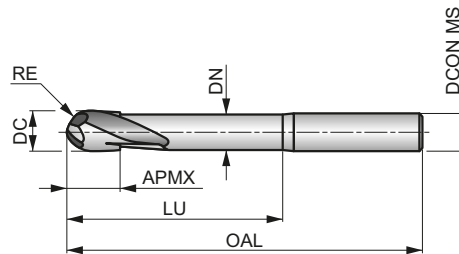
Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
S2291.5XD4	1.50	0.75	4.00	3.00	50.0	2	6.00	1.40
S2292.0XD3	2.00	1.00	3.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S2292.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S2293.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S2293.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S2294.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S2294.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S2295.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S2295.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S2296.0	6.00	3.00	6.00	10.00	50.0	2	20.00	5.50
S2298.0	8.00	4.00	8.00	12.00	64.0	2	30.00	7.40
S22910.0	10.00	5.00	10.00	14.00	70.0	2	32.00	9.20
S22912.0	12.00	6.00	12.00	16.00	75.0	2	38.00	11.00
S22914.0	14.00	7.00	14.00	32.00	90.0	2	44.00	13.00
S22916.0	16.00	8.00	16.00	32.00	90.0	2	46.00	15.00



**S231****DORMER**

### Сферическая фреза из твердого сплава удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного копировального фрезерования труднообрабатываемых материалов. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 3°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P4.3</b> ■ 64 F	<b>M2.3</b> ■ 64 F	<b>M3.3</b> ■ 65 F	<b>M4.1</b> ■ 64 F	<b>M4.2</b> ■ 54 F	<b>S1.3</b> ■ 46 F	<b>S2.2</b> ■ 38 F	<b>S3.2</b> ■ 26 F	<b>S4.2</b> ■ 22 F
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6; RE +0/-0.02 мм.

Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
S2311.5XD4	1.50	0.75	4.00	3.00	75.0	2	10.00	1.40
S2312.0XD3	2.00	1.00	3.00	4.00	60.0	2	14.00	1.90
S2312.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	75.0	2	14.00	1.90
S2313.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	60.0	2	21.00	2.80
S2313.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	75.0	2	21.00	2.80
S2314.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	60.0	2	28.00	3.70
S2314.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	75.0	2	28.00	3.70
S2315.0	5.00	2.50	5.00	9.00	60.0	2	32.00	4.60
S2316.0	6.00	3.00	6.00	10.00	75.0	2	40.00	5.50
S2318.0	8.00	4.00	8.00	10.00	75.0	2	40.00	7.40
S23110.0	10.00	5.00	10.00	12.00	75.0	2	40.00	9.20
S23112.0	12.00	6.00	12.00	16.00	100.0	2	60.00	11.00
S23116.0	16.00	8.00	16.00	32.00	125.0	2	80.00	15.00

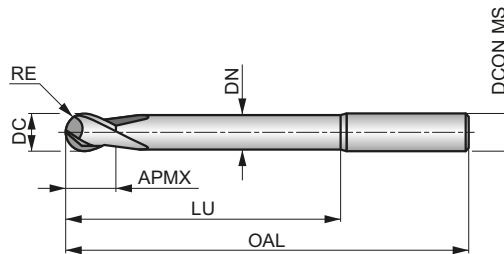
# S233



## Сферическая фреза из твердого сплава удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного копировального фрезерования труднообрабатываемых материалов. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 3°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P4.3</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S2.2</b>	<b>S3.2</b>	<b>S4.2</b>
■ 40 F	■ 40 F	■ 41 F	■ 40 F	■ 34 F	■ 29 F	■ 24 F	■ 17 F	■ 14 F

DCON MS с допуском h6; RE +0/-0.02 мм.

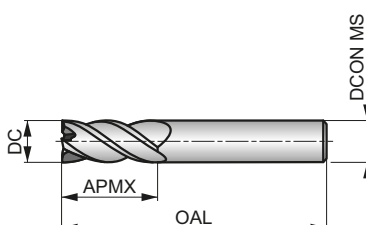
Обозначение	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)		(мм)	(мм)
S2332.0XD3	2.00	1.00	3.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S2332.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S2333.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S2333.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S2334.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S2334.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S2335.0	5.00	2.50	5.00	9.00	100.0	2	50.00	4.60
S2336.0	6.00	3.00	6.00	10.00	100.0	2	60.00	5.50
S2338.0	8.00	4.00	8.00	12.00	100.0	2	60.00	7.40
S23310.0	10.00	5.00	10.00	14.00	125.0	2	85.00	9.20
S23312.0	12.00	6.00	12.00	16.00	125.0	2	85.00	11.00
S23314.0	14.00	7.00	14.00	32.00	150.0	2	110.00	13.00
S23316.0	16.00	8.00	16.00	32.00	150.0	2	110.00	15.00

# S260



## Фреза из твердого сплава

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, переменный шаг зубьев и геометрию для высокопроизводительного фрезерования труднообрабатываемых материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 4#
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 4°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P4.3</b> ■ 97 J	<b>M2.3</b> ■ 97 J	<b>M3.3</b> ■ 99 I	<b>M4.1</b> ■ 97 I	<b>M4.2</b> ■ 83 I	<b>S1.3</b> ■ 70 I	<b>S2.2</b> ■ 56 I	<b>S3.2</b> ■ 40 I	<b>S4.2</b> ■ 32 I	<b>H1.1</b> ■ 179 I	<b>H2.1</b> ■ 106 G	<b>H3.1</b> ■ 118 G	<b>H3.2</b> ■ 97 G
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	------------------------	------------------------	------------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6.

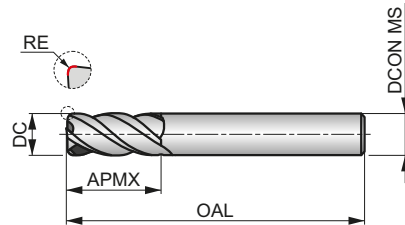
Обозначение	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S2603.0	3.00	6.00	9.00	57.0	4
S2604.0	4.00	6.00	12.00	57.0	4
S2605.0	5.00	6.00	13.00	57.0	4
S2606.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4
S2608.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S26010.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4
S26012.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4
S26014.0	14.00	14.00	32.00	83.0	4
S26016.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4
S26018.0	18.00	18.00	38.00	92.0	4
S26020.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4

# S262



## Фреза из твердого сплава с радиусом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, переменный шаг зубьев и геометрию для высокопроизводительного фрезерования труднообрабатываемых материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 4±
	λ 40°	γ 4°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P4.3</b> ■ 97 J	<b>M2.3</b> ■ 97 J	<b>M3.3</b> ■ 99 I	<b>M4.1</b> ■ 97 I	<b>M4.2</b> ■ 83 I	<b>S1.3</b> ■ 70 I	<b>S2.2</b> ■ 56 I	<b>S3.2</b> ■ 40 I	<b>S4.2</b> ■ 32 I	<b>H1.1</b> ■ 179 I	<b>H2.1</b> ■ 106 G	<b>H3.1</b> ■ 118 G	<b>H3.2</b> ■ 97 G
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	------------------------	------------------------	------------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6; RE ±0.01 мм.

Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S2623.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	9.00	50.0	4
S2623.0XR0.5	3.00	0.50	6.00	9.00	50.0	4
S2624.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	12.00	57.0	4
S2624.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	12.00	57.0	4
S2624.0XR1.0	4.00	1.00	6.00	12.00	57.0	4
S2625.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	15.00	57.0	4
S2625.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	15.00	57.0	4
S2626.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	16.00	57.0	4
S2626.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	57.0	4
S2626.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	57.0	4
S2628.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR1.5	8.00	1.50	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	20.00	64.0	4
S26210.0XR0.3	10.00	0.30	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR1.5	10.00	1.50	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	72.0	4
S26212.0XR0.3	12.00	0.30	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR2.5	12.00	2.50	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	26.00	83.0	4
S26214.0XR0.3	14.00	0.30	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR0.5	14.00	0.50	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR1.0	14.00	1.00	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR2.0	14.00	2.00	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR3.0	14.00	3.00	14.00	32.00	83.0	4

Обозначение	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S26216.0XR0.3	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR2.5	16.00	2.50	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR4.0	16.00	4.00	16.00	32.00	92.0	4
S26218.0XR0.3	18.00	0.30	18.00	38.00	92.0	4
S26218.0XR0.5	18.00	0.50	18.00	38.00	92.0	4
S26218.0XR1.0	18.00	1.00	18.00	38.00	92.0	4
S26218.0XR2.0	18.00	2.00	18.00	38.00	92.0	4
S26218.0XR3.0	18.00	3.00	18.00	38.00	92.0	4
S26220.0XR0.3	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR0.5	20.00	0.50	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR1.0	20.00	1.00	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR2.0	20.00	2.00	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR2.5	20.00	2.50	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR3.0	20.00	3.00	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR4.0	20.00	4.00	20.00	38.00	104.0	4

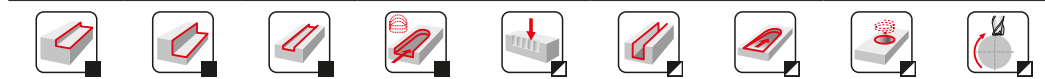
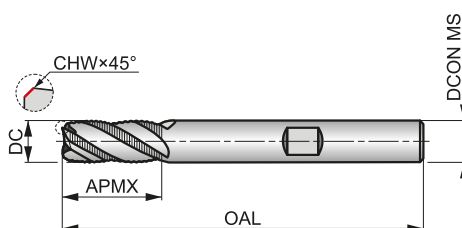
# S264



## Фреза из твердого сплава с фаской для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, переменный шаг зубьев, стружколомающий профиль HRA и геометрию для высокопроизводительного фрезерования труднообрабатываемых материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.

HM	HRA	NOF 4±
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 4°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P4.3</b> ■ 97 J	<b>M2.3</b> ■ 97 J	<b>M3.3</b> ■ 99 I	<b>M4.1</b> ■ 97 I	<b>M4.2</b> ■ 83 I	<b>S1.3</b> ■ 70 I	<b>S2.2</b> ■ 56 I	<b>S3.2</b> ■ 40 I	<b>S4.2</b> ■ 32 I	<b>H1.1</b> ■ 179 I	<b>H2.1</b> ■ 106 G	<b>H3.1</b> ■ 118 G	<b>H3.2</b> ■ 97 G
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	------------------------	------------------------	------------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6; CHW ± 0.02X45° мм.

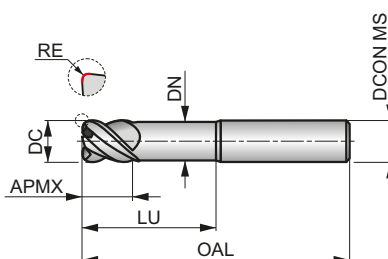
Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S2646.0	6.00	0.10	6.00	13.00	57.0	4
S2648.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4
S26410.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S26412.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4
S26414.0	14.00	0.30	14.00	26.00	83.0	4
S26416.0	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	4
S26418.0	18.00	0.30	18.00	32.00	92.0	4
S26420.0	20.00	0.40	20.00	38.00	104.0	4

# S521

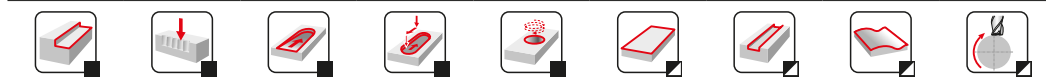


## Фреза из твердого сплава с радиусом

Конструкция фрезы имеет короткую режущую часть, угол наклона спирали 45°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного фрезерования твердых материалов до 63 HRC. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 45°	$\gamma$ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>H1.1</b> ■ 119 I	<b>H2.1</b> ■ 70 G	<b>H2.2</b> ■ 60 E	<b>H3.1</b> ■ 78 G	<b>H3.2</b> ■ 64 G	<b>H4.1</b> ■ 50 E	<b>H4.2</b> ■ 42 B
------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6; RE ±0.01 мм.

Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
S5213.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	4.00	60.0	4	14.00	2.80
S5214.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	5.00	60.0	4	16.00	3.70
S5214.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	5.00	60.0	4	16.00	3.70
S5215.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	6.00	60.0	4	18.00	4.60
S5215.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	6.00	60.0	4	18.00	4.60
S5216.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	7.00	60.0	4	20.00	5.50
S5216.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	7.00	60.0	4	20.00	5.50
S5218.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	9.00	64.0	4	26.00	7.40
S5218.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	9.00	64.0	4	26.00	7.40
S52110.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	11.00	70.0	4	31.00	9.20
S52110.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	11.00	70.0	4	31.00	9.20
S52112.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	13.00	75.0	4	37.00	11.00
S52112.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	13.00	75.0	4	37.00	11.00
S52116.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	17.00	90.0	4	43.00	15.00
S52116.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	17.00	90.0	4	43.00	15.00
S52116.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	17.00	90.0	4	43.00	15.00

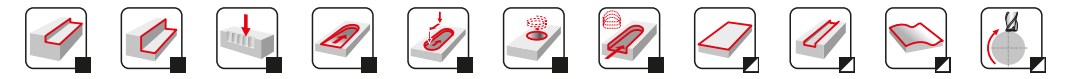
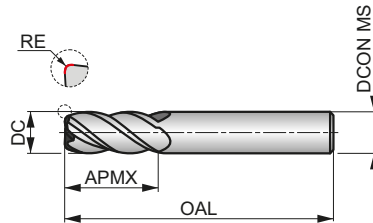
# S523



## Фреза из твердого сплава с радиусом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования твердых материалов до 63 HRC. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ -6°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>H1.1</b> ■ 119 I	<b>H2.1</b> ■ 70 G	<b>H2.2</b> ■ 60 E	<b>H3.1</b> ■ 78 G	<b>H3.2</b> ■ 64 G	<b>H4.1</b> ■ 50 E	<b>H4.2</b> ■ 42 B
------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6; RE ±0.01 мм.

Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S5231.5XR0.2	1.50	0.20	6.00	4.50	50.0	4
S5232.0XR0.2	2.00	0.20	6.00	6.50	50.0	4
S5233.0XR0.2XD3	3.00	0.20	3.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.3XD3	3.00	0.30	3.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.2XD6	3.00	0.20	6.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.3XD6	3.00	0.30	6.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.5XD6	3.00	0.50	6.00	9.00	50.0	4
S5234.0XR0.3XD4	4.00	0.30	4.00	12.00	50.0	4
S5234.0XR0.5XD4	4.00	0.50	4.00	12.00	50.0	4
S5234.0XR0.3XD6	4.00	0.30	6.00	12.00	50.0	4
S5234.0XR0.5XD6	4.00	0.50	6.00	12.00	50.0	4
S5235.0XR0.3XD5	5.00	0.30	5.00	15.00	50.0	4
S5235.0XR0.5XD5	5.00	0.50	5.00	15.00	50.0	4
S5235.0XR0.3XD6	5.00	0.30	6.00	15.00	50.0	4
S5235.0XR0.5XD6	5.00	0.50	6.00	15.00	50.0	4
S5236.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	16.00	50.0	4
S5236.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	50.0	4
S5236.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	50.0	4
S5238.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	20.00	64.0	4
S5238.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S5238.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S5238.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	20.00	64.0	4
S52310.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	70.0	4
S52310.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	70.0	4
S52310.0XR1.5	10.00	1.50	10.00	22.00	70.0	4
S52310.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	70.0	4
S52312.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	25.00	75.0	4
S52312.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	25.00	75.0	4
S52312.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	25.00	75.0	4
S52312.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	25.00	75.0	4
S52316.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	32.00	90.0	4



Обозначение	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
<b>S52316.0XR1.0</b>	16.00	1.00	16.00	32.00	90.0	4
<b>S52316.0XR2.0</b>	16.00	2.00	16.00	32.00	90.0	4
<b>S52316.0XR3.0</b>	16.00	3.00	16.00	32.00	90.0	4

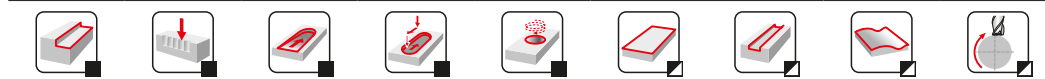
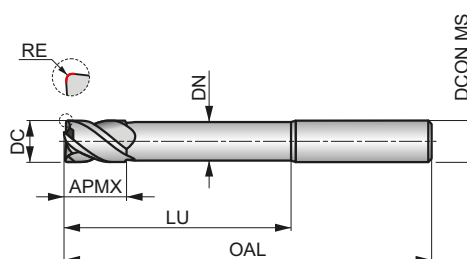
# S524



## Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции с радиусом

Конструкция фрезы имеет короткую режущую часть, угол наклона спирали 40°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного фрезерования глубоких карманов заготовок из твердых материалов до 63 HRC. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ -6°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>H1.1</b> ■ 119 I	<b>H2.1</b> ■ 70 G	<b>H2.2</b> ■ 60 E	<b>H3.1</b> ■ 78 G	<b>H3.2</b> ■ 64 G	<b>H4.1</b> ■ 50 E	<b>H4.2</b> ■ 42 B
------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6; RE ±0.01 мм.

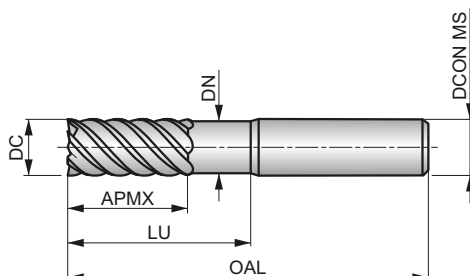
Обозначение	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)		(мм)	(мм)
S5243.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	5.00	75.0	4	30.00	2.80
S5244.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	8.00	75.0	4	32.00	3.70
S5244.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	8.00	75.0	4	32.00	3.70
S5245.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	9.00	75.0	4	32.00	4.60
S5245.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	9.00	75.0	4	32.00	4.60
S5246.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S5246.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S5246.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S5248.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S5248.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S5248.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S52410.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S52410.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S52410.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S52412.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S52412.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S52412.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S52416.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S52416.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S52416.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S52416.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00

# S525



## Фреза из твердого сплава для чистовой обработки

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 50°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного фрезерования твердых материалов до 63 HRC. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 6-8
	$\lambda$ 50°	$\gamma$ -26°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>H1.1</b>	<b>H2.1</b>	<b>H2.2</b>	<b>H3.1</b>	<b>H3.2</b>	<b>H4.1</b>	<b>H4.2</b>
■ 119 G	■ 70 G	■ 60 E	■ 78 G	■ 64 G	■ 50 E	■ 42 A

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
S5253.0	3.00	6.00	8.00	50.0	6	20.00	2.80
S5254.0	4.00	6.00	11.00	50.0	6	20.00	3.70
S5256.0	6.00	6.00	15.00	50.0	6	20.00	5.50
S5258.0	8.00	8.00	20.00	64.0	6	30.00	7.40
S52510.0	10.00	10.00	22.00	70.0	6	32.00	9.20
S52512.0	12.00	12.00	25.00	75.0	6	37.00	11.00
S52514.0	14.00	14.00	30.00	90.0	6	44.00	13.00
S52516.0	16.00	16.00	30.00	90.0	8	46.00	15.00
S52518.0	18.00	18.00	35.00	100.0	8	53.00	17.00
S52520.0	20.00	20.00	38.00	100.0	8	58.00	19.00

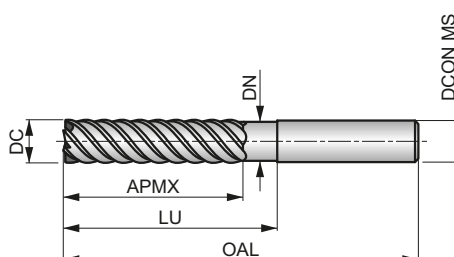
# S526



## Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции для чистовой обработки

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 50°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного фрезерования глубоких карманов заготовок из твердых материалов до 63 HRC. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 6-8
	$\lambda$ 50°	$\gamma$ -26°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>H1.1</b> ■ 96 G	<b>H2.1</b> ■ 57 G	<b>H2.2</b> ■ 49 E	<b>H3.1</b> ■ 63 G	<b>H3.2</b> ■ 52 G	<b>H4.1</b> ■ 40 E	<b>H4.2</b> ■ 34 A
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6.

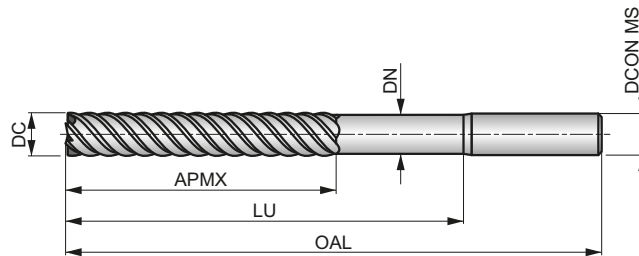
Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)		(мм)	(мм)
<b>S5263.0</b>	3.00	6.00	19.00	75.0	6	30.00	2.80
<b>S5264.0</b>	4.00	6.00	19.00	75.0	6	32.00	3.70
<b>S5266.0</b>	6.00	6.00	31.00	75.0	6	40.00	5.50
<b>S5268.0</b>	8.00	8.00	31.00	75.0	6	40.00	7.40
<b>S52610.0</b>	10.00	10.00	45.00	100.0	6	60.00	9.20
<b>S52612.0</b>	12.00	12.00	50.00	100.0	6	60.00	11.00
<b>S52614.0</b>	14.00	14.00	57.00	125.0	6	85.00	13.00
<b>S52616.0</b>	16.00	16.00	57.00	125.0	8	85.00	15.00
<b>S52618.0</b>	18.00	18.00	57.00	125.0	8	85.00	17.00
<b>S52620.0</b>	20.00	20.00	57.00	125.0	8	85.00	19.00

**S527****DORMER**

### Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции для чистовой обработки

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть угол наклона спирали 50°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного фрезерования глубоких карманов заготовок из твердых материалов до 63 HRC. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 6-8
	$\lambda$ 50°	$\gamma$ -26°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>H1.1</b> ■ 59 G	<b>H2.1</b> ■ 35 G	<b>H2.2</b> ■ 30 E	<b>H3.1</b> ■ 39 G	<b>H3.2</b> ■ 32 G	<b>H4.1</b> ■ 25 E	<b>H4.2</b> ■ 21 A
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

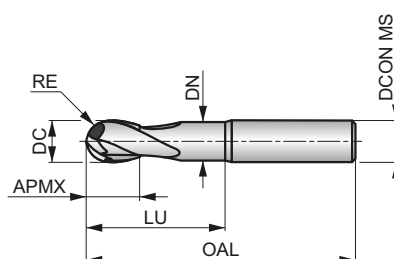
DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
<b>S5273.0</b>	3.00	6.00	25.00	100.0	6	60.00	2.80
<b>S5274.0</b>	4.00	6.00	31.00	100.0	6	60.00	3.70
<b>S5276.0</b>	6.00	6.00	38.00	100.0	6	60.00	5.50
<b>S5278.0</b>	8.00	8.00	41.00	100.0	6	60.00	7.40
<b>S52710.0</b>	10.00	10.00	57.00	125.0	6	85.00	9.20
<b>S52712.0</b>	12.00	12.00	75.00	150.0	6	110.00	11.00
<b>S52716.0</b>	16.00	16.00	75.00	150.0	8	110.00	15.00
<b>S52720.0</b>	20.00	20.00	75.00	150.0	8	110.00	19.00

**S529****DORMER****Сферическая фреза из твердого сплава**

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного копировального фрезерования твердых материалов до 63 HRC. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>H1.1</b> ■ 119 F	<b>H2.1</b> ■ 70 E	<b>H2.2</b> ■ 60 D	<b>H3.1</b> ■ 78 E	<b>H3.2</b> ■ 64 E	<b>H4.1</b> ■ 50 D	<b>H4.2</b> ■ 42 A
------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6; RE +0/-0.02 мм.

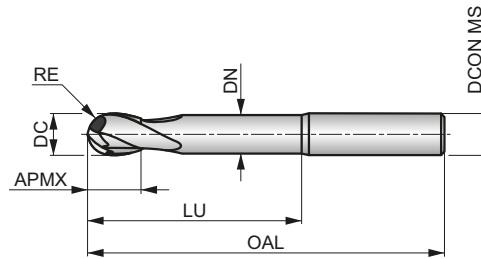
Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
S5291.5	1.50	0.75	6.00	3.00	50.0	2	6.00	1.40
S5292.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S5292.0XD6	2.00	1.00	6.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S5293.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S5293.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S5294.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S5294.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S5295.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S5295.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S5296.0	6.00	3.00	6.00	10.00	50.0	2	20.00	5.50
S5298.0	8.00	4.00	8.00	12.00	64.0	2	30.00	7.40
S52910.0	10.00	5.00	10.00	14.00	70.0	2	32.00	9.20
S52912.0	12.00	6.00	12.00	16.00	75.0	2	38.00	11.00
S52916.0	16.00	8.00	16.00	32.00	90.0	2	46.00	15.00

# S531



## Сферическая фреза из твердого сплава удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного копировального фрезерования твердых материалов до 63 HRC. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>H1.1</b> ■ 96 F	<b>H2.1</b> ■ 57 E	<b>H2.2</b> ■ 49 D	<b>H3.1</b> ■ 63 E	<b>H3.2</b> ■ 52 E	<b>H4.1</b> ■ 40 D	<b>H4.2</b> ■ 34 A
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

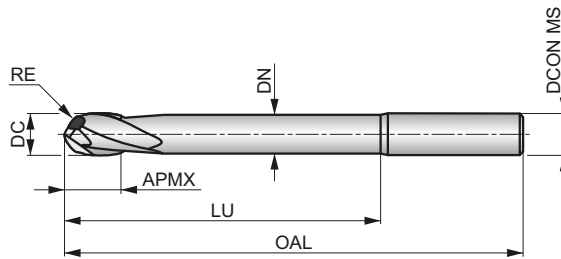
DCON MS с допуском h6; RE +/-0.02 мм.

Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
S5311.5	1.50	0.75	6.00	3.00	75.0	2	10.00	1.40
S5312.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	75.0	2	14.00	1.90
S5312.0XD6	2.00	1.00	6.00	4.00	75.0	2	14.00	1.90
S5313.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	60.0	2	21.00	2.80
S5313.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	75.0	2	21.00	2.80
S5314.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	60.0	2	28.00	3.70
S5314.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	75.0	2	28.00	3.70
S5315.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	60.0	2	32.00	4.60
S5315.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	75.0	2	32.00	4.60
S5316.0	6.00	3.00	6.00	10.00	75.0	2	40.00	5.50
S5318.0	8.00	4.00	8.00	12.00	75.0	2	40.00	7.40
S53110.0	10.00	5.00	10.00	14.00	75.0	2	40.00	9.20
S53112.0	12.00	6.00	12.00	16.00	100.0	2	60.00	11.00
S53116.0	16.00	8.00	16.00	32.00	125.0	2	80.00	15.00

**S533****DORMER**

### Сферическая фреза из твердого сплава удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного копировального фрезерования твердых материалов до 63 HRC. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>H1.1</b> ■ 59 F	<b>H2.1</b> ■ 35 E	<b>H2.2</b> ■ 30 D	<b>H3.1</b> ■ 39 E	<b>H3.2</b> ■ 32 E	<b>H4.1</b> ■ 25 D	<b>H4.2</b> ■ 21 A
-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6; RE +0/-0.02 мм.

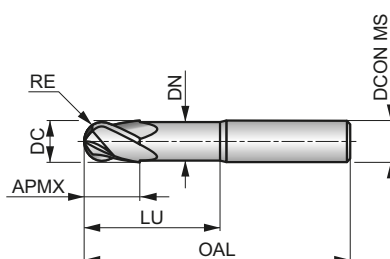
Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
S5332.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S5332.0XD6	2.00	1.00	6.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S5333.0XD4	3.00	1.50	4.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S5333.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S5334.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S5334.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S5335.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	100.0	2	50.00	4.60
S5335.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	100.0	2	50.00	4.60
S5336.0	6.00	3.00	6.00	10.00	100.0	2	60.00	5.50
S5338.0	8.00	4.00	8.00	12.00	100.0	2	60.00	7.40
S53310.0	10.00	5.00	10.00	14.00	125.0	2	85.00	9.20
S53312.0	12.00	6.00	12.00	16.00	125.0	2	85.00	11.00
S53314.0	14.00	7.00	14.00	32.00	150.0	2	110.00	13.00
S53316.0	16.00	8.00	16.00	32.00	150.0	2	110.00	15.00



**S534****DORMER**

### Сферическая фреза из твердого сплава

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного копировального фрезерования твердых материалов до 63 HRC. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>H1.1</b> ■ 119 E	<b>H2.1</b> ■ 70 D	<b>H2.2</b> ■ 60 C	<b>H3.1</b> ■ 78 D	<b>H3.2</b> ■ 64 D	<b>H4.1</b> ■ 50 C	<b>H4.2</b> ■ 42 A
------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6; RE +/-0.02 мм.

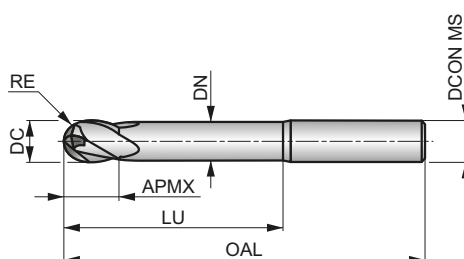
Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
<b>S5343.0</b>	3.00	1.50	6.00	5.00	50.0	4	14.00	2.80
<b>S5344.0</b>	4.00	2.00	6.00	8.00	50.0	4	20.00	3.70
<b>S5345.0</b>	5.00	2.50	6.00	9.00	50.0	4	20.00	4.60
<b>S5346.0</b>	6.00	3.00	6.00	10.00	50.0	4	20.00	5.50
<b>S5348.0</b>	8.00	4.00	8.00	12.00	64.0	4	30.00	7.40
<b>S53410.0</b>	10.00	5.00	10.00	14.00	70.0	4	32.00	9.20
<b>S53412.0</b>	12.00	6.00	12.00	16.00	75.0	4	38.00	11.00
<b>S53414.0</b>	14.00	7.00	14.00	32.00	90.0	4	44.00	13.00
<b>S53416.0</b>	16.00	8.00	16.00	32.00	90.0	4	46.00	15.00

**S535****DORMER**

### Сферическая фреза из твердого сплава удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°, уменьшенную шейку и геометрию для высокопроизводительного копировального фрезерования твердых материалов до 63 HRC. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>H1.1</b>	<b>H2.1</b>	<b>H2.2</b>	<b>H3.1</b>	<b>H3.2</b>	<b>H4.1</b>	<b>H4.2</b>
■ 96 E	■ 57 D	■ 49 C	■ 63 D	■ 52 D	■ 40 C	■ 34 A

DCON MS с допуском h6; RE +0/-0.02 мм.

Обозначение	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)		(мм)	(мм)
<b>S5353.0</b>	3.00	1.50	6.00	5.00	75.0	4	21.00	2.80
<b>S5354.0</b>	4.00	2.00	6.00	8.00	75.0	4	28.00	3.70
<b>S5355.0</b>	5.00	2.50	6.00	9.00	75.0	4	32.00	4.60
<b>S5356.0</b>	6.00	3.00	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
<b>S5358.0</b>	8.00	4.00	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
<b>S53510.0</b>	10.00	5.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
<b>S53512.0</b>	12.00	6.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
<b>S53514.0</b>	14.00	7.00	14.00	32.00	125.0	4	80.00	13.00
<b>S53516.0</b>	16.00	8.00	16.00	32.00	125.0	4	80.00	15.00

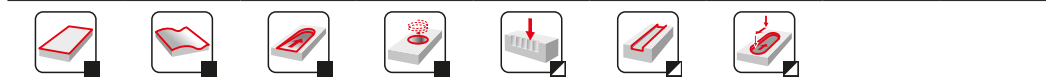
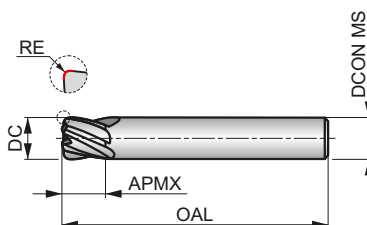
# S536



## Высокоподачная фреза из твердого сплава с радиусом

Конструкция фрезы имеет короткую режущую часть, угол наклона спирали 25° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования твердых материалов до 63 HRC с высокой подачей. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4-6
	$\lambda$ 25°	$\gamma$ 0°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>H1.1</b> ■ 205 E	<b>H2.1</b> ■ 122 E	<b>H2.2</b> ■ 104 D	<b>H3.1</b> ■ 135 E	<b>H3.2</b> ■ 111 E	<b>H4.1</b> ■ 86 D	<b>H4.2</b> ■ 73 D
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	-----------------------	-----------------------

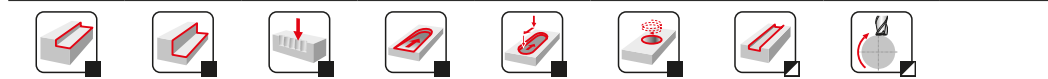
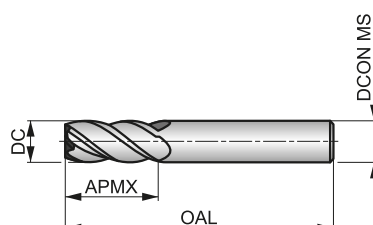
DCON MS с допуском h6; RE ±0.01 мм.

Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S5366.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	6.00	60.0	4
S5368.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	8.00	64.0	6
S53610.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	10.00	75.0	6
S53612.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	12.00	75.0	6

**NEW****S561****DORMER****Фреза из твердого сплава**

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, переменный шаг зубьев и геометрию с торцевой подточкой для высокопроизводительного фрезерования твердых материалов до 70 HRC. Покрытие TiSiN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4±
	λ 40°	γ -6°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>H1.1</b> ■ 119 I	<b>H2.1</b> ■ 70 G	<b>H2.2</b> ■ 60 E	<b>H3.1</b> ■ 78 G	<b>H3.2</b> ■ 64 G	<b>H4.1</b> ■ 50 E	<b>H4.2</b> ■ 42 B
------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

DCON MS с допуском h6.

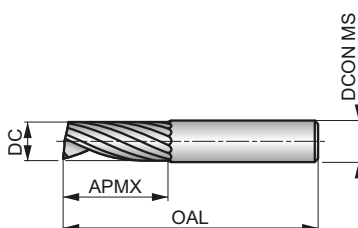
Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S5611.0	1.00	6.00	3.00	50.0	4
S5611.5	1.50	6.00	4.50	50.0	4
S5612.0	2.00	6.00	6.50	50.0	4
S5612.5	2.50	6.00	6.50	50.0	4
S5613.0	3.00	6.00	9.00	50.0	4
S5614.0	4.00	6.00	12.00	50.0	4
S5615.0	5.00	6.00	15.00	50.0	4
S5616.0	6.00	6.00	20.00	60.0	4
S5618.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S56110.0	10.00	10.00	22.00	70.0	4
S56112.0	12.00	12.00	25.00	75.0	4
S56114.0	14.00	14.00	32.00	90.0	4
S56116.0	16.00	16.00	32.00	90.0	4
S56118.0	18.00	18.00	38.00	100.0	4
S56120.0	20.00	20.00	38.00	100.0	4

# S637



## Фреза из твердого сплава

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 25° и позитивную геометрию с 1 режущим зубом для обработки цветных сплавов в условиях низкой жесткости. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HM	W	NOF 1
	$\lambda$ 25°	$\gamma$ 20°
DIN 6535HA	Hi	DC h9



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>N1.1</b> ■ 709 R	<b>N1.2</b> ■ 533 R	<b>N1.3</b> ■ 357 R	<b>N2.1</b> ■ 357 P	<b>N2.2</b> ■ 320 P	<b>N2.3</b> ■ 229 P	<b>N3.1</b> ■ 373 P	<b>N3.2</b> ■ 219 P	<b>N3.3</b> ■ 112 P	<b>N4.1</b> ■ 373 S	<b>N4.2</b> ■ 144 S
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
<b>S6372.0</b>	2.00	2.00	10.00	40.0	1
<b>S6373.0</b>	3.00	3.00	12.00	40.0	1
<b>S6374.0</b>	4.00	4.00	15.00	50.0	1
<b>S6375.0</b>	5.00	5.00	16.00	50.0	1
<b>S6376.0</b>	6.00	6.00	20.00	60.0	1
<b>S6378.0</b>	8.00	8.00	22.00	63.0	1
<b>S63710.0</b>	10.00	10.00	25.00	72.0	1
<b>S63712.0</b>	12.00	12.00	30.00	83.0	1

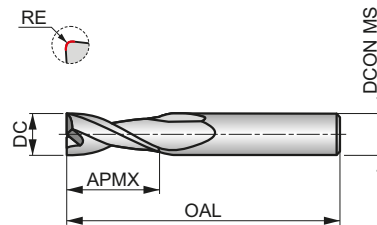
# S610



## Фреза из твердого сплава с радиусом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и позитивную геометрию для высокопроизводительной обработки цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HM	W	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 20°
DIN 6535HA	Hi	DC h9



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>N1.1</b> ■ 709 P	<b>N1.2</b> ■ 533 P	<b>N1.3</b> ■ 357 P	<b>N2.1</b> ■ 357 O	<b>N2.2</b> ■ 320 O	<b>N2.3</b> ■ 229 O	<b>N3.1</b> ■ 373 O	<b>N3.2</b> ■ 219 O	<b>N3.3</b> ■ 112 O	<b>N4.1</b> ■ 373 R	<b>N4.2</b> ■ 144 R
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------

DCON MS с допуском h6; RE ±0.02 мм.

Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S6102.0	2.00	0.10	4.00	6.50	40.0	2
S6103.0XD3	3.00	0.10	3.00	9.00	40.0	2
S6103.0XD6	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	2
S6104.0XD4	4.00	0.10	4.00	12.00	50.0	2
S6104.0XD6	4.00	0.10	6.00	12.00	50.0	2
S6105.0	5.00	0.10	6.00	15.00	50.0	2
S6106.0	6.00	0.10	6.00	20.00	50.0	2
S6108.0	8.00	0.10	8.00	20.00	64.0	2
S61010.0	10.00	0.10	10.00	22.00	75.0	2
S61012.0	12.00	0.10	12.00	25.00	75.0	2
S61014.0	14.00	0.10	14.00	32.00	90.0	2
S61016.0	16.00	0.10	16.00	32.00	90.0	2
S61020.0	20.00	0.10	20.00	38.00	100.0	2

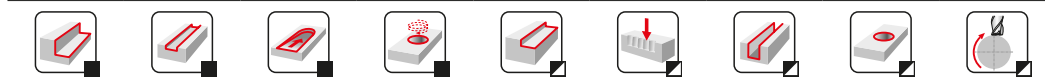
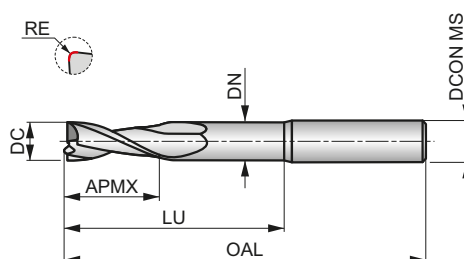
# S611



## Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции с радиусом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°, уменьшенную шейку и позитивную геометрию для высокопроизводительной обработки глубоких карманов заготовок из цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HM	W	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 20°
DIN 6535HA	Hi	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>N1.1</b> ■ 638 P	<b>N1.2</b> ■ 480 P	<b>N1.3</b> ■ 321 P	<b>N2.1</b> ■ 321 O	<b>N2.2</b> ■ 288 O	<b>N2.3</b> ■ 206 O	<b>N3.1</b> ■ 336 O	<b>N3.2</b> ■ 197 O	<b>N3.3</b> ■ 101 O	<b>N4.1</b> ■ 336 R	<b>N4.2</b> ■ 130 R
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------

DCON MS с допуском h6; RE ±0.02 мм.

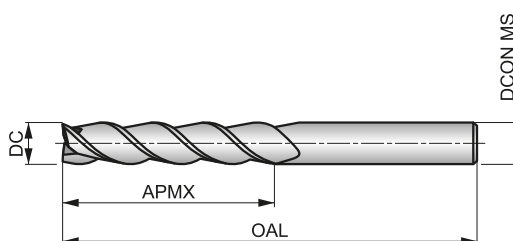
Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
S6113.0XD3	3.00	0.10	3.00	9.00	40.0	2	15.00	2.80
S6113.0XD6	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	2	15.00	2.80
S6114.0XD4	4.00	0.10	4.00	12.00	50.0	2	20.00	3.70
S6114.0XD6	4.00	0.10	6.00	12.00	50.0	2	20.00	3.70
S6115.0	5.00	0.10	6.00	15.00	50.0	2	20.00	4.60
S6116.0	6.00	0.10	6.00	16.00	80.0	2	40.00	5.50
S6118.0	8.00	0.10	8.00	20.00	80.0	2	40.00	7.40
S61110.0	10.00	0.10	10.00	22.00	100.0	2	60.00	9.20
S61112.0	12.00	0.10	12.00	25.00	100.0	2	60.00	11.00
S61114.0	14.00	0.10	14.00	32.00	125.0	2	75.00	13.00
S61116.0	16.00	0.10	16.00	32.00	125.0	2	75.00	15.00
S61120.0	20.00	0.10	20.00	38.00	125.0	2	75.00	19.00

**NEW****S614****DORMER**

### Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, длинную режущую часть и позитивную геометрию для высокопроизводительной обработки цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HM	W	NOF 3
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 13°
DIN 6535HA	Bright	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>N1.1</b> ■ 638 G	<b>N1.2</b> ■ 480 G	<b>N1.3</b> ■ 321 G	<b>N2.1</b> ■ 321 F	<b>N2.2</b> ■ 288 F	<b>N2.3</b> ■ 206 F	<b>N3.1</b> ■ 336 F	<b>N3.2</b> ■ 197 F	<b>N3.3</b> ■ 101 F	<b>N4.1</b> ■ 336 I	<b>N4.2</b> ■ 130 I
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S6143.0XD3	3.00	3.00	19.00	60.0	3
S6143.0XD6	3.00	6.00	19.00	75.0	3
S6144.0XD4	4.00	4.00	19.00	60.0	3
S6144.0XD6	4.00	6.00	19.00	75.0	3
S6145.0	5.00	6.00	19.00	75.0	3
S6146.0	6.00	6.00	31.00	75.0	3
S6148.0	8.00	8.00	41.00	100.0	3
S61410.0	10.00	10.00	50.00	100.0	3
S61412.0	12.00	12.00	50.00	100.0	3
S61414.0	14.00	14.00	57.00	125.0	3
S61416.0	16.00	16.00	57.00	125.0	3

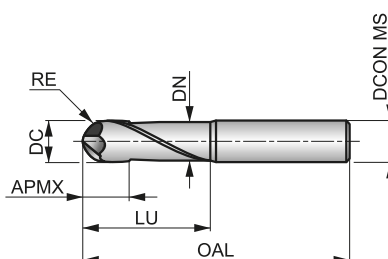


# S629



## Сферическая фреза из твердого сплава

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°, уменьшенную шейку и позитивную геометрию для высокопроизводительной копировальной обработки цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HM	W	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 15°
DIN 6535HA	Bright	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>	<b>N4.1</b>	<b>N4.2</b>
■ 709 N	■ 533 N	■ 357 N	■ 357 N	■ 320 N	■ 229 N	■ 373 N	■ 219 N	■ 112 N	■ 373 0	■ 144 0

DCON MS с допуском h6; RE +0/-0.02 мм.

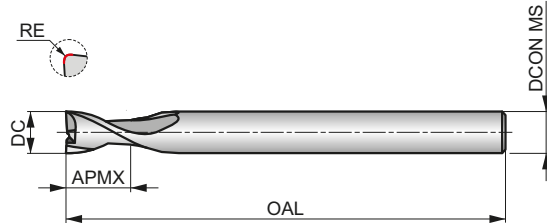
Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
<b>S6291.0</b> <sup>1)</sup>	1.00	0.50	4.00	0.80	50.0	2	10.00	0.90
<b>S6291.5</b> <sup>1)</sup>	1.50	0.75	4.00	1.20	50.0	2	12.00	1.40
<b>S6292.0</b> <sup>1)</sup>	2.00	1.00	4.00	1.60	60.0	2	18.00	1.90
<b>S6293.0</b>	3.00	1.50	6.00	5.00	57.0	2	20.00	2.80
<b>S6294.0</b>	4.00	2.00	6.00	6.00	57.0	2	20.00	3.70
<b>S6295.0</b>	5.00	2.50	6.00	7.00	57.0	2	20.00	4.60
<b>S6296.0</b>	6.00	3.00	6.00	8.00	57.0	2	20.00	5.50
<b>S6298.0</b>	8.00	4.00	8.00	10.00	64.0	2	25.00	7.40
<b>S62910.0</b>	10.00	5.00	10.00	12.00	75.0	2	35.00	9.20
<b>S62912.0</b>	12.00	6.00	12.00	14.00	75.0	2	35.00	11.00
<b>S62916.0</b>	16.00	8.00	16.00	18.00	90.0	2	45.00	15.00
<b>S62920.0</b>	20.00	10.00	20.00	22.00	100.0	2	50.00	19.00

<sup>1)</sup> Передний угол 11°.

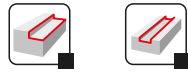
**S638****DORMER**

### Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции с радиусом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°, короткую режущую часть, уменьшенный хвостовик и позитивную геометрию для высокопроизводительной обработки глубоких карманов заготовок из цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HM	W	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 20°
DIN 6535HA	Hi	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

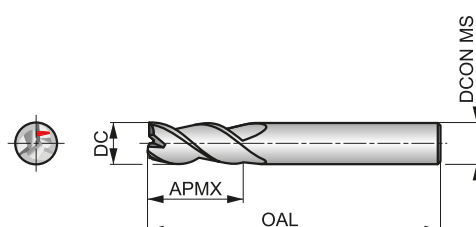
<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>	<b>N4.1</b>	<b>N4.2</b>
■ 709 N	■ 533 N	■ 357 N	■ 357 N	■ 320 N	■ 229 N	■ 373 N	■ 219 N	■ 112 N	■ 373 0	■ 144 0

Уменьшенный диаметр хвостовика DCON MS с допуском h6; RE ±0.02 мм.

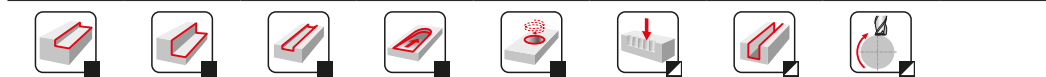
Обозначение	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
<b>S6386.2</b>	6.20	0.10	6.00	8.00	100.0	2
<b>S6388.2</b>	8.20	0.10	8.00	10.00	100.0	2
<b>S63810.3</b>	10.30	0.10	10.00	14.00	125.0	2
<b>S63812.3</b>	12.30	0.10	12.00	16.00	125.0	2
<b>S63816.3</b>	16.30	0.10	16.00	20.00	125.0	2
<b>S63820.3</b>	20.30	0.10	20.00	25.00	125.0	2

**NEW****S650****DORMER****Фреза из твердого сплава**

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, переменный шаг зубьев, стружколомающую геометрию и позитивную геометрию для высокопроизводительной обработки цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HM	W	NOF 3#
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 13°
DIN 6535HA	Bright	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>N1.1</b> ■ 780 0	<b>N1.2</b> ■ 608 0	<b>N1.3</b> ■ 393 0	<b>N2.1</b> ■ 393 N	<b>N2.2</b> ■ 352 N	<b>N2.3</b> ■ 252 N	<b>N3.1</b> ■ 410 N	<b>N3.2</b> ■ 241 N	<b>N3.3</b> ■ 123 N	<b>N4.1</b> ■ 410 P	<b>N4.2</b> ■ 158 P
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------

DCON MS с допуском h6.

Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S6501.0	1.00	4.00	3.00	40.0	3
S6501.5	1.50	4.00	4.50	40.0	3
S6502.0	2.00	4.00	6.50	40.0	3
S6502.5	2.50	4.00	6.50	40.0	3
S6503.0XD3	3.00	3.00	9.00	40.0	3
S6503.0XD6	3.00	6.00	9.00	50.0	3
S6504.0XD4	4.00	4.00	12.00	50.0	3
S6504.0XD6	4.00	6.00	12.00	50.0	3
S6505.0	5.00	6.00	15.00	50.0	3
S6506.0	6.00	6.00	16.00	50.0	3
S6508.0	8.00	8.00	20.00	64.0	3
S65010.0	10.00	10.00	22.00	70.0	3
S65012.0	12.00	12.00	25.00	75.0	3
S65014.0	14.00	14.00	32.00	90.0	3
S65016.0	16.00	16.00	32.00	90.0	3
S65020.0 <sup>1)</sup>	20.00	20.00	38.00	100.0	3

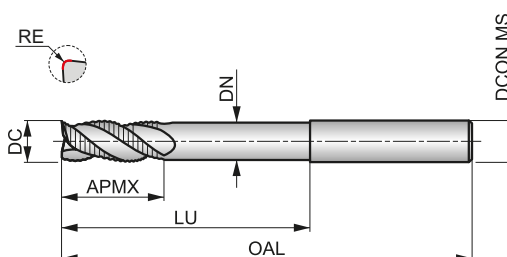
<sup>1)</sup> Не имеет переменного шага и стружколомающего элемента.

**NEW****S654****DORMER**

### Фреза из твердого сплава удлиненной конструкции с радиусом для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, уменьшенную шейку, переменный шаг зубьев, стружколомающий профиль NRA и позитивную геометрию для высокопроизводительной черновой обработки цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HM	W NRA	NOF 3#
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 15°
DIN 6535HA	Bright	DC h9



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>	<b>N4.1</b>	<b>N4.2</b>
■ 709 O	■ 533 O	■ 357 O	■ 357 N	■ 320 N	■ 229 N	■ 373 N	■ 219 N	■ 112 N	■ 373 P	■ 144 P

DCON MS с допуском h6; RE ±0.02 мм.

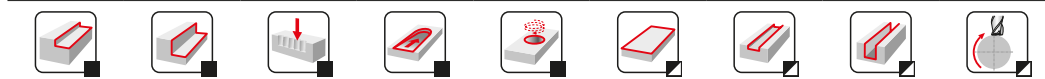
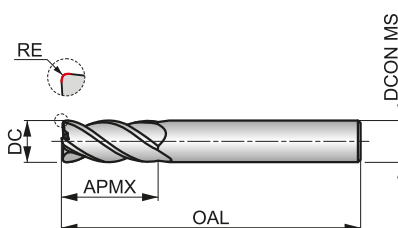
Обозначение	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)		(мм)	(мм)
<b>S6546.0</b>	6.00	0.10	6.00	13.00	75.0	3	40.00	5.50
<b>S6548.0</b>	8.00	0.10	8.00	20.00	75.0	3	40.00	7.40
<b>S65410.0</b>	10.00	0.10	10.00	22.00	100.0	3	60.00	9.20
<b>S65412.0</b>	12.00	0.12	12.00	26.00	100.0	3	60.00	11.00
<b>S65416.0</b>	16.00	0.16	16.00	32.00	125.0	3	75.00	15.00
<b>S65420.0</b>	20.00	0.20	20.00	40.00	150.0	3	100.00	19.00

**NEW****S662****DORMER**

### Фреза из твердого сплава с радиусом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40°, переменный шаг зубьев и позитивную геометрию для высокопроизводительной обработки цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HM	W	NOF 4 $\neq$
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	Bright	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>N1.1</b> ■ 709 0	<b>N1.2</b> ■ 533 0	<b>N1.3</b> ■ 357 0	<b>N2.1</b> ■ 357 N	<b>N2.2</b> ■ 320 N	<b>N2.3</b> ■ 229 N	<b>N3.1</b> ■ 373 N	<b>N3.2</b> ■ 219 N	<b>N3.3</b> ■ 112 N	<b>N4.1</b> ■ 373 P	<b>N4.2</b> ■ 144 P
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------

DCON MS с допуском h6; RE  $\pm 0.01$  мм.

Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S6623.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	9.00	57.0	4
S6624.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	12.00	57.0	4
S6624.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	12.00	57.0	4
S6625.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	15.00	57.0	4
S6625.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	15.00	57.0	4
S6626.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	57.0	4
S6626.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	57.0	4
S6626.0XR2.0	6.00	2.00	6.00	16.00	57.0	4
S6628.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S6628.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S6628.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	20.00	64.0	4
S66210.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	72.0	4
S66210.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	72.0	4
S66210.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	72.0	4
S66212.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR2.5	12.00	2.50	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	26.00	83.0	4
S66216.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR4.0	16.00	4.00	16.00	32.00	92.0	4
S66220.0XR2.0	20.00	2.00	20.00	38.00	104.0	4
S66220.0XR4.0	20.00	4.00	20.00	38.00	104.0	4

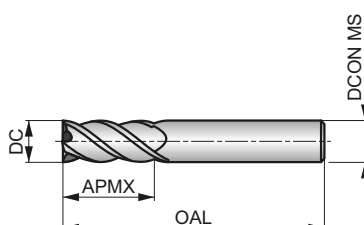
# S612



## Фреза из твердого сплава

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40° и положительную геометрию для высокопроизводительной обработки абразивных материалов. Алмазоподобное покрытие повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	Diamond	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

**N5.1**

■ 350 G

DCON MS с допуском h6.

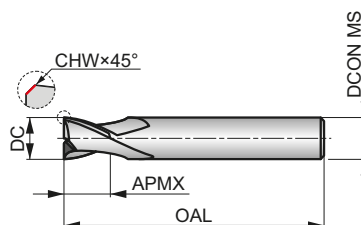
Обозначение	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S6121.0	1.00	3.00	3.00	50.0	4
S6121.5	1.50	3.00	4.50	50.0	4
S6122.0	2.00	3.00	6.50	50.0	4
S6122.5	2.50	3.00	6.50	50.0	4
S6123.0	3.00	3.00	9.00	50.0	4
S6124.0	4.00	4.00	12.00	50.0	4
S6125.0	5.00	5.00	15.00	50.0	4
S6126.0	6.00	6.00	20.00	60.0	4
S6128.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S61210.0	10.00	10.00	22.00	70.0	4
S61212.0	12.00	12.00	25.00	75.0	4

# S802HA

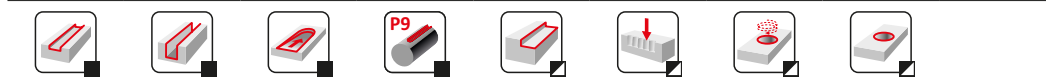


## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет короткую режущую часть, угол наклона спирали 28° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527K		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 206 K	<b>P1.2</b> ■ 230 K	<b>P1.3</b> ■ 238 K	<b>P2.1</b> ■ 176 K	<b>P2.2</b> ■ 155 K	<b>P2.3</b> ■ 137 J	<b>P3.1</b> ■ 143 K	<b>P3.2</b> ■ 114 J	<b>P3.3</b> ■ 97 J	<b>P4.1</b> ■ 84 J	<b>P4.2</b> ■ 72 J	<b>P4.3</b> ■ 58 J	<b>M1.1</b> ■ 121 K	<b>M1.2</b> ■ 102 K
<b>M2.1</b> ■ 107 K	<b>M2.2</b> ■ 89 J	<b>M2.3</b> ▣ 75 J	<b>M3.1</b> ■ 99 J	<b>M3.2</b> ■ 85 J	<b>M3.3</b> ▣ 76 J	<b>M4.1</b> ▣ 75 J	<b>M4.2</b> ▣ 63 J	<b>K1.1</b> ■ 205 K	<b>K1.2</b> ■ 152 K	<b>K1.3</b> ■ 114 K	<b>K2.1</b> ■ 210 K	<b>K2.2</b> ■ 171 K	<b>K2.3</b> ■ 137 J
<b>K3.1</b> ■ 186 K	<b>K3.2</b> ■ 143 K	<b>K3.3</b> ■ 115 J	<b>K4.1</b> ■ 173 J	<b>K4.2</b> ■ 131 J	<b>K4.3</b> ■ 95 J	<b>K4.4</b> ■ 82 J	<b>K4.5</b> ■ 68 J	<b>K5.1</b> ■ 196 J	<b>K5.2</b> ■ 147 J	<b>K5.3</b> ■ 114 J	<b>N1.1</b> ▣ 408 K	<b>N1.2</b> ▣ 307 K	<b>N1.3</b> ■ 206 K
<b>N2.1</b> ■ 206 K	<b>N2.2</b> ■ 184 K	<b>N2.3</b> ■ 132 K	<b>N3.1</b> ■ 215 K	<b>N3.2</b> ■ 125 K	<b>N3.3</b> ▣ 64 K	<b>N4.1</b> ▣ 215 K	<b>N4.2</b> ▣ 83 K	<b>S1.1</b> ▣ 81 J	<b>S1.2</b> ▣ 71 J	<b>S2.1</b> ▣ 55 J	<b>S3.1</b> ▣ 41 J	<b>S4.1</b> ▣ 32 J	

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 7.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 7.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

Обозначение	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S802HA1.0	1.00	—	3.00	3.00	38.0	2
S802HA1.5	1.50	—	3.00	3.00	38.0	2
S802HA2.0	2.00	—	6.00	3.00	50.0	2
S802HA2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	2
S802HA3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HA3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HA4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HA4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HA5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	2
S802HA6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	2
S802HA7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	2
S802HA8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	2
S802HA9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	2
S802HA10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	2
S802HA12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	2
S802HA14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	2
S802HA16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	2
S802HA18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	2
S802HA20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	2

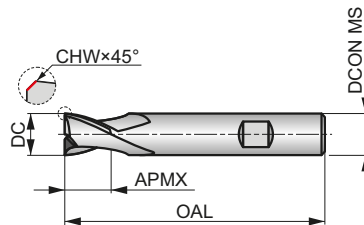
# S802HB



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет короткую режущую часть, угол наклона спирали 28° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	
DIN 6527K		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 206 K	<b>P1.2</b> ■ 230 K	<b>P1.3</b> ■ 238 K	<b>P2.1</b> ■ 176 K	<b>P2.2</b> ■ 155 K	<b>P2.3</b> ■ 137 J	<b>P3.1</b> ■ 143 K	<b>P3.2</b> ■ 114 J	<b>P3.3</b> ■ 97 J	<b>P4.1</b> ■ 84 J	<b>P4.2</b> ■ 72 J	<b>P4.3</b> ■ 58 J	<b>M1.1</b> ■ 121 K	<b>M1.2</b> ■ 102 K
<b>M2.1</b> ■ 107 K	<b>M2.2</b> ■ 89 J	<b>M2.3</b> ▣ 75 J	<b>M3.1</b> ■ 99 J	<b>M3.2</b> ■ 85 J	<b>M3.3</b> ▣ 76 J	<b>M4.1</b> ▣ 75 J	<b>M4.2</b> ▣ 63 J	<b>K1.1</b> ■ 205 K	<b>K1.2</b> ■ 152 K	<b>K1.3</b> ■ 114 K	<b>K2.1</b> ■ 210 K	<b>K2.2</b> ■ 171 K	<b>K2.3</b> ■ 137 J
<b>K3.1</b> ■ 186 K	<b>K3.2</b> ■ 143 K	<b>K3.3</b> ■ 115 J	<b>K4.1</b> ■ 173 J	<b>K4.2</b> ■ 131 J	<b>K4.3</b> ■ 95 J	<b>K4.4</b> ■ 82 J	<b>K4.5</b> ■ 68 J	<b>K5.1</b> ■ 196 J	<b>K5.2</b> ■ 147 J	<b>K5.3</b> ■ 114 J	<b>N1.1</b> ▣ 408 K	<b>N1.2</b> ▣ 307 K	<b>N1.3</b> ■ 206 K
<b>N2.1</b> ■ 206 K	<b>N2.2</b> ■ 184 K	<b>N2.3</b> ■ 132 K	<b>N3.1</b> ■ 215 K	<b>N3.2</b> ■ 125 K	<b>N3.3</b> ▣ 64 K	<b>N4.1</b> ▣ 215 K	<b>N4.2</b> ▣ 83 K	<b>S1.1</b> ▣ 81 J	<b>S1.2</b> ▣ 71 J	<b>S2.1</b> ▣ 55 J	<b>S3.1</b> ▣ 41 J	<b>S4.1</b> ▣ 32 J	

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 7.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 7.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

Обозначение	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S802HB2.0	2.00	—	6.00	3.00	50.0	2
S802HB2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	2
S802HB3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HB3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HB4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HB4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HB5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	2
S802HB6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	2
S802HB7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	2
S802HB8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	2
S802HB9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	2
S802HB10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	2
S802HB12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	2
S802HB14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	2
S802HB16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	2
S802HB18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	2
S802HB20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	2

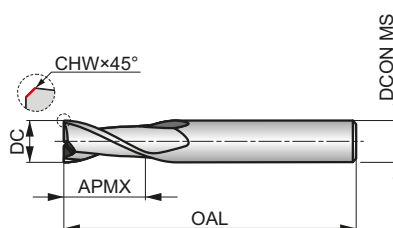


# S812HA

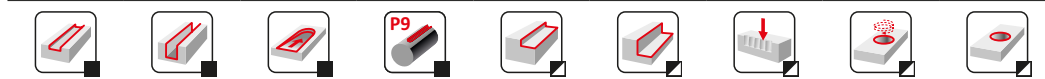


## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 28° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527L		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 166 K	<b>P1.2</b> ■ 186 K	<b>P1.3</b> ■ 192 K	<b>P2.1</b> ■ 142 K	<b>P2.2</b> ■ 125 K	<b>P2.3</b> ■ 111 J	<b>P3.1</b> ■ 115 K	<b>P3.2</b> ■ 93 J	<b>P3.3</b> ■ 78 J	<b>P4.1</b> ■ 68 J	<b>P4.2</b> ■ 59 J	<b>P4.3</b> ■ 47 J	<b>M1.1</b> ■ 97 K	<b>M1.2</b> ■ 81 K
<b>M2.1</b> ■ 85 K	<b>M2.2</b> ■ 71 J	<b>M3.1</b> ■ 79 J	<b>M3.2</b> ■ 68 J	<b>M3.3</b> ■ 61 J	<b>M4.1</b> ■ 60 J	<b>K1.1</b> ■ 166 K	<b>K1.2</b> ■ 123 K	<b>K1.3</b> ■ 92 K	<b>K2.1</b> ■ 170 K	<b>K2.2</b> ■ 138 K	<b>K2.3</b> ■ 110 J	<b>K3.1</b> ■ 150 K	<b>K3.2</b> ■ 115 K
<b>K3.3</b> ■ 93 J	<b>K4.1</b> ■ 140 J	<b>K4.2</b> ■ 105 J	<b>K4.3</b> ■ 77 J	<b>K4.4</b> ■ 66 J	<b>K4.5</b> ■ 56 J	<b>K5.1</b> ■ 159 J	<b>K5.2</b> ■ 118 J	<b>K5.3</b> ■ 92 J	<b>N1.1</b> ■ 330 K	<b>N1.2</b> ■ 247 K	<b>N1.3</b> ■ 166 K	<b>N2.1</b> ■ 166 K	<b>N2.2</b> ■ 148 K
<b>N2.3</b> ■ 107 K	<b>N3.1</b> ■ 173 K	<b>N3.2</b> ■ 101 K	<b>N3.3</b> ■ 52 K	<b>N4.1</b> ■ 173 K	<b>N4.2</b> ■ 67 K	<b>S1.1</b> ■ 72 J	<b>S1.2</b> ■ 64 J	<b>S2.1</b> ■ 49 J	<b>S3.1</b> ■ 38 J	<b>S4.1</b> ■ 30 J			

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 7.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 7.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

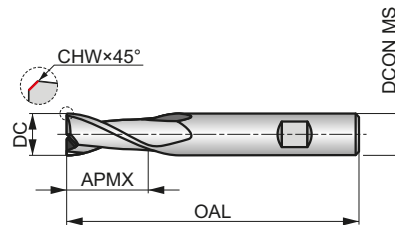
Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S812HA2.0	2.00	—	6.00	6.00	57.0	2
S812HA2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HA3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HA3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HA4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HA4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HA5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HA6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HA7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	2
S812HA8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	2
S812HA9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	2
S812HA10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	2
S812HA12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	2
S812HA14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	2
S812HA16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	2
S812HA18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	2
S812HA20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	2

# S812HB



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 28° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	
DIN 6527L		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 166 K	<b>P1.2</b> ■ 186 K	<b>P1.3</b> ■ 192 K	<b>P2.1</b> ■ 142 K	<b>P2.2</b> ■ 125 K	<b>P2.3</b> ■ 111 J	<b>P3.1</b> ■ 115 K	<b>P3.2</b> ■ 93 J	<b>P3.3</b> ■ 78 J	<b>P4.1</b> ■ 68 J	<b>P4.2</b> ■ 59 J	<b>P4.3</b> ■ 47 J	<b>M1.1</b> ■ 97 K	<b>M1.2</b> ■ 81 K
<b>M2.1</b> ■ 85 K	<b>M2.2</b> ■ 71 J	<b>M3.1</b> ■ 79 J	<b>M3.2</b> ■ 68 J	<b>M3.3</b> ■ 61 J	<b>M4.1</b> ■ 60 J	<b>K1.1</b> ■ 166 K	<b>K1.2</b> ■ 123 K	<b>K1.3</b> ■ 92 K	<b>K2.1</b> ■ 170 K	<b>K2.2</b> ■ 138 K	<b>K2.3</b> ■ 110 J	<b>K3.1</b> ■ 150 K	<b>K3.2</b> ■ 115 K
<b>K3.3</b> ■ 93 J	<b>K4.1</b> ■ 140 J	<b>K4.2</b> ■ 105 J	<b>K4.3</b> ■ 77 J	<b>K4.4</b> ■ 66 J	<b>K4.5</b> ■ 56 J	<b>K5.1</b> ■ 159 J	<b>K5.2</b> ■ 118 J	<b>K5.3</b> ■ 92 J	<b>N1.1</b> ■ 330 K	<b>N1.2</b> ■ 247 K	<b>N1.3</b> ■ 166 K	<b>N2.1</b> ■ 166 K	<b>N2.2</b> ■ 148 K
<b>N2.3</b> ■ 107 K	<b>N3.1</b> ■ 173 K	<b>N3.2</b> ■ 101 K	<b>N3.3</b> ■ 52 K	<b>N4.1</b> ■ 173 K	<b>N4.2</b> ■ 67 K	<b>S1.1</b> ■ 72 J	<b>S1.2</b> ■ 64 J	<b>S2.1</b> ■ 49 J	<b>S3.1</b> ■ 38 J	<b>S4.1</b> ■ 30 J			

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 7.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 7.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

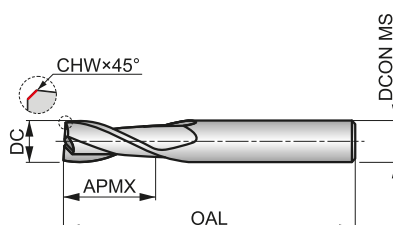
Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S812HB2.0	2.00	0.00	6.00	6.00	57.0	2
S812HB2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HB3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HB3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HB4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HB4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HB5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HB6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HB7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	2
S812HB8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	2
S812HB9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	2
S812HB10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	2
S812HB12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	2
S812HB14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	2
S812HB16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	2
S812HB18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	2
S812HB20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	2

# S822



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 28° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DORMER		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 146 K	<b>P1.2</b> ■ 164 K	<b>P1.3</b> ■ 169 K	<b>P2.1</b> ■ 125 K	<b>P2.2</b> ■ 110 K	<b>P2.3</b> ■ 98 J	<b>P3.1</b> ■ 101 K	<b>P3.2</b> ■ 82 J	<b>P3.3</b> ■ 69 J	<b>P4.1</b> ■ 61 J	<b>P4.2</b> ■ 52 J	<b>P4.3</b> ■ 41 J	<b>M1.1</b> ■ 85 K	<b>M1.2</b> ■ 72 K
<b>M2.1</b> ■ 76 K	<b>M2.2</b> ■ 62 J	<b>M3.1</b> ■ 70 J	<b>M3.2</b> ■ 60 J	<b>M3.3</b> ■ 54 J	<b>M4.1</b> ■ 53 J	<b>K1.1</b> ■ 145 K	<b>K1.2</b> ■ 108 K	<b>K1.3</b> ■ 81 K	<b>K2.1</b> ■ 150 K	<b>K2.2</b> ■ 122 K	<b>K2.3</b> ■ 97 J	<b>K3.1</b> ■ 133 K	<b>K3.2</b> ■ 102 K
<b>K3.3</b> ■ 82 J	<b>K4.1</b> ■ 123 J	<b>K4.2</b> ■ 93 J	<b>K4.3</b> ■ 68 J	<b>K4.4</b> ■ 59 J	<b>K4.5</b> ■ 48 J	<b>K5.1</b> ■ 139 J	<b>K5.2</b> ■ 105 J	<b>K5.3</b> ■ 81 J	<b>N1.1</b> ■ 287 K	<b>N1.2</b> ■ 216 K	<b>N1.3</b> ■ 144 K	<b>N2.1</b> ■ 144 K	<b>N2.2</b> ■ 129 K
<b>N2.3</b> ■ 93 K	<b>N3.1</b> ■ 152 K	<b>N3.2</b> ■ 88 K	<b>N3.3</b> ■ 45 K	<b>N4.1</b> ■ 152 K	<b>N4.2</b> ■ 59 K	<b>S1.1</b> ■ 58 J	<b>S1.2</b> ■ 51 J	<b>S2.1</b> ■ 39 J	<b>S3.1</b> ■ 29 J	<b>S4.1</b> ■ 23 J			

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 7.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 7.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S8222.0	2.00	—	6.00	8.00	57.0	2
S8222.5	2.50	0.08	6.00	12.00	57.0	2
S8223.0	3.00	0.08	6.00	12.00	57.0	2
S8224.0	4.00	0.13	6.00	14.00	57.0	2
S8225.0	5.00	0.13	6.00	16.00	57.0	2
S8226.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	2
S8227.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S8228.0	8.00	0.20	8.00	19.00	63.0	2
S8229.0	9.00	0.20	10.00	21.00	72.0	2
S82210.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	2
S82212.0	12.00	0.20	12.00	25.00	83.0	2
S82214.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	2
S82216.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	2
S82218.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	2
S82220.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	2

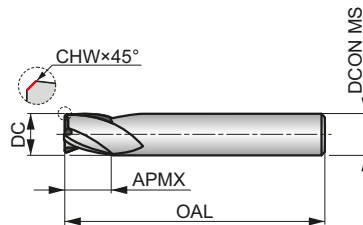
# S803HA



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет короткую режущую часть, угол наклона спирали 28° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527K		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 206 J	<b>P1.2</b> ■ 230 J	<b>P1.3</b> ■ 238 J	<b>P2.1</b> ■ 176 J	<b>P2.2</b> ■ 155 J	<b>P2.3</b> ■ 137 I	<b>P3.1</b> ■ 143 J	<b>P3.2</b> ■ 114 I	<b>P3.3</b> ■ 97 I	<b>P4.1</b> ■ 84 I	<b>P4.2</b> ■ 72 I	<b>P4.3</b> ■ 58 I	<b>M1.1</b> ■ 121 J	<b>M1.2</b> ■ 102 J
<b>M2.1</b> ■ 107 J	<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M2.3</b> ▣ 75 I	<b>M3.1</b> ■ 99 I	<b>M3.2</b> ■ 85 I	<b>M3.3</b> ▣ 76 I	<b>M4.1</b> ▣ 75 I	<b>M4.2</b> ▣ 63 I	<b>K1.1</b> ■ 205 J	<b>K1.2</b> ■ 152 J	<b>K1.3</b> ■ 114 J	<b>K2.1</b> ■ 210 J	<b>K2.2</b> ■ 171 J	<b>K2.3</b> ■ 137 I
<b>K3.1</b> ■ 186 J	<b>K3.2</b> ■ 143 J	<b>K3.3</b> ■ 115 I	<b>K4.1</b> ■ 173 I	<b>K4.2</b> ■ 131 I	<b>K4.3</b> ■ 95 I	<b>K4.4</b> ■ 82 I	<b>K4.5</b> ■ 68 I	<b>K5.1</b> ■ 196 I	<b>K5.2</b> ■ 147 I	<b>K5.3</b> ■ 114 I	<b>N1.1</b> ▣ 408 K	<b>N1.2</b> ▣ 307 K	<b>N1.3</b> ■ 206 K
<b>N2.1</b> ■ 206 J	<b>N2.2</b> ■ 184 J	<b>N2.3</b> ■ 132 J	<b>N3.1</b> ■ 215 J	<b>N3.2</b> ■ 125 J	<b>N3.3</b> ▣ 64 J	<b>N4.1</b> ▣ 215 J	<b>N4.2</b> ▣ 83 J	<b>S1.1</b> ▣ 81 I	<b>S1.2</b> ▣ 71 I	<b>S2.1</b> ▣ 55 I	<b>S3.1</b> ▣ 41 I	<b>S4.1</b> ▣ 32 I	

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 7.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 7.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

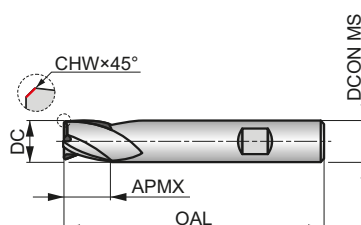
Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S803HA1.0	1.00	—	3.00	3.00	38.0	3
S803HA1.5	1.50	—	3.00	3.00	38.0	3
S803HA2.0	2.00	—	6.00	3.00	50.0	3
S803HA2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	3
S803HA2.8	2.80	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HA3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HA3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HA3.8	3.80	0.08	6.00	5.00	54.0	3
S803HA4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HA4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HA4.8	4.80	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HA5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HA6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	3
S803HA7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	3
S803HA8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	3
S803HA9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	3
S803HA10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	3
S803HA12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	3
S803HA14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	3
S803HA16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	3
S803HA18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	3
S803HA20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	3

# S803HB



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет короткую режущую часть, угол наклона спирали 28° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	
DIN 6527K		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 206 J	<b>P1.2</b> ■ 230 J	<b>P1.3</b> ■ 238 J	<b>P2.1</b> ■ 176 J	<b>P2.2</b> ■ 155 J	<b>P2.3</b> ■ 137 I	<b>P3.1</b> ■ 143 J	<b>P3.2</b> ■ 114 I	<b>P3.3</b> ■ 97 I	<b>P4.1</b> ■ 84 I	<b>P4.2</b> ■ 72 I	<b>P4.3</b> ■ 58 I	<b>M1.1</b> ■ 121 J	<b>M1.2</b> ■ 102 J
<b>M2.1</b> ■ 107 J	<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M2.3</b> ■ 75 I	<b>M3.1</b> ■ 99 I	<b>M3.2</b> ■ 85 I	<b>M3.3</b> ■ 76 I	<b>M4.1</b> ■ 75 I	<b>M4.2</b> ■ 63 I	<b>K1.1</b> ■ 205 J	<b>K1.2</b> ■ 152 J	<b>K1.3</b> ■ 114 J	<b>K2.1</b> ■ 210 J	<b>K2.2</b> ■ 171 J	<b>K2.3</b> ■ 137 I
<b>K3.1</b> ■ 186 J	<b>K3.2</b> ■ 143 J	<b>K3.3</b> ■ 115 I	<b>K4.1</b> ■ 173 I	<b>K4.2</b> ■ 131 I	<b>K4.3</b> ■ 95 I	<b>K4.4</b> ■ 82 I	<b>K4.5</b> ■ 68 I	<b>K5.1</b> ■ 196 I	<b>K5.2</b> ■ 147 I	<b>K5.3</b> ■ 114 I	<b>N1.1</b> ■ 408 K	<b>N1.2</b> ■ 307 K	<b>N1.3</b> ■ 206 K
<b>N2.1</b> ■ 206 J	<b>N2.2</b> ■ 184 J	<b>N2.3</b> ■ 132 J	<b>N3.1</b> ■ 215 J	<b>N3.2</b> ■ 125 J	<b>N3.3</b> ■ 64 J	<b>N4.1</b> ■ 215 J	<b>N4.2</b> ■ 83 J	<b>S1.1</b> ■ 81 I	<b>S1.2</b> ■ 71 I	<b>S2.1</b> ■ 55 I	<b>S3.1</b> ■ 41 I	<b>S4.1</b> ■ 32 I	

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 7.75 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 7.75 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S803HB2.0	2.00	—	6.00	3.00	50.0	3
S803HB2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	3
S803HB2.8	2.80	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HB3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HB3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HB3.8	3.80	0.08	6.00	5.00	54.0	3
S803HB4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HB4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HB4.8	4.80	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HB5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HB5.75	5.75	0.13	6.00	7.00	54.0	3
S803HB6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	3
S803HB6.75	6.75	0.13	8.00	8.00	58.0	3
S803HB7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	3
S803HB7.75	7.75	0.13	8.00	9.00	58.0	3
S803HB8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	3
S803HB9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	3
S803HB9.7	9.70	0.20	10.00	11.00	66.0	3
S803HB10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	3
S803HB11.7	11.70	0.20	12.00	12.00	73.0	3
S803HB12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	3
S803HB14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	3
S803HB16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	3
S803HB18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	3
S803HB20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	3

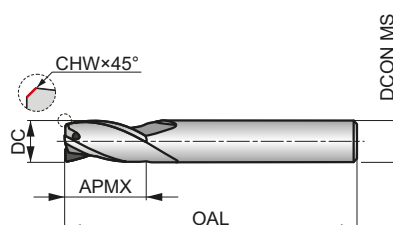
# S813HA



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 28° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527L		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 166 J	<b>P1.2</b> ■ 186 J	<b>P1.3</b> ■ 192 J	<b>P2.1</b> ■ 142 J	<b>P2.2</b> ■ 125 J	<b>P2.3</b> ■ 111 J	<b>P3.1</b> ■ 115 J	<b>P3.2</b> ■ 93 J	<b>P3.3</b> ■ 78 J	<b>P4.1</b> ■ 68 J	<b>P4.2</b> ■ 59 J	<b>P4.3</b> ▣ 47 J	<b>M1.1</b> ■ 97 J	<b>M1.2</b> ■ 81 J
<b>M2.1</b> ■ 85 J	<b>M2.2</b> ■ 71 J	<b>M3.1</b> ▣ 79 J	<b>M3.2</b> ▣ 68 J	<b>M3.3</b> ▣ 61 J	<b>M4.1</b> ▣ 60 J	<b>K1.1</b> ■ 166 J	<b>K1.2</b> ■ 123 J	<b>K1.3</b> ■ 92 J	<b>K2.1</b> ■ 170 J	<b>K2.2</b> ■ 138 J	<b>K2.3</b> ■ 110 J	<b>K3.1</b> ■ 150 J	<b>K3.2</b> ■ 115 J
<b>K3.3</b> ■ 93 J	<b>K4.1</b> ■ 140 J	<b>K4.2</b> ■ 105 J	<b>K4.3</b> ■ 77 J	<b>K4.4</b> ■ 66 J	<b>K4.5</b> ■ 56 J	<b>K5.1</b> ■ 159 J	<b>K5.2</b> ■ 118 J	<b>K5.3</b> ■ 92 J	<b>N1.1</b> ▣ 330 K	<b>N1.2</b> ▣ 247 K	<b>N1.3</b> ■ 166 K	<b>N2.1</b> ■ 166 J	<b>N2.2</b> ■ 148 J
<b>N2.3</b> ■ 107 J	<b>N3.1</b> ■ 173 J	<b>N3.2</b> ■ 101 J	<b>N3.3</b> ▣ 52 J	<b>N4.1</b> ▣ 173 J	<b>N4.2</b> ▣ 67 J	<b>S1.1</b> ▣ 72 J	<b>S1.2</b> ▣ 64 J	<b>S2.1</b> ▣ 49 J	<b>S3.1</b> ▣ 38 J	<b>S4.1</b> ▣ 30 J			

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 7.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 7.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

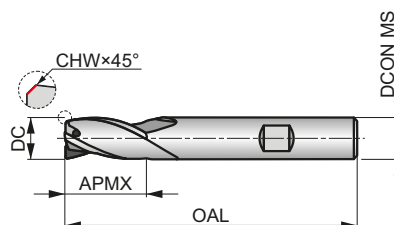
Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S813HA2.0	2.00	0.00	6.00	6.00	57.0	3
S813HA2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HA3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HA3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HA4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HA4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HA5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HA6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HA7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	3
S813HA8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	3
S813HA9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	3
S813HA10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	3
S813HA12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	3
S813HA14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	3
S813HA16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	3
S813HA18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	3
S813HA20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	3

# S813HB



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 28° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6527L		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 166 J	<b>P1.2</b> ■ 186 J	<b>P1.3</b> ■ 192 J	<b>P2.1</b> ■ 142 J	<b>P2.2</b> ■ 125 J	<b>P2.3</b> ■ 111 J	<b>P3.1</b> ■ 115 J	<b>P3.2</b> ■ 93 J	<b>P3.3</b> ■ 78 J	<b>P4.1</b> ■ 68 J	<b>P4.2</b> ■ 59 J	<b>P4.3</b> ▣ 47 J	<b>M1.1</b> ■ 97 J	<b>M1.2</b> ■ 81 J
<b>M2.1</b> ■ 85 J	<b>M2.2</b> ■ 71 J	<b>M3.1</b> ▣ 79 J	<b>M3.2</b> ▣ 68 J	<b>M3.3</b> ▣ 61 J	<b>M4.1</b> ▣ 60 J	<b>K1.1</b> ■ 166 J	<b>K1.2</b> ■ 123 J	<b>K1.3</b> ■ 92 J	<b>K2.1</b> ■ 170 J	<b>K2.2</b> ■ 138 J	<b>K2.3</b> ■ 110 J	<b>K3.1</b> ■ 150 J	<b>K3.2</b> ■ 115 J
<b>K3.3</b> ■ 93 J	<b>K4.1</b> ■ 140 J	<b>K4.2</b> ■ 105 J	<b>K4.3</b> ■ 77 J	<b>K4.4</b> ■ 66 J	<b>K4.5</b> ■ 56 J	<b>K5.1</b> ■ 159 J	<b>K5.2</b> ■ 118 J	<b>K5.3</b> ■ 92 J	<b>N1.1</b> ▣ 330 K	<b>N1.2</b> ▣ 247 K	<b>N1.3</b> ■ 166 K	<b>N2.1</b> ■ 166 J	<b>N2.2</b> ■ 148 J
<b>N2.3</b> ■ 107 J	<b>N3.1</b> ■ 173 J	<b>N3.2</b> ■ 101 J	<b>N3.3</b> ▣ 52 J	<b>N4.1</b> ▣ 173 J	<b>N4.2</b> ▣ 67 J	<b>S1.1</b> ▣ 72 J	<b>S1.2</b> ▣ 64 J	<b>S2.1</b> ▣ 49 J	<b>S3.1</b> ▣ 38 J	<b>S4.1</b> ▣ 30 J			

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 7.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 7.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

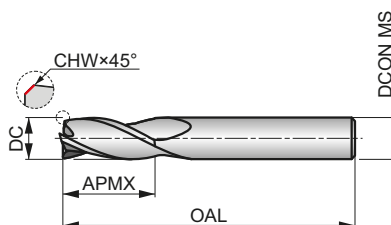
Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S813HB2.0	2.00	0.00	6.00	6.00	57.0	3
S813HB2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HB3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HB3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HB4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HB4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HB5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HB6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HB7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	3
S813HB8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	3
S813HB9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	3
S813HB10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	3
S813HB12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	3
S813HB14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	3
S813HB16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	3
S813HB18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	3
S813HB20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	3

# S823



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 28° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 28°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DORMER		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 145 J	<b>P1.2</b> ■ 162 J	<b>P1.3</b> ■ 167 J	<b>P2.1</b> ■ 124 J	<b>P2.2</b> ■ 109 J	<b>P2.3</b> ■ 97 I	<b>P3.1</b> ■ 100 J	<b>P3.2</b> ■ 81 I	<b>P3.3</b> ■ 68 I	<b>P4.1</b> ■ 60 I	<b>P4.2</b> ■ 51 I	<b>P4.3</b> ▧ 41 I	<b>M1.1</b> ■ 84 J	<b>M1.2</b> ■ 71 J
<b>M2.1</b> ■ 75 J	<b>M2.2</b> ■ 61 I	<b>M3.1</b> ▧ 69 I	<b>M3.2</b> ▧ 159 I	<b>M3.3</b> ▧ 153 I	<b>M4.1</b> ▧ 152 I	<b>K1.1</b> ■ 144 J	<b>K1.2</b> ■ 107 J	<b>K1.3</b> ■ 80 J	<b>K2.1</b> ■ 149 J	<b>K2.2</b> ■ 121 J	<b>K2.3</b> ■ 96 I	<b>K3.1</b> ■ 132 J	<b>K3.2</b> ■ 101 J
<b>K3.3</b> ■ 81 I	<b>K4.1</b> ■ 122 I	<b>K4.2</b> ■ 92 I	<b>K4.3</b> ■ 67 I	<b>K4.4</b> ■ 58 I	<b>K4.5</b> ■ 48 I	<b>K5.1</b> ■ 138 I	<b>K5.2</b> ■ 104 I	<b>K5.3</b> ■ 80 I	<b>N1.1</b> ▧ 284 K	<b>N1.2</b> ▧ 214 K	<b>N1.3</b> ■ 143 K	<b>N2.1</b> ■ 143 J	<b>N2.2</b> ■ 128 J
<b>N2.3</b> ■ 92 J	<b>N3.1</b> ■ 150 J	<b>N3.2</b> ■ 87 J	<b>N3.3</b> ▧ 45 J	<b>N4.1</b> ▧ 150 J	<b>N4.2</b> ▧ 158 J	<b>S1.1</b> ▧ 113 I	<b>S1.2</b> ▧ 100 I	<b>S2.1</b> ▧ 77 I	<b>S3.1</b> ▧ 58 I	<b>S4.1</b> ▧ 45 I			

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 7.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 7.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S8232.0	2.00	—	6.00	8.00	57.0	3
S8232.5	2.50	0.08	6.00	12.00	57.0	3
S8233.0	3.00	0.08	6.00	12.00	57.0	3
S8234.0	4.00	0.13	6.00	14.00	57.0	3
S8235.0	5.00	0.13	6.00	16.00	57.0	3
S8236.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	3
S8237.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S8238.0	8.00	0.20	8.00	19.00	63.0	3
S8239.0	9.00	0.20	10.00	21.00	72.0	3
S82310.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	3
S82312.0	12.00	0.20	12.00	25.00	83.0	3
S82314.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	3
S82316.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	3
S82318.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	3
S82320.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	3

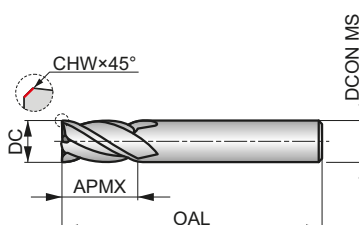


# S804HA



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 34° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 34°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h10
	DIN 6527K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 206 J	<b>P1.2</b> ■ 230 J	<b>P1.3</b> ■ 238 J	<b>P2.1</b> ■ 176 J	<b>P2.2</b> ■ 155 J	<b>P2.3</b> ■ 137 J	<b>P3.1</b> ■ 143 J	<b>P3.2</b> ■ 114 J	<b>P3.3</b> ■ 97 J	<b>P4.1</b> ■ 84 J	<b>P4.2</b> ■ 72 J	<b>P4.3</b> ■ 58 J	<b>M1.1</b> ■ 121 J	<b>M1.2</b> ■ 102 J
<b>M2.1</b> ■ 107 J	<b>M2.2</b> ■ 89 J	<b>M2.3</b> ▣ 75 J	<b>M3.1</b> ■ 99 J	<b>M3.2</b> ■ 85 J	<b>M3.3</b> ▣ 76 J	<b>M4.1</b> ▣ 75 J	<b>M4.2</b> ▣ 63 J	<b>K1.1</b> ■ 205 J	<b>K1.2</b> ■ 152 J	<b>K1.3</b> ■ 114 J	<b>K2.1</b> ■ 210 J	<b>K2.2</b> ■ 171 J	<b>K2.3</b> ■ 137 J
<b>K3.1</b> ■ 186 J	<b>K3.2</b> ■ 143 J	<b>K3.3</b> ■ 115 J	<b>K4.1</b> ■ 173 J	<b>K4.2</b> ■ 131 J	<b>K4.3</b> ■ 95 J	<b>K4.4</b> ■ 82 J	<b>K4.5</b> ■ 68 J	<b>K5.1</b> ■ 196 J	<b>K5.2</b> ■ 147 J	<b>K5.3</b> ■ 114 J	<b>N1.1</b> ▣ 408 J	<b>N1.2</b> ▣ 307 J	<b>N1.3</b> ▣ 206 J
<b>N2.1</b> ▣ 206 J	<b>N2.2</b> ▣ 184 J	<b>N2.3</b> ▣ 132 J	<b>N3.1</b> ■ 215 J	<b>N3.2</b> ■ 125 J	<b>N3.3</b> ▣ 64 J	<b>N4.1</b> ▣ 215 J	<b>N4.2</b> ▣ 83 J	<b>S1.1</b> ▣ 81 J	<b>S1.2</b> ▣ 71 J	<b>S2.1</b> ▣ 55 J	<b>S3.1</b> ▣ 41 J	<b>S4.1</b> ▣ 32 J	

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 8.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 8.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S804HA2.0	2.00	—	6.00	4.00	50.0	4
S804HA3.0	3.00	0.08	6.00	5.00	50.0	4
S804HA4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	54.0	4
S804HA5.0	5.00	0.13	6.00	9.00	54.0	4
S804HA6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	54.0	4
S804HA8.0	8.00	0.13	8.00	12.00	58.0	4
S804HA10.0	10.00	0.20	10.00	14.00	66.0	4
S804HA12.0	12.00	0.20	12.00	16.00	73.0	4
S804HA16.0	16.00	0.20	16.00	22.00	82.0	4
S804HA20.0	20.00	0.30	20.00	26.00	92.0	4
S804HA25.0	25.00	0.30	25.00	32.00	121.0	4

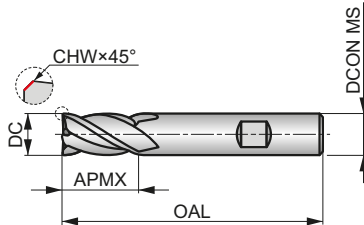
# S804HB



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 34° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 34°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h10
	DIN 6527K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 206 J	<b>P1.2</b> ■ 230 J	<b>P1.3</b> ■ 238 J	<b>P2.1</b> ■ 176 J	<b>P2.2</b> ■ 155 J	<b>P2.3</b> ■ 137 I	<b>P3.1</b> ■ 143 J	<b>P3.2</b> ■ 114 I	<b>P3.3</b> ■ 97 I	<b>P4.1</b> ■ 84 I	<b>P4.2</b> ■ 72 I	<b>P4.3</b> ■ 58 I	<b>M1.1</b> ■ 121 J	<b>M1.2</b> ■ 102 J
<b>M2.1</b> ■ 107 J	<b>M2.2</b> ■ 89 I	<b>M2.3</b> ▣ 75 I	<b>M3.1</b> ■ 99 I	<b>M3.2</b> ■ 85 I	<b>M3.3</b> ▣ 76 I	<b>M4.1</b> ▣ 75 I	<b>M4.2</b> ▣ 63 I	<b>K1.1</b> ■ 205 J	<b>K1.2</b> ■ 152 J	<b>K1.3</b> ■ 114 J	<b>K2.1</b> ■ 210 J	<b>K2.2</b> ■ 171 J	<b>K2.3</b> ■ 137 I
<b>K3.1</b> ■ 186 J	<b>K3.2</b> ■ 143 J	<b>K3.3</b> ■ 115 I	<b>K4.1</b> ■ 173 I	<b>K4.2</b> ■ 131 I	<b>K4.3</b> ■ 95 I	<b>K4.4</b> ■ 82 I	<b>K4.5</b> ■ 68 I	<b>K5.1</b> ■ 196 I	<b>K5.2</b> ■ 147 I	<b>K5.3</b> ■ 114 I	<b>N1.1</b> ▣ 1408 J	<b>N1.2</b> ▣ 307 J	<b>N1.3</b> ▣ 206 J
<b>N2.1</b> ▣ 206 J	<b>N2.2</b> ▣ 184 J	<b>N2.3</b> ▣ 132 J	<b>N3.1</b> ■ 215 J	<b>N3.2</b> ■ 125 J	<b>N3.3</b> ▣ 64 J	<b>N4.1</b> ▣ 215 J	<b>N4.2</b> ▣ 83 J	<b>S1.1</b> ▣ 81 I	<b>S1.2</b> ▣ 71 I	<b>S2.1</b> ▣ 55 I	<b>S3.1</b> ▣ 41 I	<b>S4.1</b> ▣ 32 I	

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 8.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 8.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

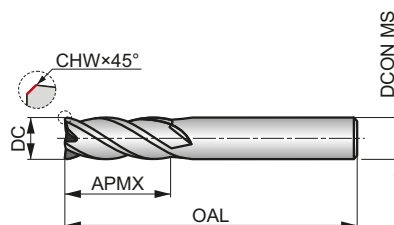
Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S804HB2.0	2.00	—	6.00	4.00	50.0	4
S804HB3.0	3.00	0.08	6.00	5.00	50.0	4
S804HB4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	54.0	4
S804HB5.0	5.00	0.13	6.00	9.00	54.0	4
S804HB6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	54.0	4
S804HB8.0	8.00	0.13	8.00	12.00	58.0	4
S804HB10.0	10.00	0.20	10.00	14.00	66.0	4
S804HB12.0	12.00	0.20	12.00	16.00	73.0	4
S804HB16.0	16.00	0.20	16.00	22.00	82.0	4
S804HB20.0	20.00	0.30	20.00	26.00	92.0	4
S804HB25.0	25.00	0.30	25.00	32.00	121.0	4

# S814HA



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 34° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 34°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527L	DC h10	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 166 J	<b>P1.2</b> ■ 186 J	<b>P1.3</b> ■ 192 J	<b>P2.1</b> ■ 142 J	<b>P2.2</b> ■ 125 J	<b>P2.3</b> ■ 111 J	<b>P3.1</b> ■ 115 J	<b>P3.2</b> ■ 93 J	<b>P3.3</b> ■ 78 J	<b>P4.1</b> ■ 68 J	<b>P4.2</b> ■ 59 J	<b>P4.3</b> ■ 47 J	<b>M1.1</b> ■ 97 J	<b>M1.2</b> ■ 81 J
<b>M2.1</b> ■ 85 J	<b>M2.2</b> ■ 71 J	<b>M3.1</b> ■ 79 J	<b>M3.2</b> ■ 68 J	<b>M3.3</b> ■ 61 J	<b>M4.1</b> ■ 60 J	<b>K1.1</b> ■ 166 J	<b>K1.2</b> ■ 123 J	<b>K1.3</b> ■ 92 J	<b>K2.1</b> ■ 170 J	<b>K2.2</b> ■ 138 J	<b>K2.3</b> ■ 110 J	<b>K3.1</b> ■ 150 J	<b>K3.2</b> ■ 115 J
<b>K3.3</b> ■ 93 J	<b>K4.1</b> ■ 140 J	<b>K4.2</b> ■ 105 J	<b>K4.3</b> ■ 77 J	<b>K4.4</b> ■ 66 J	<b>K4.5</b> ■ 56 J	<b>K5.1</b> ■ 159 J	<b>K5.2</b> ■ 118 J	<b>K5.3</b> ■ 92 J	<b>N1.1</b> ■ 330 J	<b>N1.2</b> ■ 247 J	<b>N1.3</b> ■ 166 J	<b>N2.1</b> ■ 166 J	<b>N2.2</b> ■ 148 J
<b>N2.3</b> ■ 107 J	<b>N3.1</b> ■ 173 J	<b>N3.2</b> ■ 101 J	<b>N3.3</b> ■ 52 J	<b>N4.1</b> ■ 173 J	<b>N4.2</b> ■ 67 J	<b>S1.1</b> ■ 72 J	<b>S1.2</b> ■ 64 J	<b>S2.1</b> ■ 49 J	<b>S3.1</b> ■ 38 J	<b>S4.1</b> ■ 30 J			

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 8.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 8.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

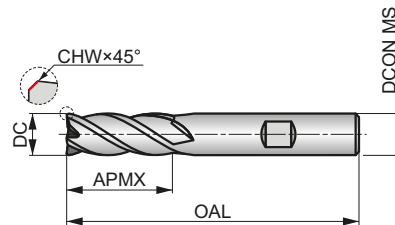
Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S814HA2.0	2.00	0.00	6.00	7.00	57.0	4
S814HA3.0	3.00	0.08	6.00	8.00	57.0	4
S814HA4.0	4.00	0.13	6.00	11.00	57.0	4
S814HA5.0	5.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HA6.0	6.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HA8.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S814HA10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S814HA12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4
S814HA16.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S814HA20.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S814HA25.0	25.00	0.30	25.00	45.00	121.0	4

# S814HB



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 34° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие AlCrN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 34°	$\gamma$ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h10
	DIN 6527L	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 166 J	<b>P1.2</b> ■ 186 J	<b>P1.3</b> ■ 192 J	<b>P2.1</b> ■ 142 J	<b>P2.2</b> ■ 125 J	<b>P2.3</b> ■ 111 J	<b>P3.1</b> ■ 115 J	<b>P3.2</b> ■ 93 J	<b>P3.3</b> ■ 78 J	<b>P4.1</b> ■ 68 J	<b>P4.2</b> ■ 59 J	<b>P4.3</b> ▣ 47 J	<b>M1.1</b> ■ 97 J	<b>M1.2</b> ■ 81 J
<b>M2.1</b> ■ 85 J	<b>M2.2</b> ■ 71 J	<b>M3.1</b> ▣ 79 J	<b>M3.2</b> ▣ 68 J	<b>M3.3</b> ▣ 61 J	<b>M4.1</b> ▣ 60 J	<b>K1.1</b> ■ 166 J	<b>K1.2</b> ■ 123 J	<b>K1.3</b> ■ 92 J	<b>K2.1</b> ■ 170 J	<b>K2.2</b> ■ 138 J	<b>K2.3</b> ■ 110 J	<b>K3.1</b> ■ 150 J	<b>K3.2</b> ■ 115 J
<b>K3.3</b> ■ 93 J	<b>K4.1</b> ■ 140 J	<b>K4.2</b> ■ 105 J	<b>K4.3</b> ■ 77 J	<b>K4.4</b> ■ 66 J	<b>K4.5</b> ■ 56 J	<b>K5.1</b> ■ 159 J	<b>K5.2</b> ■ 118 J	<b>K5.3</b> ■ 92 J	<b>N1.1</b> ▣ 330 J	<b>N1.2</b> ▣ 247 J	<b>N1.3</b> ▣ 166 J	<b>N2.1</b> ▣ 166 J	<b>N2.2</b> ▣ 148 J
<b>N2.3</b> ▣ 107 J	<b>N3.1</b> ■ 173 J	<b>N3.2</b> ■ 101 J	<b>N3.3</b> ▣ 52 J	<b>N4.1</b> ▣ 173 J	<b>N4.2</b> ▣ 67 J	<b>S1.1</b> ▣ 72 J	<b>S1.2</b> ▣ 64 J	<b>S2.1</b> ▣ 49 J	<b>S3.1</b> ▣ 38 J	<b>S4.1</b> ▣ 30 J			

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 8.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 8.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

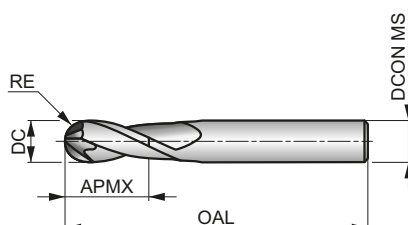
Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S814HB2.0	2.00	0.00	6.00	7.00	57.0	4
S814HB3.0	3.00	0.08	6.00	8.00	57.0	4
S814HB4.0	4.00	0.13	6.00	11.00	57.0	4
S814HB5.0	5.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HB6.0	6.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HB8.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S814HB10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S814HB12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4
S814HB16.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S814HB20.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S814HB25.0	25.00	0.30	25.00	45.00	121.0	4

# S501



## Сферическая фреза из твердого сплава

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для высокопроизводительного копировального фрезерования большинства материалов. Покрытие X-CEED повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	X-CEED	DC h9
	DORMER	

Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 161 F	<b>P1.2</b> ■ 181 F	<b>P1.3</b> ■ 186 F	<b>P2.1</b> ■ 138 F	<b>P2.2</b> ■ 121 F	<b>P2.3</b> ■ 108 F	<b>P3.1</b> ■ 112 F	<b>P3.2</b> ■ 90 F	<b>P3.3</b> ■ 76 F	<b>P4.1</b> ■ 66 F	<b>P4.2</b> ■ 57 F	<b>P4.3</b> ▣ 46 F	<b>M1.1</b> ■ 94 F	<b>M1.2</b> ■ 79 F
<b>M2.1</b> ■ 83 F	<b>M2.2</b> ■ 69 F	<b>M3.1</b> ▣ 77 F	<b>M3.2</b> ▣ 66 F	<b>M3.3</b> ▣ 59 E	<b>M4.1</b> ▣ 58 E	<b>K1.1</b> ■ 161 F	<b>K1.2</b> ■ 119 F	<b>K1.3</b> ■ 89 F	<b>K2.1</b> ■ 165 F	<b>K2.2</b> ■ 134 F	<b>K2.3</b> ■ 107 F	<b>K3.1</b> ■ 146 F	<b>K3.2</b> ■ 112 F
<b>K3.3</b> ■ 90 F	<b>K4.1</b> ■ 136 F	<b>K4.2</b> ■ 102 F	<b>K4.3</b> ■ 75 F	<b>K4.4</b> ■ 64 E	<b>K4.5</b> ■ 54 E	<b>K5.1</b> ■ 154 F	<b>K5.2</b> ■ 115 F	<b>K5.3</b> ■ 89 F	<b>N1.1</b> ▣ 355 G	<b>N1.2</b> ▣ 267 G	<b>N1.3</b> ▣ 179 G	<b>N2.1</b> ▣ 179 F	<b>N2.2</b> ▣ 160 F
<b>N2.3</b> ▣ 115 F	<b>N3.1</b> ■ 187 F	<b>N3.2</b> ■ 109 F	<b>N3.3</b> ▣ 56 F	<b>N4.1</b> ▣ 187 F	<b>N4.2</b> ▣ 72 F	<b>S1.1</b> ▣ 126 F	<b>S1.2</b> ▣ 112 F	<b>S2.1</b> ▣ 186 E	<b>S3.1</b> ▣ 165 E	<b>S4.1</b> ▣ 51 E			

DCON MS с допуском h6; RE ±0.01 мм.

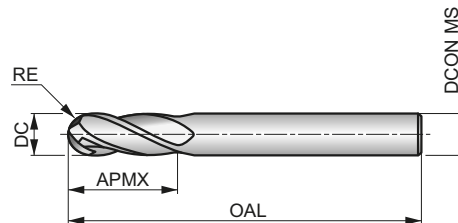
Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S5011.0	1.00	0.50	3.00	3.00	38.0	2
S5011.5	1.50	0.75	3.00	3.00	38.0	2
S5012.0	2.00	1.00	3.00	6.00	38.0	2
S5012.5	2.50	1.25	3.00	7.00	38.0	2
S5013.0	3.00	1.50	3.00	7.00	38.0	2
S5014.0	4.00	2.00	6.00	8.00	57.0	2
S5015.0	5.00	2.50	6.00	10.00	57.0	2
S5016.0	6.00	3.00	6.00	10.00	57.0	2
S5017.0	7.00	3.50	8.00	13.00	63.0	2
S5018.0	8.00	4.00	8.00	16.00	63.0	2
S5019.0	9.00	4.50	10.00	16.00	72.0	2
S50110.0	10.00	5.00	10.00	19.00	72.0	2
S50112.0	12.00	6.00	12.00	22.00	83.0	2
S50116.0	16.00	8.00	16.00	26.00	92.0	2

# S511



## Сферическая фреза из твердого сплава удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для высокопроизводительного копировального фрезерования большинства материалов. Покрытие X-CEED повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 10°
DIN 6535HA	X-CEED	DC h9
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 161 E	<b>P1.2</b> ■ 181 E	<b>P1.3</b> ■ 186 E	<b>P2.1</b> ■ 138 E	<b>P2.2</b> ■ 121 E	<b>P2.3</b> ■ 108 E	<b>P3.1</b> ■ 112 E	<b>P3.2</b> ■ 90 E	<b>P3.3</b> ■ 76 E	<b>P4.1</b> ■ 66 E	<b>P4.2</b> ■ 57 E	<b>P4.3</b> ▣ 46 E	<b>M1.1</b> ■ 94 E	<b>M1.2</b> ■ 79 E
<b>M2.1</b> ■ 83 E	<b>M2.2</b> ■ 69 E	<b>M3.1</b> ▣ 77 E	<b>M3.2</b> ▣ 66 E	<b>M3.3</b> ▣ 59 D	<b>M4.1</b> ▣ 58 D	<b>K1.1</b> ■ 161 E	<b>K1.2</b> ■ 119 E	<b>K1.3</b> ■ 89 E	<b>K2.1</b> ■ 165 E	<b>K2.2</b> ■ 134 E	<b>K2.3</b> ■ 107 E	<b>K3.1</b> ■ 146 E	<b>K3.2</b> ■ 112 E
<b>K3.3</b> ■ 90 E	<b>K4.1</b> ■ 136 E	<b>K4.2</b> ■ 102 E	<b>K4.3</b> ■ 75 E	<b>K4.4</b> ■ 64 D	<b>K4.5</b> ■ 54 D	<b>K5.1</b> ■ 154 E	<b>K5.2</b> ■ 115 E	<b>K5.3</b> ■ 89 E	<b>N1.1</b> ▣ 355 F	<b>N1.2</b> ▣ 267 F	<b>N1.3</b> ▣ 179 F	<b>N2.1</b> ▣ 179 E	<b>N2.2</b> ▣ 160 E
<b>N2.3</b> ▣ 115 E	<b>N3.1</b> ■ 187 E	<b>N3.2</b> ■ 109 E	<b>N3.3</b> ▣ 56 E	<b>N4.1</b> ▣ 187 E	<b>N4.2</b> ▣ 72 E	<b>S1.1</b> ▣ 126 E	<b>S1.2</b> ▣ 112 E	<b>S2.1</b> ▣ 86 D	<b>S3.1</b> ▣ 65 D	<b>S4.1</b> ▣ 51 D			

DCON MS с допуском h6; RE +0/-0.01 мм.

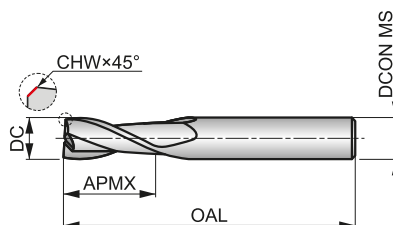
Обозначение	DC (мм)	RE (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S5113.0	3.00	1.50	6.00	8.00	80.0	4
S5114.0	4.00	2.00	6.00	11.00	80.0	4
S5115.0	5.00	2.50	6.00	13.00	80.0	4
S5116.0	6.00	3.00	6.00	13.00	80.0	4
S5117.0	7.00	3.50	8.00	16.00	100.0	4
S5118.0	8.00	4.00	8.00	19.00	100.0	4
S5119.0	9.00	4.50	10.00	19.00	100.0	4
S51110.0	10.00	5.00	10.00	22.00	100.0	4
S51112.0	12.00	6.00	12.00	26.00	100.0	4
S51116.0	16.00	8.00	16.00	32.00	100.0	4

# S902



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 6535HA	Bright	DC h10



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 106 K	<b>P1.2</b> ■ 119 K	<b>P1.3</b> ■ 123 K	<b>P2.1</b> ■ 91 K	<b>P2.2</b> ■ 80 K	<b>P2.3</b> ■ 71 J	<b>P3.1</b> ■ 66 K	<b>P3.2</b> ■ 53 J	<b>P3.3</b> ■ 45 J	<b>P4.1</b> ■ 40 J	<b>P4.2</b> ■ 34 J	<b>K1.1</b> ■ 80 K	<b>K1.2</b> ■ 59 K	<b>K1.3</b> ■ 44 K
<b>K2.1</b> ■ 98 K	<b>K2.2</b> ■ 80 K	<b>K2.3</b> ■ 64 J	<b>K3.1</b> ■ 87 K	<b>K3.2</b> ■ 67 K	<b>K3.3</b> ■ 54 J	<b>K4.1</b> ■ 81 J	<b>K4.2</b> ■ 61 J	<b>K4.3</b> ■ 45 J	<b>K4.4</b> ■ 38 J	<b>K4.5</b> ■ 32 J	<b>K5.1</b> ■ 91 J	<b>K5.2</b> ■ 69 J	<b>K5.3</b> ■ 53 J
<b>N1.1</b> ■ 355 K	<b>N1.2</b> ■ 267 K	<b>N1.3</b> ■ 179 K	<b>N2.1</b> ■ 179 K	<b>N2.2</b> ■ 160 K	<b>N2.3</b> ■ 115 K	<b>N3.1</b> ■ 187 K	<b>N3.2</b> ■ 109 K	<b>N3.3</b> ■ 56 K	<b>N4.1</b> ■ 187 K	<b>N4.2</b> ■ 72 K	<b>S1.1</b> ■ 38 J	<b>S1.2</b> ■ 36 J	<b>S1.3</b> ■ 15 J

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 10.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 10.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

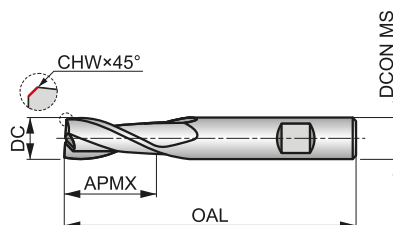
Обозначение	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S9022.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	2
S9022.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	2
S9023.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	2
S9024.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	2
S9025.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	2
S9026.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	2
S9027.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9028.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9029.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	2
S90210.0	10.00	0.18	10.00	22.00	72.0	2
S90212.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	2
S90214.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	2
S90216.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	2
S90218.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	2
S90220.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	2

# S922



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие TiAlN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 6535HB	TiAlN	DC h10
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 132 K	<b>P1.2</b> ■ 148 K	<b>P1.3</b> ■ 153 K	<b>P2.1</b> ■ 113 K	<b>P2.2</b> ■ 100 K	<b>P2.3</b> ■ 88 J	<b>P3.1</b> ■ 98 K	<b>P3.2</b> ■ 79 J	<b>P3.3</b> ■ 67 J	<b>P4.1</b> ■ 59 J	<b>P4.2</b> ■ 50 J	<b>P4.3</b> ▣ 41 J	<b>K1.1</b> ■ 100 K	<b>K1.2</b> ■ 74 K
<b>K1.3</b> ■ 56 K	<b>K2.1</b> ■ 107 K	<b>K2.2</b> ■ 87 K	<b>K2.3</b> ■ 70 J	<b>K3.1</b> ■ 95 K	<b>K3.2</b> ■ 72 K	<b>K3.3</b> ■ 59 J	<b>K4.1</b> ■ 88 J	<b>K4.2</b> ■ 67 J	<b>K4.3</b> ■ 49 J	<b>K4.4</b> ■ 42 J	<b>K4.5</b> ■ 35 J	<b>K5.1</b> ■ 100 J	<b>K5.2</b> ■ 75 J
<b>K5.3</b> ■ 58 J	<b>N1.1</b> ▣ 1296 K	<b>N1.2</b> ▣ 1222 K	<b>N1.3</b> ■ 149 K	<b>N2.1</b> ■ 149 K	<b>N2.2</b> ■ 133 K	<b>N2.3</b> ■ 96 K	<b>N3.1</b> ■ 156 K	<b>N3.2</b> ■ 91 K	<b>N3.3</b> ▣ 147 K	<b>N4.1</b> ▣ 156 K	<b>N4.2</b> ▣ 160 K	<b>N4.3</b> ▣ 164 K	<b>S1.1</b> ■ 47 J
<b>S1.2</b> ▣ 45 J	<b>S1.3</b> ▣ 20 J												

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 10.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 10.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.  
 Продукция этой серии доступна в наборах S991.

Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S9222.0 <sup>1)</sup>	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	2
S9222.5 <sup>1)</sup>	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	2
S9223.0 <sup>1)</sup>	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	2
S9224.0 <sup>1)</sup>	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	2
S9225.0 <sup>1)</sup>	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	2
S9226.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	2
S9227.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9228.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9229.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	2
S92210.0	10.00	0.18	10.00	22.00	72.0	2
S92212.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	2
S92214.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	2
S92216.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	2
S92218.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	2
S92220.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	2

<sup>1)</sup> Цилиндрический хвостовик.

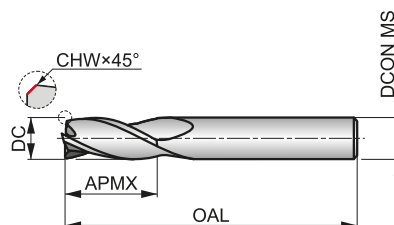


# S903

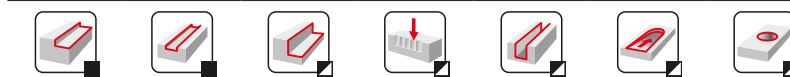


## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 6535HA	Bright	DC h10
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 106 J	<b>P1.2</b> ■ 119 J	<b>P1.3</b> ■ 123 J	<b>P2.1</b> ■ 91 J	<b>P2.2</b> ■ 80 J	<b>P2.3</b> ■ 71 I	<b>P3.1</b> ■ 66 J	<b>P3.2</b> ■ 53 I	<b>P3.3</b> ■ 45 I	<b>P4.1</b> ■ 40 I	<b>P4.2</b> ■ 34 I	<b>K1.1</b> ■ 80 J	<b>K1.2</b> ■ 59 J	<b>K1.3</b> ■ 44 J
<b>K2.1</b> ■ 98 J	<b>K2.2</b> ■ 80 J	<b>K2.3</b> ■ 64 I	<b>K3.1</b> ■ 87 J	<b>K3.2</b> ■ 67 J	<b>K3.3</b> ■ 54 I	<b>K4.1</b> ■ 81 I	<b>K4.2</b> ■ 61 I	<b>K4.3</b> ■ 45 I	<b>K4.4</b> ■ 38 I	<b>K4.5</b> ■ 32 I	<b>K5.1</b> ■ 91 I	<b>K5.2</b> ■ 69 I	<b>K5.3</b> ■ 53 I
<b>N1.1</b> ■ 355 K	<b>N1.2</b> ■ 267 K	<b>N1.3</b> ■ 179 K	<b>N2.1</b> ■ 179 J	<b>N2.2</b> ■ 160 J	<b>N2.3</b> ■ 115 J	<b>N3.1</b> ■ 187 J	<b>N3.2</b> ■ 109 J	<b>N3.3</b> ■ 56 J	<b>N4.1</b> ■ 187 J	<b>N4.2</b> ■ 72 J	<b>S1.1</b> ■ 38 I	<b>S1.2</b> ■ 36 I	<b>S1.3</b> ■ 43 I

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 9.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 9.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

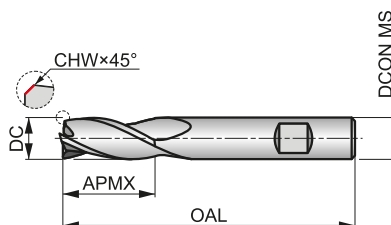
Обозначение	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	
S9032.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	3
S9032.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	3
S9033.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	3
S9034.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	3
S9035.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	3
S9036.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	3
S9037.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9038.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9039.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	3
S90310.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	3
S90312.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	3
S90314.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	3
S90316.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	3
S90318.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	3
S90320.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	3

# S933



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие TiAlN повышает стойкость и производительность.



HM	N	NOF 3
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 6535HB	TiAlN	DC h10
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 132 J	<b>P1.2</b> ■ 148 J	<b>P1.3</b> ■ 153 J	<b>P2.1</b> ■ 113 J	<b>P2.2</b> ■ 100 J	<b>P2.3</b> ■ 88 I	<b>P3.1</b> ■ 98 J	<b>P3.2</b> ■ 79 I	<b>P3.3</b> ■ 67 I	<b>P4.1</b> ■ 59 I	<b>P4.2</b> ■ 50 I	<b>P4.3</b> ▣ 41 I	<b>K1.1</b> ■ 100 J	<b>K1.2</b> ■ 74 J
<b>K1.3</b> ■ 56 J	<b>K2.1</b> ■ 107 J	<b>K2.2</b> ■ 87 J	<b>K2.3</b> ■ 70 I	<b>K3.1</b> ■ 95 J	<b>K3.2</b> ■ 72 J	<b>K3.3</b> ■ 59 I	<b>K4.1</b> ■ 88 I	<b>K4.2</b> ■ 67 I	<b>K4.3</b> ■ 49 I	<b>K4.4</b> ■ 42 I	<b>K4.5</b> ■ 35 I	<b>K5.1</b> ■ 100 I	<b>K5.2</b> ■ 75 I
<b>K5.3</b> ■ 58 I	<b>N1.1</b> ▣ 296 K	<b>N1.2</b> ▣ 222 K	<b>N1.3</b> ■ 149 K	<b>N2.1</b> ■ 149 J	<b>N2.2</b> ■ 133 J	<b>N2.3</b> ■ 96 J	<b>N3.1</b> ■ 156 J	<b>N3.2</b> ■ 91 J	<b>N3.3</b> ▣ 47 J	<b>N4.1</b> ▣ 156 J	<b>N4.2</b> ▣ 60 J	<b>N4.3</b> ▣ 64 J	<b>S1.1</b> ■ 47 I
<b>S1.2</b> ▣ 45 I	<b>S1.3</b> ▣ 20 I												

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 9.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 9.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.  
 Продукция этой серии доступна в наборах S991.

Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S9332.0 <sup>1)</sup>	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	3
S9332.5 <sup>1)</sup>	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	3
S9333.0 <sup>1)</sup>	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	3
S9334.0 <sup>1)</sup>	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	3
S9335.0 <sup>1)</sup>	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	3
S9336.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	3
S9337.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9338.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9339.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	3
S93310.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	3
S93312.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	3
S93314.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	3
S93316.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	3
S93318.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	3
S93320.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	3

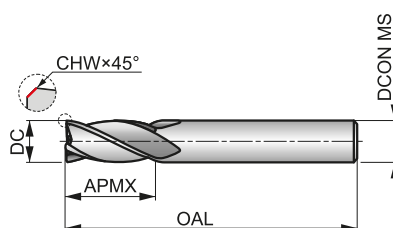
<sup>1)</sup> Цилиндрический хвостовик.

# S904



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 6535HA	Bright	DC h12
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 106 J	<b>P1.2</b> ■ 119 J	<b>P1.3</b> ■ 123 J	<b>P2.1</b> ■ 91 J	<b>P2.2</b> ■ 80 J	<b>P2.3</b> ■ 71 I	<b>P3.1</b> ■ 66 J	<b>P3.2</b> ■ 53 I	<b>P3.3</b> ■ 45 I	<b>P4.1</b> ■ 40 I	<b>P4.2</b> ■ 34 I	<b>P4.3</b> ■ 18 I	<b>K1.1</b> ■ 80 J	<b>K1.2</b> ■ 59 J
<b>K1.3</b> ■ 44 J	<b>K2.1</b> ■ 98 J	<b>K2.2</b> ■ 80 J	<b>K2.3</b> ■ 64 I	<b>K3.1</b> ■ 87 J	<b>K3.2</b> ■ 67 J	<b>K3.3</b> ■ 54 I	<b>K4.1</b> ■ 81 I	<b>K4.2</b> ■ 61 I	<b>K4.3</b> ■ 45 I	<b>K4.4</b> ■ 38 I	<b>K4.5</b> ■ 32 I	<b>K5.1</b> ■ 91 I	<b>K5.2</b> ■ 69 I
<b>K5.3</b> ■ 53 I	<b>N1.1</b> ■ 355 J	<b>N1.2</b> ■ 267 J	<b>N1.3</b> ■ 179 J	<b>N2.1</b> ■ 179 J	<b>N2.2</b> ■ 160 J	<b>N2.3</b> ■ 115 J	<b>N3.1</b> ■ 187 J	<b>N3.2</b> ■ 109 J	<b>N3.3</b> ■ 56 J	<b>N4.1</b> ■ 187 J	<b>N4.2</b> ■ 172 J	<b>S1.1</b> ■ 38 I	<b>S1.2</b> ■ 36 I
<b>S1.3</b> ■ 43 I	<b>S2.1</b> ■ 40 I	<b>S2.2</b> ■ 35 I	<b>S3.1</b> ■ 30 I	<b>S3.2</b> ■ 25 I	<b>S4.1</b> ■ 23 I	<b>S4.2</b> ■ 20 I							

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 9.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 9.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.

Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S9042.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	4
S9042.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	4
S9043.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	4
S9044.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	4
S9045.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	4
S9046.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	4
S9047.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9048.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9049.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	4
S90410.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S90412.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	4
S90414.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	4
S90416.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S90418.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4
S90420.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4

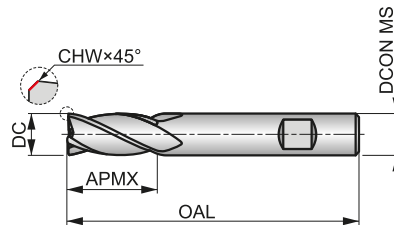
# S944



## Фреза из твердого сплава с фаской

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для высокопроизводительного фрезерования большинства материалов. Покрытие TiAlN повышает стойкость и производительность.

HM	N	NOF 4
	λ 30°	γ 12°
DIN 6535HB	TiAlN	DC h12
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 112.

<b>P1.1</b> ■ 132 J	<b>P1.2</b> ■ 148 J	<b>P1.3</b> ■ 153 J	<b>P2.1</b> ■ 113 J	<b>P2.2</b> ■ 100 J	<b>P2.3</b> ■ 88 I	<b>P3.1</b> ■ 98 J	<b>P3.2</b> ■ 79 I	<b>P3.3</b> ■ 67 I	<b>P4.1</b> ■ 59 I	<b>P4.2</b> ■ 50 I	<b>P4.3</b> ▣ 41 I	<b>K1.1</b> ■ 100 J	<b>K1.2</b> ■ 74 J
<b>K1.3</b> ■ 56 J	<b>K2.1</b> ■ 107 J	<b>K2.2</b> ■ 87 J	<b>K2.3</b> ■ 70 I	<b>K3.1</b> ■ 95 J	<b>K3.2</b> ■ 72 J	<b>K3.3</b> ■ 59 I	<b>K4.1</b> ■ 88 I	<b>K4.2</b> ■ 67 I	<b>K4.3</b> ■ 49 I	<b>K4.4</b> ■ 42 I	<b>K4.5</b> ■ 35 I	<b>K5.1</b> ■ 100 I	<b>K5.2</b> ■ 75 I
<b>K5.3</b> ■ 58 I	<b>N1.1</b> ▣ 1296 J	<b>N1.2</b> ▣ 222 J	<b>N1.3</b> ■ 149 J	<b>N2.1</b> ■ 149 J	<b>N2.2</b> ■ 133 J	<b>N2.3</b> ■ 96 J	<b>N3.1</b> ■ 156 J	<b>N3.2</b> ■ 91 J	<b>N3.3</b> ▣ 47 J	<b>N4.1</b> ▣ 156 J	<b>N4.2</b> ▣ 60 J	<b>N4.3</b> ▣ 64 J	<b>S1.1</b> ■ 47 I
<b>S1.2</b> ▣ 45 I	<b>S1.3</b> ▣ 45 I	<b>S2.1</b> ▣ 60 I	<b>S2.2</b> ▣ 49 I	<b>S3.1</b> ▣ 45 I	<b>S3.2</b> ▣ 35 I	<b>S4.1</b> ▣ 35 I	<b>S4.2</b> ▣ 28 I						

DCON MS с допуском h6; DC ≤ 9.00 мм: CHW ± 0.03X45° мм; DC > 9.00 мм: CHW ± 0.05X45° мм.  
 Продукция этой серии доступна в наборах S991.

Обозначение	DC (мм)	CHW (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF
S9442.0 <sup>1)</sup>	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	4
S9442.5 <sup>1)</sup>	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	4
S9443.0 <sup>1)</sup>	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	4
S9444.0 <sup>1)</sup>	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	4
S9445.0 <sup>1)</sup>	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	4
S9446.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	4
S9447.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9448.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9449.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	4
S94410.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S94412.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	4
S94414.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	4
S94416.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S94418.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4
S94420.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4

<sup>1)</sup> Цилиндрический хвостовик.

**S991****DORMER****Набор фрез из твердого сплава**

В набор входят фрезы S922, S933 или S944 (2, 3 или 4 зуба) с покрытием TiAlN диаметром 3, 4, 5, 6, 8 и 10 мм в пластиковой цилиндрической упаковке.

A – серия, B – количество, C – диаметр.

Обозначение	A	B	C
<b>S991SET922</b>	S922	6	3.00 мм, 4.00 мм, 5.00 мм, 6.00 мм, 8.00 мм, 10.00 мм
<b>S991SET933</b>	S933	6	3.00 мм, 4.00 мм, 5.00 мм, 6.00 мм, 8.00 мм, 10.00 мм
<b>S991SET944</b>	S944	6	3.00 мм, 4.00 мм, 5.00 мм, 6.00 мм, 8.00 мм, 10.00 мм

# DORMER PRAMET

## СЛЕДИТЕ ЗА ОБНОВЛЕНИЯМИ



[vk.com/dormerpramet](https://vk.com/dormerpramet)



[t.me/dormer\\_pramet\\_ru](https://t.me/dormer_pramet_ru)



[youtube.com/dormerpramet](https://youtube.com/dormerpramet)



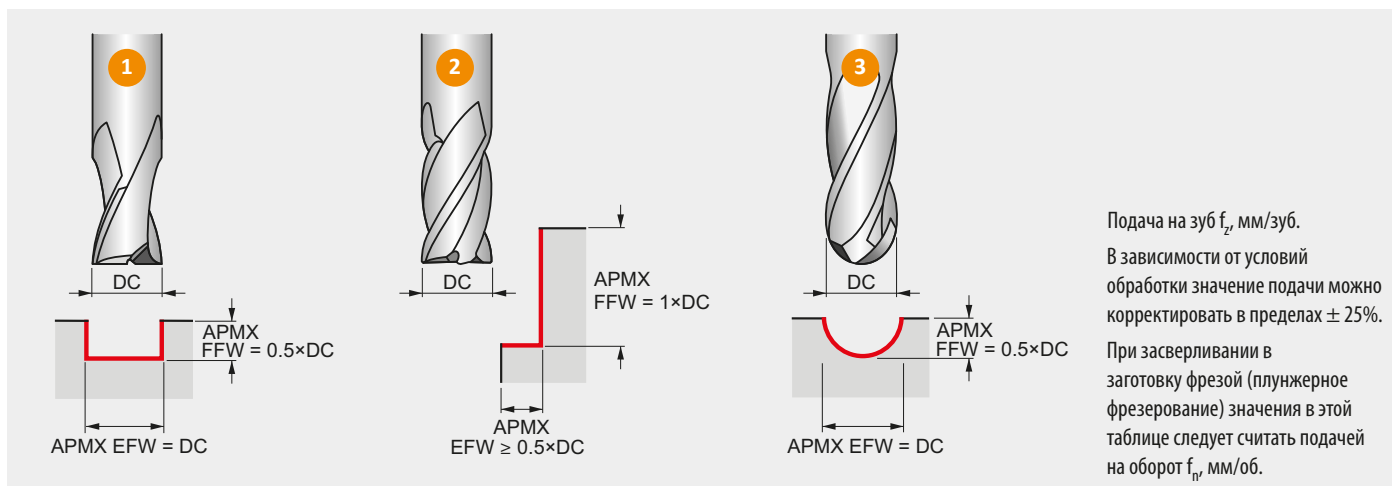
[instagram.com/dormerprametsocial](https://instagram.com/dormerprametsocial)



[facebook.com/dormerprametsocial](https://facebook.com/dormerprametsocial)



## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА – ПОДАЧА НА ЗУБ



Подача на зуб  $f_z$ , мм/зуб.  
 В зависимости от условий обработки значение подачи можно корректировать в пределах  $\pm 25\%$ .  
 При засверливании в заготовку фрезой (плунжерное фрезерование) значения в этой таблице следует считать подачей на оборот  $f_r$ , мм/об.

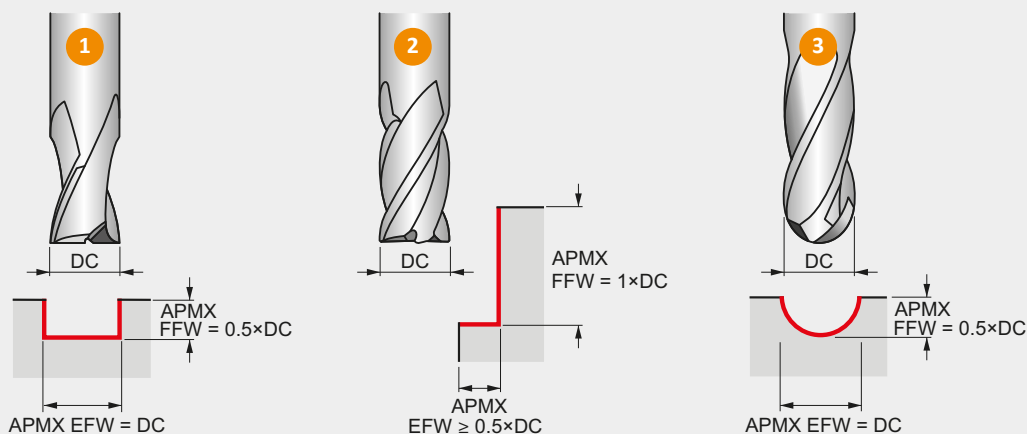
### Как использовать таблицу определения подачи на зуб ( $f_z$ ):

1. Определение индекса подачи (например, 199К, где „К“ – это индекс подачи)
2. Определение ближайшего диаметра фрезы по верхней строке таблицы.
3. Выбор строки с индексом подачи в первой колонке таблицы.
4. В ячейке на пересечении выбранных параметров будет значение подачи на зуб фрезы ( $f_z$ ).

**ТОЛЬКО  
 ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ  
 ФРЕЗ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

		$\varnothing DC$ , мм																
		1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	9.00	10.00	12.00	14.00	16.00	18.00	20.00	22.00	25.00
Подача на зуб, мм/зуб	<b>A</b>	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	<b>B</b>	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	<b>C</b>	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	<b>D</b>	0.002	0.003	0.004	0.005	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	<b>E</b>	0.002	0.003	0.004	0.008	0.009	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.019	0.021	0.024	0.026	0.028	0.030	0.034
	<b>F</b>	0.002	0.003	0.006	0.010	0.013	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.026	0.029	0.032	0.035	0.039	0.042	0.047
	<b>G</b>	0.002	0.005	0.008	0.014	0.018	0.022	0.024	0.026	0.028	0.031	0.035	0.040	0.044	0.048	0.053	0.057	0.064
	<b>I</b>	0.003	0.006	0.011	0.019	0.024	0.030	0.032	0.036	0.039	0.042	0.049	0.054	0.061	0.066	0.073	0.079	0.088
	<b>J</b>	0.004	0.009	0.014	0.026	0.033	0.041	0.044	0.048	0.053	0.057	0.066	0.074	0.083	0.090	0.099	0.107	0.120
	<b>K</b>	0.006	0.012	0.019	0.035	0.044	0.054	0.059	0.064	0.070	0.076	0.088	0.098	0.110	0.120	0.132	0.142	0.160
	<b>N</b>	0.008	0.016	0.025	0.047	0.058	0.072	0.078	0.086	0.094	0.101	0.117	0.131	0.146	0.160	0.175	0.189	0.212
	<b>O</b>	0.010	0.021	0.034	0.062	0.078	0.096	0.104	0.114	0.124	0.135	0.156	0.174	0.195	0.213	0.233	0.252	0.283
	<b>P</b>	0.014	0.028	0.045	0.083	0.104	0.128	0.138	0.152	0.166	0.180	0.207	0.231	0.259	0.283	0.311	0.335	0.376
	<b>R</b>	0.018	0.037	0.060	0.110	0.138	0.170	0.184	0.202	0.221	0.239	0.276	0.308	0.345	0.377	0.414	0.446	0.501
	<b>S</b>	0.024	0.049	0.080	0.147	0.183	0.226	0.245	0.269	0.294	0.318	0.367	0.410	0.459	0.502	0.550	0.593	0.667

## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА – ПОДАЧА НА ЗУБ



Подача на зуб IPT, дюйм/зуб.  
 В зависимости от условий обработки значение подачи можно корректировать в пределах  $\pm 25\%$ .  
 При засверливании в заготовку фрезой (плунжерное фрезерование) значения в этой таблице следует считать подачей на оборот IPR, дюйм/об.

### Как использовать таблицу определения подачи на зуб IPT:

1. Определение индекса подачи (например, 653K, где „K“ – это индекс подачи)
2. Определение ближайшего диаметра фрезы по верхней строке таблицы.
3. Выбор строки с индексом подачи в первой колонке таблицы.
4. В ячейке на пересечении выбранных параметров будет значение подачи на зуб фрезы IPT.

**ТОЛЬКО  
 ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ  
 ФРЕЗ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**



		Ø DC, дюйм															
		1/16	3/32	1/8	5/32	3/16	7/32	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	3/4	7/8	1
		.0625	.0938	.1250	.1563	.1875	.2188	.2500	.3125	.3750	.4375	.5000	.5625	.6250	.7500	.8750	1.0000
Подача на зуб, дюйм/зуб	A	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
	B	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
	C	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
	D	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0003	.0004	.0004	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
	E	.0001	.0001	.0002	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0007	.0009	.0009	.0011	.0012	.0013
	F	.0001	.0002	.0002	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0009	.0009	.0011	.0012	.0013	.0015	.0017	.0019
	G	.0002	.0002	.0004	.0006	.0007	.0007	.0009	.0010	.0012	.0013	.0015	.0016	.0017	.0020	.0023	.0025
	I	.0002	.0003	.0005	.0007	.0009	.0011	.0012	.0014	.0016	.0018	.0020	.0022	.0024	.0028	.0031	.0035
	J	.0003	.0004	.0007	.0010	.0012	.0014	.0017	.0019	.0022	.0024	.0027	.0030	.0032	.0037	.0043	.0047
	K	.0004	.0006	.0009	.0014	.0016	.0019	.0022	.0025	.0029	.0032	.0036	.0040	.0043	.0050	.0056	.0063
	N	.0005	.0007	.0011	.0019	.0022	.0025	.0029	.0034	.0038	.0043	.0048	.0053	.0057	.0066	.0075	.0083
	O	.0006	.0010	.0015	.0024	.0029	.0034	.0039	.0045	.0051	.0057	.0063	.0070	.0076	.0088	.0100	.0111
	P	.0008	.0014	.0020	.0033	.0038	.0045	.0052	.0060	.0068	.0076	.0084	.0094	.0100	.0117	.0133	.0148
	R	.0011	.0018	.0027	.0043	.0051	.0060	.0069	.0080	.0091	.0101	.0112	.0125	.0134	.0156	.0177	.0197
	S	.0015	.0024	.0036	.0058	.0067	.0080	.0091	.0106	.0120	.0135	.0149	.0166	.0178	.0207	.0236	.0263



## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА – ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ



### 1 Фрезерование паза

Поправочные коэффициенты для скорости резания  $V$  и подачи на зуб  $f_z$  в зависимости от глубины резания.

APMX FFW / DC	25 %	50 %	100 %	150 %
	1.25	1.00	0.75	0.50
	1.25	1.00	0.75	0.50

### 2 Фрезерование уступа


Поправочные коэффициенты для скорости резания  $V$  и подачи на зуб  $f_z$  в зависимости от ширины фрезерования (в % от диаметра фрезы).

APMX EFW / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	≥ 50 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.00
	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

Рекомендуется избегать обработки с шириной фрезерования 50% от диаметра фрезы.


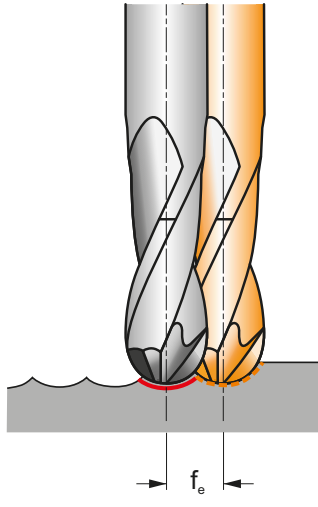
### 3a Копировальное фрезерование (сферическими фрезами)

Поправочные коэффициенты для скорости резания  $V$  в зависимости от глубины резания.

APMX FFW / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %
	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

### 3b

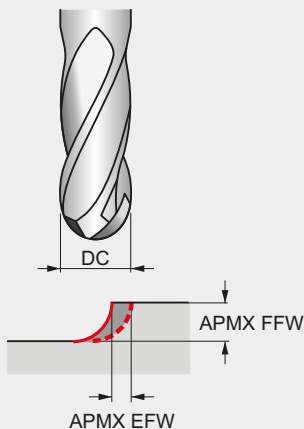
Значения шага  $f_e$  между проходами для достижения теоретической шероховатости.

DC		2	4	8	16	32	63	125	250
2		0.13	0.18	0.25	0.36	0.50	0.70	0.97	1.32
3		0.15	0.22	0.31	0.44	0.62	0.86	1.20	1.66
4		0.18	0.25	0.36	0.50	0.71	1.00	1.39	1.94
5		0.20	0.28	0.40	0.56	0.80	1.12	1.56	2.18
6		0.22	0.31	0.44	0.62	0.87	1.22	1.71	2.40
8		0.25	0.36	0.51	0.71	1.01	1.41	1.98	2.78
10		0.28	0.40	0.57	0.80	1.13	1.58	2.22	3.12
12		0.31	0.44	0.62	0.88	1.24	1.73	2.44	3.43
14		0.33	0.47	0.67	0.95	1.34	1.87	2.63	3.71
16		0.36	0.51	0.72	1.01	1.43	2.00	2.82	3.97
18		0.38	0.54	0.76	1.07	1.52	2.13	2.99	4.21
20		0.40	0.57	0.80	1.13	1.60	2.24	3.15	4.44
22		0.42	0.59	0.84	1.19	1.68	2.35	3.31	4.66
25	0.45	0.63	0.89	1.26	1.79	2.51	3.53	4.97	
28	0.47	0.67	0.95	1.34	1.89	2.65	3.73	5.27	

Указанные значения шага измеряются только в мм.

## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА – ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ

3с



### Как использовать таблицу определения поправочного коэффициента для подачи на зуб ( $f_z$ ) при копировальном фрезеровании:

1. Определение ближайшего значения к выбранной ширине фрезерования в % от диаметра фрезы (APMX EFW) по верхней строке таблицы.
2. Определение ближайшего значения к выбранной глубине резания в % от диаметра фрезы (APMX FFW) по левому столбцу таблицы.
3. В ячейке на пересечении выбранных параметров будет значение поправочного коэффициента для подачи на зуб фрезы ( $f_z$ ).

### Пример для копировального фрезерования:

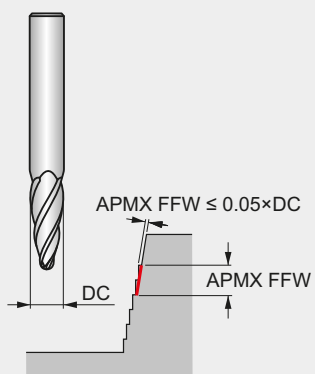
1. Применение сферической фрезы  $\varnothing 8$  мм с глубиной резания 0.8 мм (APMX FFW) с целью получения поверхности с шероховатостью 32 мкм.
2. Поправочный коэффициент для скорости резания при глубине резания 10% от диаметра фрезы = 1.67 (таблица 3а).
3. Шаг между проходами для достижения теоретической шероховатости 32 мкм = 1.01 мм (таблица 3б).
4. Поправочный коэффициент для подачи на зуб при глубине резания 10% и ширине фрезерования  $1.01 / 8 = 12.6\%$  определяется по таблице 3с и в данном случае будет = 2.33.

Поправочные коэффициенты для подачи на зуб  $f_z$  в зависимости от ширины фрезерования APMX EFW и глубины резания APMX FFW (в % от диаметра фрезы).

APMX FFW	APMX EFW	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	35 %	40 %	50 %
5 %	$\times f_z$ 	5.26	3.82	3.21	2.87	2.65	2.50	2.40	2.34	2.29
10 %		3.82	2.78	2.33	2.08	1.92	1.82	1.75	1.70	1.67
15 %		3.21	2.33	1.96	1.75	1.62	1.53	1.47	1.43	1.40
20 %		2.87	2.08	1.75	1.56	1.44	1.36	1.31	1.28	1.25
25 %		2.65	1.92	1.62	1.44	1.33	1.26	1.21	1.18	1.15
30 %		2.50	1.82	1.53	1.36	1.26	1.19	1.14	1.11	1.09
35 %		2.40	1.75	1.47	1.31	1.21	1.14	1.10	1.07	1.05
40 %		2.34	1.70	1.43	1.28	1.18	1.11	1.07	1.04	1.02
45 %		2.31	1.68	1.41	1.26	1.16	1.10	1.05	1.03	1.01
50 %		2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.05	1.02	1.00

Для повышения качества обрабатываемой поверхности инструмент следует наклонять по отношению к поверхности заготовки под углом 10...15°.

## ПАРАБОЛИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА – ПОДАЧА НА ЗУБ



Подача на зуб  $f_z$ , мм/зуб.  
В зависимости от условий обработки значение подачи можно корректировать в пределах  $\pm 25\%$ .

### Как использовать таблицу определения подачи на зуб ( $f_z$ ):

1. Определение индекса подачи (например, 121F, где „F“ – это индекс подачи)
2. Определение ближайшего диаметра фрезы по верхней строке таблицы.
3. Выбор строки с индексом подачи в первой колонке таблицы.
4. В ячейке на пересечении выбранных параметров будет значение подачи на зуб фрезы ( $f_z$ ).

**ТОЛЬКО ДЛЯ ПАРАБОЛИЧЕСКИХ ФРЕЗ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА СЕРИИ S791**

		Ø DC, мм				
		6.00	8.00	10.00	12.00	16.00
Подача на зуб	E	0.030	0.039	0.053	0.067	0.096
	F	0.037	0.050	0.064	0.083	0.118
	I	0.062	0.084	0.111	0.141	0.203






**МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ**

---



## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ – МАТЕРИАЛ ИНСТРУМЕНТА

### Материал инструмента



<b>Быстрорежущая сталь</b>		Среднелегированная быстрорежущая сталь имеет хорошую обрабатываемость, а также важное сочетание прочности и износостойкости, что делает такой материал привлекательным для изготовления большого ассортимента режущего инструмента, например, сверл, метчиков и фрез.
<b>Быстрорежущая сталь с кобальтом</b>		Быстрорежущая сталь с кобальтом HSS-E имеет повышенную красностойкость. Структура материала позволяет получить хорошее сочетание прочности и износостойкости. Хорошая обрабатываемость материала делает его пригодным для изготовления сверл, метчиков и монолитных фрез.
<b>Порошковая быстрорежущая сталь с кобальтом</b>		Быстрорежущая сталь с кобальтом HSS-E-PM изготавливается методом порошковой металлургии. Благодаря такому методу получения быстрорежущая сталь имеет однородную структуру, высокую прочность и хорошую обрабатываемость шлифованием. Изготовленный из такого материала режущий инструмент имеет значительное преимущество в производительности и надежности.

## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ – ПОКРЫТИЕ

### Обработка поверхности

<p><b>Полирование (без покрытия)</b></p>		<p>Непокрытые полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и позволяют сохранить остроту режущих кромок для обработки вязких материалов заготовок.</p>
<p><b>Обработка быстрорежущей стали паром</b></p>		<p>Обработка быстрорежущей стали паром создает тонкую оксидную пленку на поверхности инструмента, которая снижает вероятность налипания стружки и лучше смачивается СОЖ. Такой вид обработки поверхности используется преимущественно на сверлах и метчиках.</p>

### Покрытие

<p><b>Покрытие Alcrona</b></p>		<p>Покрытие Alcrona (AlCrN) обычно используется для фрез и имеет два уникальных свойства: высокая красностойкость и сопротивление окислению. При использовании режущего инструмента в условиях высоких термических и механических нагрузок такое покрытие позволяет получить исключительную износостойкость. Для разного инструмента и применения доступно несколько вариантов такого покрытия.</p>
<p><b>Покрытие TiCN</b></p>		<p>Покрытие TiCN наносится с помощью технологии PVD, является более твердым покрытием в сравнении с TiN и имеет более низкий коэффициент трения. Высокая твердость и прочность покрытия позволяют значительно повысить износостойкость режущего инструмента и производительность обработки.</p>

Материал инструмента	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E
Профиль режущих кромок	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	W	W	N
Количество зубьев	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 2	NOF 3	NOF 2
Длина режущей части													
Угол подъема канавки	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 30°
Радиальный передний угол	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 15°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 20°	$\gamma$ 25°	$\gamma$ 12°
Хвостовик													
Покрытие	Bright	TiCN	Bright	TiCN	Bright	Bright	Alcrona	Alcrona	Bright	Alcrona	Bright	Bright	Bright
Допуск на диаметр резания	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC k10	DC js14
Направление обработки													
Стандарт инструмента	DIN 327D	DIN 327D	DIN 844K	DIN 844K	DORMER	DIN 327D	DIN 327D	DIN 327D	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DORMER
Серия	C110	C126	C123	C139	C135	C306	C353	C367	C305	C352	C159	C336	C167
	1.00 - 40.00	1.00 - 30.00	1/16 - 30.00	2.00 - 25.00	2.00 - 20.00	3.00 - 30.00	3.00 - 30.00	2.00 - 20.00	2.00 - 32.00	3.00 - 20.00	2.00 - 20.00	10.00 - 30.00	6.00 - 16.00
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>N</b>	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>S</b>	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>H</b>	H1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

■ Основное применение    ■ Возможное применение

	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	
	N	N	N	N	N	N	N	N	N	W	HRA	HRA	HRA	NRA	NRA
	NOF 2	NOF 3	NOF 3-4	NOF 3-6	NOF 3-5	NOF 4-8	NOF 4-5	NOF 4-6	NOF 4-6	NOF 3	NOF 3-4	NOF 4-6	NOF 3-6	NOF 4	NOF 4-6
	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 35°
	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 25°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°
	DIN 1835A	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B
	Bright	Bright	Bright	Alcrona	Alcrona	Bright	TiCN	Bright	TiCN	Bright	Alcrona	Alcrona	Alcrona	Bright	Alcrona
	DC e8	DC e8	DC k10	DC k10	DC k10	DC k10	DC k10	DC k10	DC k10	DC k10	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12
	DORMER	DIN 844L	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L	DIN 844L	DIN 844L	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L	DIN 844K	DIN 844K
	C122	C346	C299	C907	C920	C247	C246	C273	C295	C333	C922	C428	C492	C407	C908
	5.00 - 22.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 32.00	6.00 - 25.00	2.00 - 50.00	2.00 - 25.00	2.00 - 40.00	2.00 - 40.00	10.00 - 30.00	6.00 - 32.00	6.00 - 40.00	6.00 - 30.00	6.00 - 20.00	6.00 - 32.00
	144	145	146	147	148	149	151	152	154	155	156	157	158	159	160
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H1															
H2															
H3															
H4															

■ Основное применение    ■ Возможное применение



Материал инструмента	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS	HSS-E
Профиль режущих кромок	NRA	NF	NF	NF	N	N	N	N	N	NF	N	N	N
Количество зубьев	NOF 4-6	NOF 4	NOF 4	NOF 4-6	NOF 2	NOF 2	NOF 6-8	NOF 6-8	NOF 8-12	NOF 6-8	NOF 6-8	NOF 6-8	NOF 10-12
Длина режущей части													
Угол подъема канавки	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 15°	$\lambda$ 12°	$\lambda$ 15°	$\lambda$ 12°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°
Радиальный передний угол	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 15°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 0°	$\gamma$ 0°	$\gamma$ 0°
Хвостовик	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835	DIN 1835D	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835D	DIN 1835D	DIN 1835B
Покрытие	Alcona	Bright	TiCN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Допуск на диаметр резания	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC e8	DC e8	DC d11	DC d11	DC js16	DC d11			DC js16
Направление обработки													
Стандарт инструмента	DIN 844L	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L	DIN 327D	DIN 844K	DIN 851	DORMER	DORMER	DIN 851	DORMER	DORMER	DIN 1833C
Серия	C948	C400	C413	C403	C500	C505	C800	C810	C825	C801	C837	C835	C830
	6.00 - 32.00	6.00 - 20.00	6.00 - 20.00	10.00 - 50.00	2.00 - 25.00	3.00 - 30.00	11.00 - 50.00	12.50 - 40.00	40.00 - 63.00	16.00 - 32.00	13.00 - 38.00	1/2 - 1.1/2	12.00 - 32.00
	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>N</b>	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>S</b>	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>H</b>	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Основное применение    ■ Возможное применение

	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS
	N	N	N	N	N				
	NOF 10-12	NOF 4	NOF 4-6	NOF 6-12	NOF 6-12	NOF 16-24	28-44 NOF	32-100 NOF	48-200 NOF
	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 10°	$\lambda$ 12°	$\lambda$ 15°	$\lambda$ 15°		
	$\gamma$ 0°	$\gamma$ 0°	$\gamma$ 0°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 10°	$\gamma$ 15°	$\gamma$ 5°
	 DIN 1835B	 DIN 1835D	 DIN 1835B	 DIN 1835	 DIN 1835D				
	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
	DC js16			DC h11		DC js16	DC js16		
	DIN 1833D	BS 122/4	DORMER	DIN 850	DORMER	DIN 885A	DIN 885A	DIN 1838	DIN 1837
	<b>C831</b>	<b>C710</b>	<b>C700</b>	<b>C822</b>	<b>C820</b>	<b>D200</b>	<b>D763</b>	<b>D745</b>	<b>D747</b>
	12.00 - 32.00	1/16 - 1/2	1.00 - 20.00	4.50 - 45.50	10.50 - 45.50	50.00 - 125.00	63.00 - 125.00	50.00 - 250.00	32.00 - 200.00
	174	175	176	177	178	180	181	182	184
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	▣	■	■	▣	■	■	■	■
M1	■	■	■	■	■	■	■	▣	▣
M2	■	■	■	■	■	■	■	▣	▣
M3	■	■	■	■	■	■	■	▣	▣
M4	■	▣	■	■	▣	■	■	■	■
K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N4	■	■	■	■	▣	■	■	■	■
N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S1	■	■	■	■	▣	■	■	■	■
S2	■	▣	■	■	▣	■	■	■	■
S3	■	▣	■	■	▣	■	■	■	■
S4	■	▣	■	■	▣	■	■	■	■
H1									
H2									
H3									
H4									

■ Основное применение    ▣ Возможное применение

Материал инструмента	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E	HSS-E
Профиль режущих кромок					N	N
Количество зубьев	110-180 NOF	100-140 NOF	130-220 NOF	160-350 NOF	8	8
Длина режущей части						
Угол подъема канавки					$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°
Радиальный передний угол	$\gamma$ 18°	$\gamma$ 18°	$\gamma$ 18°	$\gamma$ 18°	$\gamma$ 12°	$\gamma$ 12°
Хвостовик						
Покрытие	ST	ST	ST	ST	Bright	TCN
Допуск на диаметр резания					DC js16	DC js16
Направление обработки						
Стандарт инструмента	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DIN 1880	DIN 1880
Серия	<b>D752</b>	<b>D753</b>	<b>D750</b>	<b>D751</b>	<b>D400</b>	<b>D420</b>
	250.00 - 350.00	250.00 - 350.00	200.00 - 350.00	200.00 - 350.00	40.00 - 63.00	40.00 - 63.00
	186	187	188	189	190	191
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■
	P5	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1	▣	▣	▣	▣	▣
	M2	▣	▣	▣	▣	▣
	M3	▣	▣	▣	▣	▣
	M4	▣	▣	▣	▣	▣
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■
<b>N</b>	N1	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■
<b>S</b>	S1				▣	■
	S2				▣	■
	S3				▣	■
	S4				▣	■
<b>H</b>	H1					
	H2					
	H3					
	H4					

■ Основное применение    ▣ Возможное применение

HSS-E  
 NR  
 NMF 6-8  
 $\lambda$  30°  
 $\gamma$  12°  
 Bright  
 DC js16  
  
 DIN 1880

HSS-E  
 NR  
 NMF 6-8  
 $\lambda$  30°  
 $\gamma$  12°  
 TiCN  
 DC js16  
  
 DIN 1880



**D402      D422**

40.00 - 63.00

40.00 - 63.00

📖 192

📖 193

P1	■	■									
P2	■	■									
P3	■	■									
P4	☒	■									
M1	■	■									
M2	■	■									
M3	☒	■									
M4	■	■									
K1	■	■									
K2	■	■									
K3	■	■									
K4	■	■									
K5	■	■									
N1	☒	☒									
N2	■	■									
N3	■	■									
N4	☒	☒									
N5											
S1	☒	■									
S2	☒	■									
S3	☒	■									
S4	☒	■									
H1											
H2											
H3											
H4											

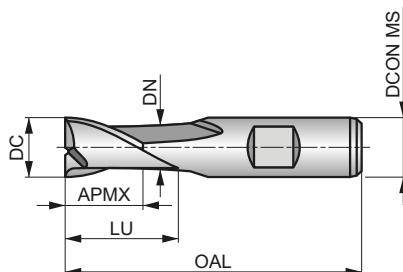
# C110



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для фрезерования преимущественно мягких сталей, цветных и титановых сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E PM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 327D	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 53 E	<b>P1.2</b> ■ 59 E	<b>P1.3</b> ■ 61 E	<b>P2.1</b> ■ 45 E	<b>P2.2</b> ▣ 40 E	<b>P3.1</b> ▣ 37 E	<b>P3.2</b> ▣ 30 D	<b>P4.1</b> ▣ 22 D	<b>M1.1</b> ▣ 41 E	<b>M1.2</b> ▣ 35 E	<b>M2.1</b> ▣ 37 E	<b>M2.2</b> ▣ 30 D	<b>K1.1</b> ▣ 35 E	<b>K1.2</b> ▣ 26 E
<b>K1.3</b> ▣ 19 E	<b>K2.1</b> ▣ 62 E	<b>K2.2</b> ▣ 50 E	<b>K2.3</b> ▣ 40 D	<b>K3.1</b> ▣ 54 E	<b>K3.2</b> ▣ 42 E	<b>K3.3</b> ▣ 34 D	<b>K4.1</b> ▣ 50 D	<b>K4.2</b> ▣ 38 D	<b>K4.3</b> ▣ 28 D	<b>K4.4</b> ▣ 24 C	<b>K4.5</b> ▣ 20 C	<b>K5.1</b> ▣ 57 D	<b>K5.2</b> ▣ 43 D
<b>K5.3</b> ▣ 33 D	<b>N1.1</b> ▣ 95 G	<b>N1.2</b> ▣ 71 F	<b>N1.3</b> ▣ 48 F	<b>N2.1</b> ▣ 48 E	<b>N2.2</b> ▣ 43 E	<b>N2.3</b> ▣ 31 E	<b>N3.1</b> ■ 50 E	<b>N3.2</b> ■ 29 E	<b>N3.3</b> ■ 15 E	<b>N4.1</b> ▣ 50 E	<b>S1.1</b> ■ 35 D	<b>S1.2</b> ▣ 25 D	<b>S2.1</b> ▣ 20 C
<b>S3.1</b> ▣ 15 C	<b>S4.1</b> ▣ 12 C												

DCON MS с допуском h6.

	DC (дюйм)	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
C1101.0	–	1.00	6.00	2.50	47.0	2	–	–
C1101.5	–	1.50	6.00	3.00	47.0	2	–	–
C1101/16	1/16	1.59	6.00	3.00	47.0	2	–	–
C1101.8	–	1.80	6.00	4.00	48.0	2	–	–
C1102.0	–	2.00	6.00	4.00	48.0	2	–	–
C1103/32	3/32	2.38	6.00	5.00	49.0	2	–	–
C1102.5	–	2.50	6.00	5.00	49.0	2	–	–
C1102.8	–	2.80	6.00	5.00	49.0	2	–	–
C1103.0	–	3.00	6.00	5.00	49.0	2	–	–
C1101/8	1/8	3.18	6.00	6.00	50.0	2	–	–
C1103.5	–	3.50	6.00	6.00	50.0	2	–	–
C1103.8	–	3.80	6.00	7.00	51.0	2	–	–
C1104.0	–	4.00	6.00	7.00	51.0	2	–	–
C1104.5	–	4.50	6.00	7.00	51.0	2	–	–
C1103/16	3/16	4.76	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1104.8 <sup>2)</sup>	–	4.80	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1105.0	–	5.00	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1105.5	–	5.50	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1105.75 <sup>2)</sup>	–	5.75	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1106.0	–	6.00	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1101/4	1/4	6.35	10.00	10.00	60.0	2	–	–
C1106.5	–	6.50	10.00	10.00	60.0	2	–	–
C1107.0	–	7.00	10.00	10.00	60.0	2	–	–
C1107.5	–	7.50	10.00	10.00	60.0	2	–	–
C1107.75 <sup>2)</sup>	–	7.75	10.00	11.00	61.0	2	–	–

	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(дюйм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)		(мм)	(мм)
<b>C1105/16</b>	5/16	7.94	10.00	11.00	61.0	2	–	–
<b>C1108.0</b>	–	8.00	10.00	11.00	61.0	2	–	–
<b>C1108.5</b>	–	8.50	10.00	11.00	61.0	2	–	–
<b>C1109.0</b>	–	9.00	10.00	11.00	61.0	2	–	–
<b>C1109.5</b>	–	9.50	10.00	11.00	61.0	2	–	–
<b>C1103/8</b>	3/8	9.52	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
<b>C11010.0</b>	–	10.00	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
<b>C11013/32</b>	13/32	10.32	12.00	13.00	70.0	2	–	–
<b>C11010.5</b>	–	10.50	12.00	13.00	70.0	2	–	–
<b>C11011.0</b>	–	11.00	12.00	13.00	70.0	2	–	–
<b>C1107/16</b>	7/16	11.11	12.00	13.00	70.0	2	–	–
<b>C11011.5</b>	–	11.50	12.00	13.00	70.0	2	–	–
<b>C11012.0</b>	–	12.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
<b>C11012.5</b>	–	12.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
<b>C1101/2</b>	1/2	12.70	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
<b>C11013.0</b>	–	13.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
<b>C11017/32</b>	17/32	13.49	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
<b>C11014.0</b>	–	14.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
<b>C1109/16</b>	9/16	14.29	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
<b>C11015.0</b>	–	15.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
<b>C1105/8</b>	5/8	15.88	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
<b>C11016.0</b>	–	16.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
<b>C11017.0</b>	–	17.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
<b>C11011/16</b>	11/16	17.46	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
<b>C11018.0</b>	–	18.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
<b>C11019.0</b>	–	19.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
<b>C1103/4</b>	3/4	19.05	20.00	22.00	88.0	2	37.50	18.50
<b>C11020.0</b>	–	20.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
<b>C11022.0</b>	–	22.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
<b>C1107/8</b>	7/8	22.22	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
<b>C11024.0</b>	–	24.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	23.50
<b>C11025.0</b>	–	25.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
<b>C1101</b>	1"	25.40	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
<b>C11026.0</b>	–	26.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
<b>C11028.0</b>	–	28.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
<b>C11030.0</b>	–	30.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
<b>C11032.0</b>	–	32.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
<b>C11035.0<sup>1)</sup></b>	–	35.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
<b>C11036.0<sup>1)</sup></b>	–	36.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
<b>C11040.0<sup>1)</sup></b>	–	40.00	40.00	38.00	130.0	2	59.50	39.00

<sup>1)</sup> DC с допуском h10; только HSS-E.

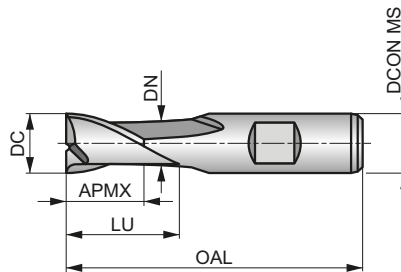
<sup>2)</sup> DC с допуском h10; паз не в допуске P9.

# C126



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для фрезерования большинства материалов. Покрытие TiCN повышает стойкость и производительность.



HSS-E PM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC e8
	DIN 327D	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 126 E	<b>P1.2</b> ■ 141 E	<b>P1.3</b> ■ 146 E	<b>P2.1</b> ■ 108 E	<b>P2.2</b> ■ 95 E	<b>P2.3</b> ▧ 184 D	<b>P3.1</b> ■ 81 E	<b>P3.2</b> ■ 65 D	<b>P3.3</b> ▧ 55 D	<b>P4.1</b> ■ 48 D	<b>P4.2</b> ▧ 41 D	<b>P4.3</b> ▧ 34 D	<b>M1.1</b> ▧ 62 E	<b>M1.2</b> ▧ 52 E
<b>M2.1</b> ▧ 55 E	<b>M2.2</b> ▧ 45 D	<b>M3.3</b> ▧ 26 C	<b>M4.1</b> ▧ 25 C	<b>K1.1</b> ■ 60 E	<b>K1.2</b> ■ 44 E	<b>K1.3</b> ■ 33 E	<b>K2.1</b> ■ 111 E	<b>K2.2</b> ■ 90 E	<b>K2.3</b> ■ 72 D	<b>K3.1</b> ■ 98 E	<b>K3.2</b> ■ 75 E	<b>K3.3</b> ■ 61 D	<b>K4.1</b> ■ 91 D
<b>K4.2</b> ■ 68 D	<b>K4.3</b> ■ 50 D	<b>K4.4</b> ■ 43 C	<b>K4.5</b> ■ 36 C	<b>K5.1</b> ■ 103 D	<b>K5.2</b> ■ 77 D	<b>K5.3</b> ■ 60 D	<b>N1.1</b> ▧ 177 G	<b>N1.2</b> ▧ 133 F	<b>N1.3</b> ▧ 89 F	<b>N2.1</b> ▧ 89 E	<b>N2.2</b> ■ 80 E	<b>N2.3</b> ■ 57 E	<b>N3.1</b> ■ 93 E
<b>N3.2</b> ■ 55 E	<b>N3.3</b> ■ 28 E	<b>N4.1</b> ▧ 93 E	<b>S1.1</b> ■ 45 D	<b>S1.2</b> ■ 40 D	<b>S1.3</b> ▧ 15 C	<b>S2.1</b> ■ 33 C	<b>S2.2</b> ▧ 14 C	<b>S3.1</b> ■ 25 C	<b>S3.2</b> ▧ 10 C	<b>S4.1</b> ■ 20 C	<b>S4.2</b> ▧ 8 C		

DCON MS с допуском h6.

	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1261.0	1.00	6.00	2.50	47.0	2	—	—
C1261.5	1.50	6.00	3.00	47.0	2	—	—
C1262.0	2.00	6.00	4.00	48.0	2	—	—
C1262.5	2.50	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1263.0	3.00	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1263.5	3.50	6.00	6.00	50.0	2	—	—
C1264.0	4.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1264.5	4.50	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1265.0	5.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1265.5	5.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1266.0	6.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1266.5	6.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1267.0	7.00	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1267.5	7.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1268.0	8.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1268.5	8.50	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1269.0	9.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1269.5	9.50	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C12610.0	10.00	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
C12610.5	10.50	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C12611.0	11.00	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C12611.5	11.50	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C12612.0	12.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12612.5	12.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12613.0	13.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)		(MM)	(MM)
<b>C12614.0</b>	14.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
<b>C12615.0</b>	15.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
<b>C12616.0</b>	16.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
<b>C12618.0</b>	18.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
<b>C12620.0</b>	20.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
<b>C12622.0</b>	22.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
<b>C12624.0</b>	24.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	23.50
<b>C12625.0</b>	25.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
<b>C12630.0</b>	30.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50



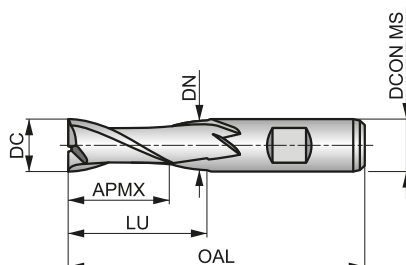
# C123



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для фрезерования преимущественно мягких сталей, цветных и титановых сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E PM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 53 D	<b>P1.2</b> ■ 59 D	<b>P1.3</b> ■ 61 D	<b>P2.1</b> ■ 45 D	<b>P2.2</b> ■ 40 D	<b>P3.1</b> ■ 37 D	<b>P3.2</b> ■ 30 C	<b>P4.1</b> ■ 22 C	<b>M1.1</b> ■ 34 D	<b>M1.2</b> ■ 29 D	<b>M2.1</b> ■ 31 D	<b>M2.2</b> ■ 25 C	<b>K1.1</b> ■ 30 D	<b>K1.2</b> ■ 22 D
<b>K1.3</b> ■ 17 D	<b>K2.1</b> ■ 55 D	<b>K2.2</b> ■ 45 D	<b>K2.3</b> ■ 36 C	<b>K3.1</b> ■ 49 D	<b>K3.2</b> ■ 37 D	<b>K3.3</b> ■ 30 B	<b>K4.1</b> ■ 45 C	<b>K4.2</b> ■ 34 C	<b>K4.3</b> ■ 25 C	<b>K4.4</b> ■ 22 B	<b>K4.5</b> ■ 18 B	<b>K5.1</b> ■ 51 C	<b>K5.2</b> ■ 39 C
<b>K5.3</b> ■ 30 C	<b>N1.1</b> ■ 95 F	<b>N1.2</b> ■ 71 E	<b>N1.3</b> ■ 48 E	<b>N2.1</b> ■ 48 D	<b>N2.2</b> ■ 43 D	<b>N2.3</b> ■ 31 D	<b>N3.1</b> ■ 50 D	<b>N3.2</b> ■ 29 D	<b>N3.3</b> ■ 15 D	<b>N4.1</b> ■ 50 D	<b>S1.1</b> ■ 30 C	<b>S1.2</b> ■ 25 C	<b>S2.1</b> ■ 20 B
<b>S3.1</b> ■ 15 B	<b>S4.1</b> ■ 12 B												

DCON MS с допуском h6.

	DC (дюйм)	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
C1231/16 <sup>1)</sup>	1/16	1.59	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1232.0	—	2.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1232.5	—	2.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1233.0	—	3.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1231/8 <sup>1)</sup>	1/8	3.18	6.00	10.00	54.0	2	—	—
C1233.5	—	3.50	6.00	10.00	54.0	2	—	—
C1235/32 <sup>1)</sup>	5/32	3.97	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C1234.0	—	4.00	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C1234.5	—	4.50	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C1233/16 <sup>1)</sup>	3/16	4.76	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1235.0	—	5.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1235.5	—	5.50	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1236.0	—	6.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1231/4 <sup>1)</sup>	1/4	6.35	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1236.5	—	6.50	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1237.0	—	7.00	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1237.5	—	7.50	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1235/16 <sup>1)</sup>	5/16	7.94	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1238.0	—	8.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1238.5	—	8.50	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1239.0	—	9.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1239.5	—	9.50	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1233/8 <sup>1)</sup>	3/8	9.52	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
C12310.0	—	10.00	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
C12311.0	—	11.00	12.00	22.00	79.0	2	—	—

	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(дюйм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)		(мм)	(мм)
<b>C12312.0</b>	–	12.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C1231/2<sup>1)</sup></b>	1/2	12.70	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C12313.0</b>	–	13.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C12314.0</b>	–	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C12315.0</b>	–	15.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C12316.0</b>	–	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
<b>C12318.0</b>	–	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
<b>C12320.0</b>	–	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
<b>C12322.0</b>	–	22.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
<b>C12325.0</b>	–	25.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50
<b>C12330.0</b>	–	30.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50

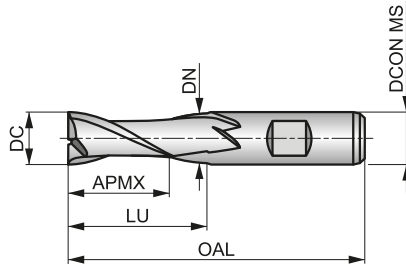
<sup>1)</sup> DC с допуском – 0.0005" / – 0.0013".



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для фрезерования большинства материалов. Покрытие TiCN повышает стойкость и производительность.

HSS-E PM	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC e8
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 113 D	<b>P1.2</b> ■ 126 D	<b>P1.3</b> ■ 131 D	<b>P2.1</b> ■ 97 D	<b>P2.2</b> ■ 85 D	<b>P2.3</b> ■ 75 C	<b>P3.1</b> ■ 74 D	<b>P3.2</b> ■ 59 C	<b>P3.3</b> ■ 50 C	<b>P4.1</b> ■ 44 C	<b>P4.2</b> ■ 37 C	<b>P4.3</b> ■ 31 C	<b>M1.1</b> ■ 62 D	<b>M1.2</b> ■ 52 D
<b>M2.1</b> ■ 55 D	<b>M2.2</b> ■ 45 C	<b>M3.3</b> ■ 26 B	<b>M4.1</b> ■ 25 B	<b>K1.1</b> ■ 55 D	<b>K1.2</b> ■ 41 D	<b>K1.3</b> ■ 31 D	<b>K2.1</b> ■ 98 D	<b>K2.2</b> ■ 80 D	<b>K2.3</b> ■ 64 C	<b>K3.1</b> ■ 87 D	<b>K3.2</b> ■ 67 D	<b>K3.3</b> ■ 54 B	<b>K4.1</b> ■ 81 C
<b>K4.2</b> ■ 61 C	<b>K4.3</b> ■ 45 C	<b>K4.4</b> ■ 38 B	<b>K4.5</b> ■ 32 B	<b>K5.1</b> ■ 91 C	<b>K5.2</b> ■ 69 C	<b>K5.3</b> ■ 53 C	<b>N1.1</b> ■ 159 F	<b>N1.2</b> ■ 120 E	<b>N1.3</b> ■ 80 E	<b>N2.1</b> ■ 80 D	<b>N2.2</b> ■ 72 D	<b>N2.3</b> ■ 51 D	<b>N3.1</b> ■ 84 D
<b>N3.2</b> ■ 50 D	<b>N3.3</b> ■ 25 D	<b>N4.1</b> ■ 84 D	<b>S1.1</b> ■ 45 C	<b>S1.2</b> ■ 35 C	<b>S1.3</b> ■ 15 B	<b>S2.1</b> ■ 33 B	<b>S2.2</b> ■ 14 B	<b>S3.1</b> ■ 25 B	<b>S3.2</b> ■ 10 B	<b>S4.1</b> ■ 20 B	<b>S4.2</b> ■ 8 B		

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C1392.0</b>	2.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
<b>C1393.0</b>	3.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
<b>C1394.0</b>	4.00	6.00	11.00	55.0	2	—	—
<b>C1395.0</b>	5.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
<b>C1395.5</b>	5.50	6.00	13.00	57.0	2	—	—
<b>C1396.0</b>	6.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
<b>C1396.5</b>	6.50	10.00	16.00	66.0	2	—	—
<b>C1397.0</b>	7.00	10.00	16.00	66.0	2	—	—
<b>C1397.5</b>	7.50	10.00	16.00	66.0	2	—	—
<b>C1398.0</b>	8.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
<b>C1398.5</b>	8.50	10.00	19.00	69.0	2	—	—
<b>C1399.0</b>	9.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
<b>C1399.5</b>	9.50	10.00	19.00	69.0	2	—	—
<b>C13910.0</b>	10.00	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
<b>C13911.0</b>	11.00	12.00	22.00	79.0	2	—	—
<b>C13912.0</b>	12.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C13913.0</b>	13.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C13914.0</b>	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C13915.0</b>	15.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C13916.0</b>	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
<b>C13918.0</b>	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
<b>C13920.0</b>	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
<b>C13922.0</b>	22.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
<b>C13925.0</b>	25.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50

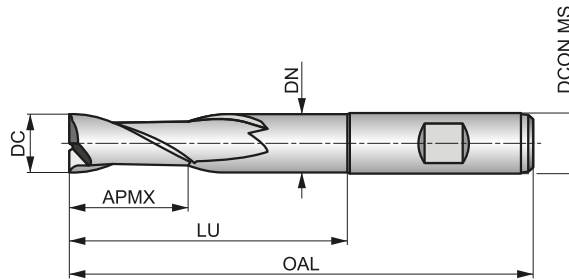
# C135



## Фреза удлиненной конструкции из быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°, уменьшенную шейку и геометрию для фрезерования преимущественно мягких сталей и цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 46 C	<b>P1.2</b> ■ 52 C	<b>P1.3</b> ■ 54 C	<b>P2.1</b> ■ 40 C	<b>P2.2</b> ■ 35 C	<b>P3.1</b> ■ 32 C	<b>P3.2</b> ■ 26 B	<b>P4.1</b> ■ 19 B	<b>M1.1</b> ■ 34 C	<b>M1.2</b> ■ 29 C	<b>M2.1</b> ■ 31 C	<b>M2.2</b> ■ 25 B	<b>K1.1</b> ■ 30 C	<b>K1.2</b> ■ 22 C
<b>K1.3</b> ■ 17 C	<b>K2.1</b> ■ 49 C	<b>K2.2</b> ■ 40 C	<b>K2.3</b> ■ 32 B	<b>K3.1</b> ■ 44 C	<b>K3.2</b> ■ 33 C	<b>K3.3</b> ■ 27 A	<b>K4.1</b> ■ 40 B	<b>K4.2</b> ■ 30 B	<b>K4.3</b> ■ 22 B	<b>K4.4</b> ■ 19 A	<b>K4.5</b> ■ 16 A	<b>K5.1</b> ■ 46 B	<b>K5.2</b> ■ 34 B
<b>K5.3</b> ■ 27 B	<b>N1.1</b> ■ 81 E	<b>N1.2</b> ■ 60 D	<b>N1.3</b> ■ 41 D	<b>N2.1</b> ■ 41 C	<b>N2.2</b> ■ 37 C	<b>N2.3</b> ■ 26 C	<b>N3.1</b> ■ 43 C	<b>N3.2</b> ■ 25 C	<b>N3.3</b> ■ 13 C	<b>N4.1</b> ■ 43 C	<b>S1.1</b> ■ 30 B	<b>S1.2</b> ■ 25 B	<b>S2.1</b> ■ 20 A
<b>S3.1</b> ■ 15 A	<b>S4.1</b> ■ 12 A												

DCON MS с допуском h6.

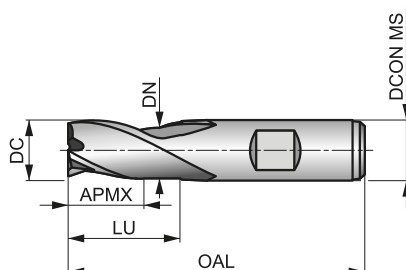
	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C1352.0</b>	2.00	6.00	7.00	54.0	2	18.00	1.80
<b>C1353.0</b>	3.00	6.00	8.00	56.0	2	20.00	2.80
<b>C1354.0</b>	4.00	6.00	11.00	63.0	2	27.00	3.70
<b>C1355.0</b>	5.00	6.00	13.00	68.0	2	32.00	4.70
<b>C1356.0</b>	6.00	6.00	13.00	68.0	2	32.00	5.70
<b>C1358.0</b>	8.00	10.00	19.00	88.0	2	48.00	7.50
<b>C13510.0</b>	10.00	10.00	22.00	95.0	2	54.50	9.50
<b>C13512.0</b>	12.00	12.00	26.00	110.0	2	64.50	11.50
<b>C13514.0</b>	14.00	12.00	26.00	110.0	2	64.50	11.50
<b>C13516.0</b>	16.00	16.00	32.00	123.0	2	74.50	15.50
<b>C13518.0</b>	18.00	16.00	32.00	123.0	2	74.50	15.50
<b>C13520.0</b>	20.00	20.00	38.00	141.0	2	90.50	19.50

# C306



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для фрезерования преимущественно мягких сталей, цветных и титановых сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента..



HSS-E PM	N	NOF 3
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 327D	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 54 E	<b>P1.2</b> ■ 61 E	<b>P1.3</b> ■ 63 E	<b>P2.1</b> ■ 47 E	<b>P2.2</b> ■ 41 E	<b>P3.1</b> ■ 38 E	<b>P3.2</b> ■ 31 D	<b>P4.1</b> ■ 23 D	<b>M1.1</b> ■ 36 E	<b>M1.2</b> ■ 30 E	<b>M2.1</b> ■ 32 E	<b>M2.2</b> ■ 26 D	<b>K1.1</b> ■ 32 E	<b>K1.2</b> ■ 24 E
<b>K1.3</b> ■ 18 E	<b>K2.1</b> ■ 59 E	<b>K2.2</b> ■ 48 E	<b>K2.3</b> ■ 38 D	<b>K3.1</b> ■ 52 E	<b>K3.2</b> ■ 40 E	<b>K3.3</b> ■ 32 D	<b>K4.1</b> ■ 48 D	<b>K4.2</b> ■ 37 D	<b>K4.3</b> ■ 27 D	<b>K4.4</b> ■ 23 C	<b>K4.5</b> ■ 19 C	<b>K5.1</b> ■ 55 D	<b>K5.2</b> ■ 41 D
<b>K5.3</b> ■ 32 D	<b>N1.3</b> ■ 50 F	<b>N2.1</b> ■ 50 E	<b>N2.2</b> ■ 45 E	<b>N2.3</b> ■ 32 E	<b>N3.1</b> ■ 52 E	<b>N3.2</b> ■ 30 E	<b>N3.3</b> ■ 16 E	<b>N4.1</b> ■ 52 E	<b>S1.1</b> ■ 33 D	<b>S1.2</b> ■ 26 D	<b>S2.1</b> ■ 20 C	<b>S3.1</b> ■ 15 C	<b>S4.1</b> ■ 12 C

DCON MS с допуском h6.

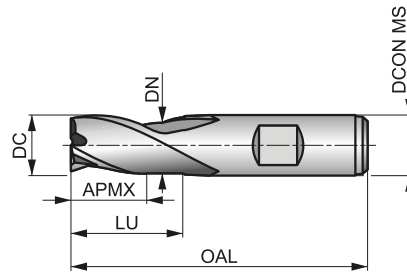
	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3063.0	3.00	6.00	5.00	49.0	3	—	—
C3064.0	4.00	6.00	7.00	51.0	3	—	—
C3065.0	5.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3066.0	6.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3067.0	7.00	10.00	10.00	60.0	3	—	—
C3068.0	8.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C3069.0	9.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C3069.5	9.50	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C30610.0	10.00	10.00	13.00	63.0	3	22.50	9.50
C30611.0	11.00	12.00	13.00	70.0	3	—	—
C30612.0	12.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30614.0	14.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30615.0	15.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30616.0	16.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C30618.0	18.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C30620.0	20.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C30622.0	22.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C30625.0	25.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50
C30630.0	30.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50

# C353



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для фрезерования большинства материалов. Покрытие Alcrona повышает стойкость и производительность.



HSS-E PM	N	NOF 3
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC e8
	DIN 327D	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 133 E	<b>P1.2</b> ■ 148 E	<b>P1.3</b> ■ 154 E	<b>P2.1</b> ■ 114 E	<b>P2.2</b> ■ 100 E	<b>P2.3</b> ■ 88 D	<b>P3.1</b> ■ 88 E	<b>P3.2</b> ■ 71 D	<b>P3.3</b> ■ 60 D	<b>P4.1</b> ■ 53 D	<b>P4.2</b> ■ 45 D	<b>P4.3</b> ▣ 37 D	<b>M1.1</b> ▣ 69 E	<b>M1.2</b> ▣ 58 E
<b>M2.1</b> ▣ 61 E	<b>M2.2</b> ▣ 50 D	<b>M3.1</b> ▣ 52 D	<b>M3.2</b> ▣ 45 D	<b>M3.3</b> ▣ 41 C	<b>M4.1</b> ▣ 30 C	<b>K1.1</b> ■ 65 E	<b>K1.2</b> ■ 48 E	<b>K1.3</b> ■ 36 E	<b>K2.1</b> ■ 117 E	<b>K2.2</b> ■ 95 E	<b>K2.3</b> ■ 76 D	<b>K3.1</b> ■ 103 E	<b>K3.2</b> ■ 79 E
<b>K3.3</b> ■ 64 D	<b>K4.1</b> ■ 96 D	<b>K4.2</b> ■ 72 D	<b>K4.3</b> ■ 53 D	<b>K4.4</b> ■ 45 C	<b>K4.5</b> ■ 38 C	<b>K5.1</b> ■ 108 D	<b>K5.2</b> ■ 82 D	<b>K5.3</b> ■ 63 D	<b>N1.3</b> ▣ 89 F	<b>N2.1</b> ▣ 89 E	<b>N2.2</b> ■ 80 E	<b>N2.3</b> ■ 57 E	<b>N3.1</b> ■ 93 E
<b>N3.2</b> ■ 55 E	<b>N3.3</b> ■ 28 E	<b>N4.1</b> ▣ 93 E	<b>S1.1</b> ■ 50 D	<b>S1.2</b> ■ 40 D	<b>S1.3</b> ▣ 20 C	<b>S2.1</b> ■ 40 C	<b>S2.2</b> ▣ 21 C	<b>S3.1</b> ■ 30 C	<b>S3.2</b> ▣ 15 C	<b>S4.1</b> ■ 23 C	<b>S4.2</b> ▣ 12 C		

DCON MS с допуском h6.

	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
C3533.0	3.00	6.00	5.00	49.0	3	—	—
C3533.5	3.50	6.00	6.00	50.0	3	—	—
C3534.0	4.00	6.00	7.00	51.0	3	—	—
C3534.5	4.50	6.00	7.00	51.0	3	—	—
C3534.8 <sup>1)</sup>	4.80	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3535.0	5.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3535.5	5.50	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3536.0	6.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3536.5	6.50	10.00	10.00	60.0	3	—	—
C3537.0	7.00	10.00	10.00	60.0	3	—	—
C3537.5	7.50	10.00	10.00	60.0	3	—	—
C3537.75 <sup>1)</sup>	7.75	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C3538.0	8.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C3538.5	8.50	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C3539.0	9.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C3539.5	9.50	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C35310.0	10.00	10.00	13.00	63.0	3	22.50	9.50
C35311.0	11.00	12.00	13.00	70.0	3	—	—
C35312.0	12.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35313.0	13.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35314.0	14.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35315.0	15.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35316.0	16.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C35318.0	18.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C35320.0	20.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C35322.0</b>	22.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
<b>C35325.0</b>	25.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50
<b>C35328.0</b>	28.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50
<b>C35330.0</b>	30.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50

<sup>1)</sup> DC с допуском h10.

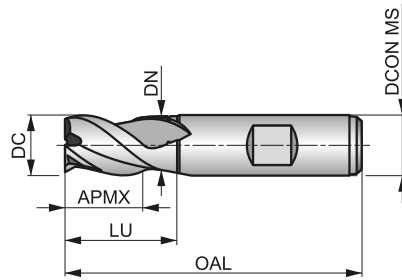
# C367



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40° и геометрию для фрезерования преимущественно конструкционных и нержавеющей сталей, а также цветных сплавов. Покрытие Alcrona повышает стойкость и производительность.

HSS-E PM	N	NOF 3
	λ 40°	γ 15°
DIN 1835B	Alcrona	DC e8
	DIN 327D	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 135 E	<b>P1.2</b> ■ 151 E	<b>P1.3</b> ■ 157 E	<b>P2.1</b> ■ 116 E	<b>P2.2</b> ▣ 102 E	<b>P3.1</b> ▣ 94 E	<b>P3.2</b> ▣ 75 D	<b>P4.1</b> ▣ 156 D	<b>M1.1</b> ■ 92 E	<b>M1.2</b> ■ 78 E	<b>M2.1</b> ■ 82 E	<b>M2.2</b> ■ 67 D	<b>M2.3</b> ■ 56 D	<b>M3.1</b> ■ 64 D
<b>M3.2</b> ■ 55 D	<b>M3.3</b> ■ 50 C	<b>M4.1</b> ■ 35 C	<b>M4.2</b> ■ 30 C	<b>N1.1</b> ■ 177 G	<b>N1.2</b> ■ 133 F	<b>N1.3</b> ▣ 89 F	<b>N2.1</b> ▣ 189 E	<b>N2.2</b> ▣ 180 E	<b>N2.3</b> ▣ 157 E	<b>N3.1</b> ▣ 193 E	<b>N3.2</b> ▣ 155 E	<b>N3.3</b> ■ 28 E	<b>N4.1</b> ▣ 93 E
<b>S1.1</b> ▣ 150 D													

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C3672.0</b>	2.00	6.00	4.00	48.0	3	—	—
<b>C3673.0</b>	3.00	6.00	5.00	49.0	3	—	—
<b>C3674.0</b>	4.00	6.00	7.00	51.0	3	—	—
<b>C3675.0</b>	5.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
<b>C3676.0</b>	6.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
<b>C3677.0</b>	7.00	10.00	10.00	60.0	3	—	—
<b>C3678.0</b>	8.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
<b>C36710.0</b>	10.00	10.00	13.00	63.0	3	22.50	9.50
<b>C36711.0</b>	11.00	12.00	13.00	70.0	3	—	—
<b>C36712.0</b>	12.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
<b>C36714.0</b>	14.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
<b>C36716.0</b>	16.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
<b>C36718.0</b>	18.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
<b>C36720.0</b>	20.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50



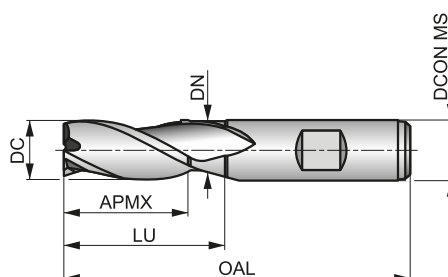
# C305



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для фрезерования преимущественно мягких сталей, цветных, титановых и жаропрочных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E PM	N	NOF 3
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 52 D	<b>P1.2</b> ■ 58 D	<b>P1.3</b> ■ 60 D	<b>P2.1</b> ■ 44 D	<b>P2.2</b> ■ 39 D	<b>P3.1</b> ■ 36 D	<b>P3.2</b> ■ 29 C	<b>P4.1</b> ■ 21 C	<b>M1.1</b> ■ 36 D	<b>M1.2</b> ■ 30 D	<b>M2.1</b> ■ 32 D	<b>M2.2</b> ■ 26 C	<b>K1.1</b> ■ 30 D	<b>K1.2</b> ■ 22 D
<b>K1.3</b> ■ 17 D	<b>K2.1</b> ■ 55 D	<b>K2.2</b> ■ 45 D	<b>K2.3</b> ■ 36 C	<b>K3.1</b> ■ 49 D	<b>K3.2</b> ■ 37 D	<b>K3.3</b> ■ 30 B	<b>K4.1</b> ■ 45 C	<b>K4.2</b> ■ 34 C	<b>K4.3</b> ■ 25 C	<b>K4.4</b> ■ 22 B	<b>K4.5</b> ■ 18 B	<b>K5.1</b> ■ 51 C	<b>K5.2</b> ■ 39 C
<b>K5.3</b> ■ 30 C	<b>N1.3</b> ■ 48 E	<b>N2.1</b> ■ 48 D	<b>N2.2</b> ■ 43 D	<b>N2.3</b> ■ 31 D	<b>N3.1</b> ■ 50 D	<b>N3.2</b> ■ 29 D	<b>N3.3</b> ■ 15 D	<b>N4.1</b> ■ 50 D	<b>S1.1</b> ■ 29 C	<b>S1.2</b> ■ 24 C	<b>S2.1</b> ■ 17 B	<b>S3.1</b> ■ 13 B	<b>S4.1</b> ■ 10 B

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3052.0	2.00	6.00	7.00	51.0	3	-	-
C3052.5	2.50	6.00	8.00	52.0	3	-	-
C3053.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	-	-
C3053.5	3.50	6.00	10.00	54.0	3	-	-
C3054.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	-	-
C3054.5	4.50	6.00	11.00	55.0	3	-	-
C3055.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	-	-
C3055.5	5.50	6.00	13.00	57.0	3	-	-
C3056.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	-	-
C3056.5	6.50	10.00	16.00	66.0	3	-	-
C3057.0	7.00	10.00	16.00	66.0	3	-	-
C3057.5	7.50	10.00	16.00	66.0	3	-	-
C3058.0	8.00	10.00	19.00	69.0	3	-	-
C3058.5	8.50	10.00	19.00	69.0	3	-	-
C3059.0	9.00	10.00	19.00	69.0	3	-	-
C30510.0	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
C30511.0	11.00	12.00	22.00	79.0	3	-	-
C30512.0	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30513.0	13.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30514.0	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30515.0	15.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30516.0	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30517.0	17.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30518.0	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30519.0	19.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30520.0	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
C30522.0	22.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(MM)	(MM)	(MM)	(MM)		(MM)	(MM)
<b>C30525.0</b>	25.00	25.00	45.00	121.0	3	–	–
<b>C30528.0</b>	28.00	25.00	45.00	121.0	3	–	–
<b>C30530.0</b>	30.00	25.00	45.00	121.0	3	–	–
<b>C30532.0</b>	32.00	32.00	53.00	133.0	3	–	–

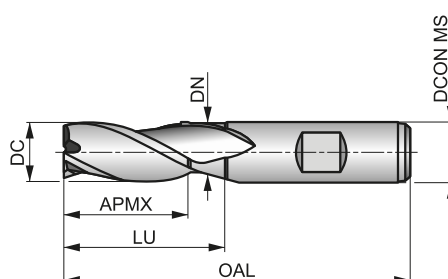
# C352



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для фрезерования большинства материалов. Покрытие Alcrona повышает стойкость и производительность.

HSS-E PM	N	NOF 3
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC e8
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 126 D	<b>P1.2</b> ■ 141 D	<b>P1.3</b> ■ 146 D	<b>P2.1</b> ■ 108 D	<b>P2.2</b> ■ 95 D	<b>P2.3</b> ■ 84 C	<b>P3.1</b> ■ 81 D	<b>P3.2</b> ■ 65 C	<b>P3.3</b> ■ 55 C	<b>P4.1</b> ■ 48 C	<b>P4.2</b> ■ 41 C	<b>P4.3</b> ▣ 34 C	<b>M1.1</b> ▣ 69 D	<b>M1.2</b> ▣ 58 D
<b>M2.1</b> ▣ 61 D	<b>M2.2</b> ▣ 50 C	<b>M3.1</b> ▣ 47 C	<b>M3.2</b> ▣ 40 C	<b>M3.3</b> ▣ 36 B	<b>M4.1</b> ▣ 25 B	<b>K1.1</b> ■ 60 D	<b>K1.2</b> ■ 44 D	<b>K1.3</b> ■ 33 D	<b>K2.1</b> ■ 111 D	<b>K2.2</b> ■ 90 D	<b>K2.3</b> ■ 72 C	<b>K3.1</b> ■ 98 D	<b>K3.2</b> ■ 75 D
<b>K3.3</b> ■ 61 B	<b>K4.1</b> ■ 91 C	<b>K4.2</b> ■ 68 C	<b>K4.3</b> ■ 50 C	<b>K4.4</b> ■ 43 B	<b>K4.5</b> ■ 36 B	<b>K5.1</b> ■ 103 C	<b>K5.2</b> ■ 77 C	<b>K5.3</b> ■ 60 C	<b>N1.3</b> ▣ 89 E	<b>N2.1</b> ▣ 89 D	<b>N2.2</b> ■ 80 D	<b>N2.3</b> ■ 57 D	<b>N3.1</b> ■ 93 D
<b>N3.2</b> ■ 55 D	<b>N3.3</b> ■ 28 D	<b>N4.1</b> ▣ 93 D	<b>S1.1</b> ■ 45 C	<b>S1.2</b> ■ 35 C	<b>S1.3</b> ▣ 15 B	<b>S2.1</b> ■ 33 B	<b>S2.2</b> ▣ 14 B	<b>S3.1</b> ■ 25 B	<b>S3.2</b> ▣ 10 B	<b>S4.1</b> ■ 20 B	<b>S4.2</b> ▣ 8 B		

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C3523.0</b>	3.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
<b>C3524.0</b>	4.00	6.00	11.00	55.0	3	—	—
<b>C3525.0</b>	5.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
<b>C3526.0</b>	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
<b>C3528.0</b>	8.00	10.00	19.00	69.0	3	—	—
<b>C35210.0</b>	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
<b>C35212.0</b>	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
<b>C35214.0</b>	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
<b>C35216.0</b>	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
<b>C35218.0</b>	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
<b>C35220.0</b>	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50

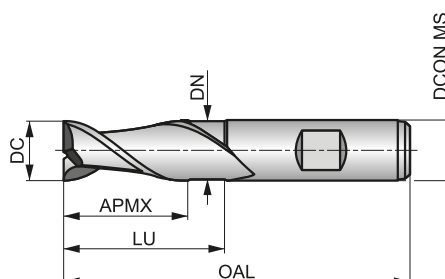
# C159



## Фреза из быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40° и геометрию для фрезерования преимущественно цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E	W	NOF 2
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 20°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 46 D	<b>P1.2</b> ■ 52 D	<b>P1.3</b> ■ 54 D	<b>P2.1</b> ■ 40 D	<b>P2.2</b> ■ 35 D	<b>M1.1</b> ■ 32 D	<b>M1.2</b> ■ 27 D	<b>M2.1</b> ■ 28 D	<b>M2.2</b> ■ 23 C	<b>M3.1</b> ■ 22 C	<b>M3.2</b> ■ 19 C	<b>N1.1</b> ■ 142 F	<b>N1.2</b> ■ 107 E	<b>N1.3</b> ■ 72 E
<b>N2.1</b> ■ 72 D	<b>N2.2</b> ■ 64 D	<b>N2.3</b> ■ 46 D	<b>N3.1</b> ■ 75 D	<b>N3.2</b> ■ 44 D	<b>N3.3</b> ■ 22 D	<b>N4.1</b> ■ 75 D	<b>N4.2</b> ■ 29 D	<b>S1.1</b> ■ 28 C					

DCON MS с допуском h6.

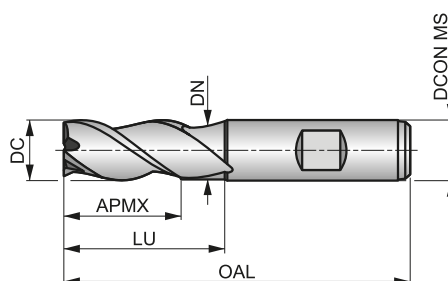
	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
<b>C1592.0</b>	2.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
<b>C1593.0</b>	3.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
<b>C1594.0</b>	4.00	6.00	11.00	55.0	2	—	—
<b>C1595.0</b>	5.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
<b>C1596.0</b>	6.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
<b>C1598.0</b>	8.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
<b>C15910.0</b>	10.00	10.00	22.00	72.0	2	—	—
<b>C15912.0</b>	12.00	12.00	26.00	83.0	2	—	—
<b>C15914.0</b>	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C15916.0</b>	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
<b>C15918.0</b>	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
<b>C15920.0</b>	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50

**C336****DORMER**

### Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 40° и геометрию для фрезерования преимущественно цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E PM	W	NOF 3
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 25°
DIN 1835B	Bright	DC k10
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■50 D	<b>P1.2</b> ■56 D	<b>P1.3</b> ■58 D	<b>P2.1</b> ■43 D	<b>P2.2</b> ■38 D	<b>M1.1</b> ■34 D	<b>M1.2</b> ■29 D	<b>M2.1</b> ■31 D	<b>M2.2</b> ■25 C	<b>M3.1</b> ■24 C	<b>M3.2</b> ■21 C	<b>N1.1</b> ■142 F	<b>N1.2</b> ■107 E	<b>N1.3</b> ■72 E
<b>N2.1</b> ■72 D	<b>N2.2</b> ■64 D	<b>N2.3</b> ■46 D	<b>N3.1</b> ■75 D	<b>N3.2</b> ■44 D	<b>N3.3</b> ■22 D	<b>N4.1</b> ■75 D	<b>N4.2</b> ■29 D	<b>S1.1</b> ■30 C					

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C33610.0</b>	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
<b>C33612.0</b>	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
<b>C33614.0</b>	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
<b>C33616.0</b>	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
<b>C33618.0</b>	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
<b>C33620.0</b>	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
<b>C33622.0</b>	22.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
<b>C33625.0</b>	25.00	25.00	45.00	121.0	3	64.50	24.50
<b>C33630.0</b>	30.00	25.00	45.00	121.0	3	64.50	24.50

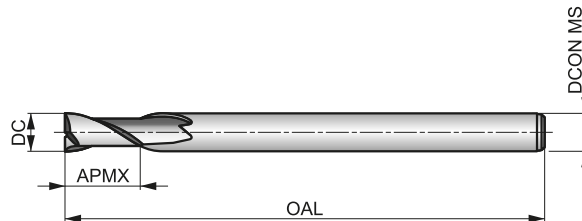
# C167



## Фреза удлиненной конструкции из быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет короткую режущую часть, угол наклона спирали 30° и геометрию для фрезерования преимущественно мягких сталей и цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835A	Bright	DC js14
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 46 C	<b>P1.2</b> ■ 52 C	<b>P1.3</b> ■ 54 C	<b>P2.1</b> ■ 40 C	<b>P2.2</b> ■ 35 C	<b>P3.1</b> ■ 32 C	<b>P3.2</b> ■ 26 B	<b>P4.1</b> ■ 19 B	<b>M1.1</b> ■ 34 C	<b>M1.2</b> ■ 29 C	<b>M2.1</b> ■ 31 C	<b>M2.2</b> ■ 25 B	<b>K1.1</b> ■ 30 C	<b>K1.2</b> ■ 22 C
<b>K1.3</b> ■ 17 C	<b>K2.1</b> ■ 49 C	<b>K2.2</b> ■ 40 C	<b>K2.3</b> ■ 32 B	<b>K3.1</b> ■ 44 C	<b>K3.2</b> ■ 33 C	<b>K3.3</b> ■ 27 A	<b>K4.1</b> ■ 40 B	<b>K4.2</b> ■ 30 B	<b>K4.3</b> ■ 22 B	<b>K4.4</b> ■ 19 A	<b>K4.5</b> ■ 16 A	<b>K5.1</b> ■ 46 B	<b>K5.2</b> ■ 34 B
<b>K5.3</b> ■ 27 B	<b>N1.1</b> ■ 81 E	<b>N1.2</b> ■ 60 D	<b>N1.3</b> ■ 41 D	<b>N2.1</b> ■ 41 C	<b>N2.2</b> ■ 37 C	<b>N2.3</b> ■ 26 C	<b>N3.1</b> ■ 43 C	<b>N3.2</b> ■ 25 C	<b>N3.3</b> ■ 13 C	<b>N4.1</b> ■ 43 C	<b>S1.1</b> ■ 30 B	<b>S1.2</b> ■ 25 B	<b>S2.1</b> ■ 20 A
<b>S3.1</b> ■ 15 A	<b>S4.1</b> ■ 12 A												

DCON MS с допуском h6.

	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
<b>C1676.0</b>	6.00	6.00	13.00	180.0	2
<b>C1678.0</b>	8.00	8.00	19.00	180.0	2
<b>C16710.0</b>	10.00	10.00	22.00	200.0	2
<b>C16712.0</b>	12.00	12.00	26.00	200.0	2
<b>C16716.0</b>	16.00	16.00	32.00	200.0	2

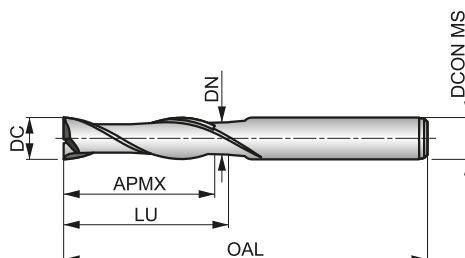
# C122



## Фреза из быстрорежущей стали с кобальтом удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 30° и геометрию для фрезерования преимущественно мягких сталей и цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835A	Bright	DC e8
	DORMER	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 41 C	<b>P1.2</b> ■ 46 C	<b>P1.3</b> ■ 48 C	<b>P2.1</b> ■ 35 C	<b>P2.2</b> ▣ 31 C	<b>P3.1</b> ▣ 28 C	<b>P3.2</b> ▣ 23 B	<b>P4.1</b> ▣ 17 B	<b>M1.1</b> ▣ 27 C	<b>M1.2</b> ▣ 23 C	<b>M2.1</b> ▣ 24 C	<b>M2.2</b> ▣ 20 B	<b>K1.1</b> ▣ 25 C	<b>K1.2</b> ▣ 19 C
<b>K1.3</b> ▣ 14 C	<b>K2.1</b> ▣ 44 C	<b>K2.2</b> ▣ 36 C	<b>K2.3</b> ▣ 29 B	<b>K3.1</b> ▣ 39 C	<b>K3.2</b> ▣ 30 C	<b>K3.3</b> ▣ 24 A	<b>K4.1</b> ▣ 36 B	<b>K4.2</b> ▣ 27 B	<b>K4.3</b> ▣ 20 B	<b>K4.4</b> ▣ 17 A	<b>K4.5</b> ▣ 14 A	<b>K5.1</b> ▣ 41 B	<b>K5.2</b> ▣ 31 B
<b>K5.3</b> ▣ 24 B	<b>N1.1</b> ▣ 76 E	<b>N1.2</b> ▣ 57 D	<b>N1.3</b> ▣ 38 D	<b>N2.1</b> ▣ 38 C	<b>N2.2</b> ▣ 34 C	<b>N2.3</b> ▣ 25 C	<b>N3.1</b> ■ 40 C	<b>N3.2</b> ■ 23 C	<b>N3.3</b> ■ 12 C	<b>N4.1</b> ▣ 40 C	<b>S1.1</b> ▣ 25 B	<b>S1.2</b> ▣ 20 B	<b>S2.1</b> ▣ 15 A
<b>S3.1</b> ▣ 11 A	<b>S4.1</b> ▣ 9 A												

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C1225.0</b>	5.00	5.00	22.00	65.0	2	—	—
<b>C1226.0</b>	6.00	6.00	27.00	75.0	2	—	—
<b>C1227.0</b>	7.00	8.00	33.00	85.0	2	—	—
<b>C1228.0</b>	8.00	8.00	33.00	85.0	2	—	—
<b>C12210.0</b>	10.00	10.00	40.00	95.0	2	—	—
<b>C12212.0</b>	12.00	12.00	45.00	110.0	2	—	—
<b>C12214.0</b>	14.00	12.00	52.00	125.0	2	—	—
<b>C12216.0</b>	16.00	16.00	58.00	140.0	2	69.50	15.50
<b>C12218.0</b>	18.00	16.00	65.00	150.0	2	76.50	15.50
<b>C12220.0</b>	20.00	20.00	70.00	160.0	2	85.50	19.50
<b>C12222.0</b>	22.00	20.00	75.00	170.0	2	90.50	19.50

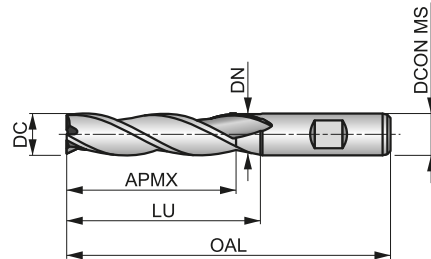
# C346



## Фреза из быстрорежущей стали с кобальтом удлинённой конструкции

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 30°, уменьшенную шейку и геометрию для фрезерования преимущественно мягких сталей, цветных и титановых сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E	N	NOF 3
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 844L	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 40 C	<b>P1.2</b> ■ 45 C	<b>P1.3</b> ■ 46 C	<b>P2.1</b> ■ 34 C	<b>P2.2</b> ■ 30 C	<b>P3.1</b> ■ 28 C	<b>P3.2</b> ■ 22 B	<b>P4.1</b> ■ 16 B	<b>M1.1</b> ■ 27 C	<b>M1.2</b> ■ 23 C	<b>M2.1</b> ■ 24 C	<b>M2.2</b> ■ 20 B	<b>K1.1</b> ■ 25 C	<b>K1.2</b> ■ 19 C
<b>K1.3</b> ■ 14 C	<b>K2.1</b> ■ 43 C	<b>K2.2</b> ■ 35 C	<b>K2.3</b> ■ 28 B	<b>K3.1</b> ■ 38 C	<b>K3.2</b> ■ 29 C	<b>K3.3</b> ■ 24 A	<b>K4.1</b> ■ 35 B	<b>K4.2</b> ■ 27 B	<b>K4.3</b> ■ 20 B	<b>K4.4</b> ■ 17 A	<b>K4.5</b> ■ 14 A	<b>K5.1</b> ■ 40 B	<b>K5.2</b> ■ 30 B
<b>K5.3</b> ■ 23 B	<b>N1.1</b> ■ 76 E	<b>N1.2</b> ■ 57 D	<b>N1.3</b> ■ 38 D	<b>N3.1</b> ■ 40 C	<b>N3.2</b> ■ 23 C	<b>N3.3</b> ■ 12 C	<b>N4.1</b> ■ 40 C	<b>S1.1</b> ■ 25 B	<b>S1.2</b> ■ 20 B	<b>S2.1</b> ■ 13 A	<b>S3.1</b> ■ 10 A	<b>S4.1</b> ■ 8 A	

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C3463.0</b>	3.00	6.00	12.00	56.0	3	—	—
<b>C3464.0</b>	4.00	6.00	19.00	63.0	3	—	—
<b>C3465.0</b>	5.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
<b>C3466.0</b>	6.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
<b>C3467.0</b>	7.00	10.00	30.00	80.0	3	—	—
<b>C3468.0</b>	8.00	10.00	38.00	88.0	3	—	—
<b>C3469.0</b>	9.00	10.00	38.00	88.0	3	—	—
<b>C34610.0</b>	10.00	10.00	45.00	95.0	3	—	—
<b>C34611.0</b>	11.00	12.00	45.00	102.0	3	—	—
<b>C34612.0</b>	12.00	12.00	53.00	110.0	3	—	—
<b>C34613.0</b>	13.00	12.00	53.00	110.0	3	64.50	11.50
<b>C34615.0</b>	15.00	12.00	53.00	110.0	3	64.50	11.50
<b>C34616.0</b>	16.00	16.00	63.00	123.0	3	74.50	15.50
<b>C34620.0</b>	20.00	20.00	75.00	141.0	3	90.50	19.50



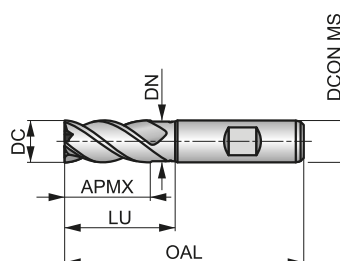
# C299



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 45° и геометрию для фрезерования большинства материалов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E PM	N	NOF 3-4
	$\lambda$ 45°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k10
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P2.2</b> ■ 37 D	<b>P2.3</b> ■ 33 C	<b>P3.1</b> ■ 32 D	<b>P3.2</b> ■ 26 C	<b>P3.3</b> ■ 22 C	<b>P4.1</b> ■ 19 C	<b>P4.2</b> ■ 16 C	<b>P4.3</b> ■ 13 C	<b>M1.1</b> ■ 36 D	<b>M1.2</b> ■ 30 D	<b>M2.1</b> ■ 32 D	<b>M2.2</b> ■ 26 C	<b>M3.1</b> ■ 24 C	<b>M3.2</b> ■ 21 C
<b>M3.3</b> ■ 19 B	<b>M4.1</b> ■ 13 B	<b>K1.1</b> ■ 30 D	<b>K1.2</b> ■ 22 D	<b>K1.3</b> ■ 17 D	<b>K2.1</b> ■ 55 D	<b>K2.2</b> ■ 45 D	<b>K2.3</b> ■ 36 C	<b>K3.1</b> ■ 49 D	<b>K3.2</b> ■ 37 D	<b>K3.3</b> ■ 30 B	<b>K4.1</b> ■ 45 C	<b>K4.2</b> ■ 34 C	<b>K4.3</b> ■ 25 C
<b>K4.4</b> ■ 22 B	<b>K4.5</b> ■ 18 B	<b>K5.1</b> ■ 51 C	<b>K5.2</b> ■ 39 C	<b>K5.3</b> ■ 30 C	<b>N3.1</b> ■ 43 D	<b>N3.2</b> ■ 25 D	<b>S1.1</b> ■ 29 C	<b>S1.2</b> ■ 57 C	<b>S1.3</b> ■ 10 B	<b>S2.1</b> ■ 17 B	<b>S2.2</b> ■ 7 B	<b>S3.1</b> ■ 13 B	<b>S3.2</b> ■ 5 B
<b>S4.1</b> ■ 10 B	<b>S4.2</b> ■ 4 B												

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C2993.0</b>	3.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
<b>C2994.0</b>	4.00	6.00	11.00	55.0	3	—	—
<b>C2995.0</b>	5.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
<b>C2996.0</b>	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
<b>C2998.0</b>	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
<b>C29910.0</b>	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
<b>C29912.0</b>	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C29914.0</b>	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C29916.0</b>	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C29918.0</b>	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C29920.0</b>	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

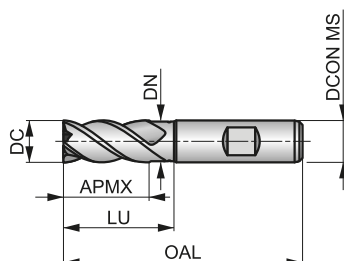
# C907



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 45° и геометрию для фрезерования большинства материалов. Покрытие Alcrona повышает стойкость и производительность.

HSS-E PM	N	NOF 3-6
	$\lambda$ 45°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k10
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P2.2</b> ■ 95 D	<b>P2.3</b> ■ 84 C	<b>P3.1</b> ■ 81 D	<b>P3.2</b> ■ 65 C	<b>P3.3</b> ■ 55 C	<b>P4.1</b> ■ 48 C	<b>P4.2</b> ■ 41 C	<b>P4.3</b> ■ 34 C	<b>M1.1</b> ■ 69 D	<b>M1.2</b> ■ 58 D	<b>M2.1</b> ■ 61 D	<b>M2.2</b> ■ 50 C	<b>M3.1</b> ■ 47 C	<b>M3.2</b> ■ 40 C
<b>M3.3</b> ■ 36 B	<b>M4.1</b> ■ 25 B	<b>K1.1</b> ■ 60 D	<b>K1.2</b> ■ 44 D	<b>K1.3</b> ■ 33 D	<b>K2.1</b> ■ 111 D	<b>K2.2</b> ■ 90 D	<b>K2.3</b> ■ 72 C	<b>K3.1</b> ■ 98 D	<b>K3.2</b> ■ 75 D	<b>K3.3</b> ■ 61 B	<b>K4.1</b> ■ 91 C	<b>K4.2</b> ■ 68 C	<b>K4.3</b> ■ 50 C
<b>K4.4</b> ■ 43 B	<b>K4.5</b> ■ 36 B	<b>K5.1</b> ■ 103 C	<b>K5.2</b> ■ 77 C	<b>K5.3</b> ■ 60 C	<b>N3.1</b> ■ 93 D	<b>N3.2</b> ■ 55 D	<b>S1.1</b> ■ 45 C	<b>S1.2</b> ■ 85 C	<b>S1.3</b> ■ 15 B	<b>S2.1</b> ■ 33 B	<b>S2.2</b> ■ 14 B	<b>S3.1</b> ■ 25 B	<b>S3.2</b> ■ 10 B
<b>S4.1</b> ■ 20 B	<b>S4.2</b> ■ 8 B												

DCON MS с допуском h6.

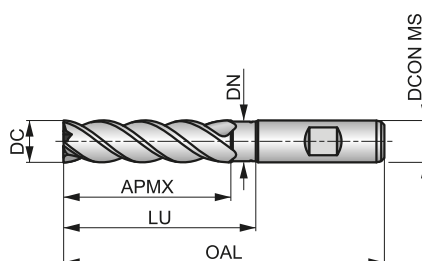
	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
C9073.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C9074.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	—	—
C9075.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C9076.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C9078.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C90710.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C90712.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90714.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90716.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90718.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90720.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C90722.0	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C90725.0	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
C90728.0	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90730.0	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90732.0	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50

# C920

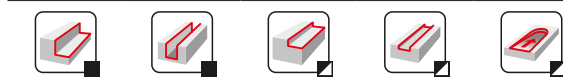


## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 45°, уменьшенную шейку и геометрию для фрезерования большинства материалов. Покрытие Alcrona повышает стойкость и производительность.



HSS-E PM	N	NOF 3-5
	$\lambda$ 45°	$\gamma$ 12°
	Alcrona	DC k10
	DIN 844L	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P2.2</b> ■ 85 C	<b>P2.3</b> ■ 75 B	<b>P3.1</b> ■ 74 C	<b>P3.2</b> ■ 59 B	<b>P3.3</b> ■ 50 B	<b>P4.1</b> ■ 44 B	<b>P4.2</b> ■ 37 B	<b>P4.3</b> ■ 31 B	<b>M1.1</b> ■ 62 C	<b>M1.2</b> ■ 52 C	<b>M2.1</b> ■ 55 C	<b>M2.2</b> ■ 45 B	<b>M3.1</b> ■ 41 B	<b>M3.2</b> ■ 35 B
<b>M3.3</b> ■ 32 A	<b>M4.1</b> ■ 25 A	<b>K1.1</b> ■ 55 C	<b>K1.2</b> ■ 41 C	<b>K1.3</b> ■ 31 C	<b>K2.1</b> ■ 98 C	<b>K2.2</b> ■ 80 C	<b>K2.3</b> ■ 64 B	<b>K3.1</b> ■ 87 C	<b>K3.2</b> ■ 67 C	<b>K3.3</b> ■ 54 A	<b>K4.1</b> ■ 81 B	<b>K4.2</b> ■ 61 B	<b>K4.3</b> ■ 45 B
<b>K4.4</b> ■ 38 A	<b>K4.5</b> ■ 32 A	<b>K5.1</b> ■ 91 B	<b>K5.2</b> ■ 69 B	<b>K5.3</b> ■ 53 B	<b>N3.1</b> ■ 83 C	<b>N3.2</b> ■ 49 C	<b>S1.1</b> ■ 40 B	<b>S1.2</b> ■ 35 B	<b>S1.3</b> ■ 15 A	<b>S2.1</b> ■ 33 A	<b>S2.2</b> ■ 14 A	<b>S3.1</b> ■ 25 A	<b>S3.2</b> ■ 10 A
<b>S4.1</b> ■ 20 A	<b>S4.2</b> ■ 8 A												

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C9206.0</b>	6.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
<b>C9208.0</b>	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
<b>C92010.0</b>	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
<b>C92012.0</b>	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
<b>C92014.0</b>	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
<b>C92016.0</b>	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C92018.0</b>	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C92020.0</b>	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
<b>C92022.0</b>	22.00	20.00	75.00	141.0	5	90.50	19.50
<b>C92025.0</b>	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50

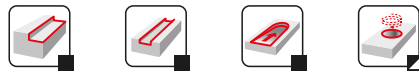
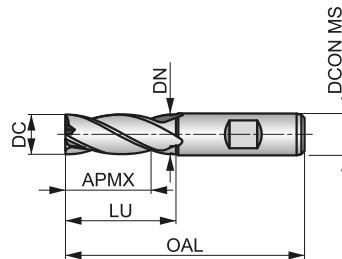
# C247



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для фрезерования преимущественно мягких сталей, цветных и титановых сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E PM	N	NOF 4-8
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k10
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 53 D	<b>P1.2</b> ■ 59 D	<b>P1.3</b> ■ 61 D	<b>P2.1</b> ■ 45 D	<b>P2.2</b> ■ 40 D	<b>P3.1</b> ■ 36 D	<b>P3.2</b> ■ 29 C	<b>P4.1</b> ■ 22 C	<b>M1.1</b> ■ 34 D	<b>M1.2</b> ■ 29 D	<b>M2.1</b> ■ 31 D	<b>M2.2</b> ■ 25 C	<b>K1.1</b> ■ 30 D	<b>K1.2</b> ■ 22 D
<b>K1.3</b> ■ 17 D	<b>K2.1</b> ■ 55 D	<b>K2.2</b> ■ 45 D	<b>K2.3</b> ■ 36 C	<b>K3.1</b> ■ 49 D	<b>K3.2</b> ■ 37 D	<b>K3.3</b> ■ 30 B	<b>K4.1</b> ■ 45 C	<b>K4.2</b> ■ 34 C	<b>K4.3</b> ■ 25 C	<b>K4.4</b> ■ 22 B	<b>K4.5</b> ■ 18 B	<b>K5.1</b> ■ 51 C	<b>K5.2</b> ■ 39 C
<b>K5.3</b> ■ 30 C	<b>N1.1</b> ■ 95 F	<b>N1.2</b> ■ 71 E	<b>N1.3</b> ■ 48 E	<b>N2.1</b> ■ 48 D	<b>N2.2</b> ■ 43 D	<b>N2.3</b> ■ 31 D	<b>N3.1</b> ■ 50 D	<b>N3.2</b> ■ 29 D	<b>N3.3</b> ■ 15 D	<b>N4.1</b> ■ 50 D	<b>S1.1</b> ■ 30 C	<b>S1.2</b> ■ 25 C	<b>S2.1</b> ■ 20 B
<b>S3.1</b> ■ 15 B	<b>S4.1</b> ■ 12 B												

DCON MS с допуском h6.

	DC (дюйм)	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
C2472.0	—	2.00	6.00	7.00	51.0	4	—	—
C2472.5	—	2.50	6.00	8.00	52.0	4	—	—
C2473.0	—	3.00	6.00	8.00	52.0	4	—	—
C2471/8 <sup>2)</sup>	1/8	3.18	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2473.5	—	3.50	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2474.0	—	4.00	6.00	11.00	55.0	4	—	—
C2474.5	—	4.50	6.00	11.00	55.0	4	—	—
C2473/16 <sup>2)</sup>	3/16	4.76	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2475.0	—	5.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2475.5	—	5.50	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2476.0	—	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2471/4 <sup>2)</sup>	1/4	6.35	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2476.5	—	6.50	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2477.0	—	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2477.5	—	7.50	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2475/16 <sup>2)</sup>	5/16	7.94	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2478.0	—	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2478.5	—	8.50	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2479.0	—	9.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2479.5	—	9.50	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2473/8 <sup>2)</sup>	3/8	9.52	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24710.0	—	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24711.0	—	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C24712.0	—	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C2471/2 <sup>2)</sup>	1/2	12.70	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50

	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(дюйм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)		(мм)	(мм)
<b>C24713.0</b>	–	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C24714.0</b>	–	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C2479/16<sup>2)</sup></b>	9/16	14.29	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C24715.0</b>	–	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C2475/8<sup>2)</sup></b>	5/8	15.88	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C24716.0</b>	–	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C24717.0</b>	–	17.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C24718.0</b>	–	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C24719.0</b>	–	19.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C2473/4<sup>2)</sup></b>	3/4	19.05	20.00	38.00	104.0	4	53.50	18.50
<b>C24720.0</b>	–	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
<b>C24721.0</b>	–	21.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
<b>C24722.0</b>	–	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
<b>C2477/8<sup>2)</sup></b>	7/8	22.22	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
<b>C24723.0</b>	–	23.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
<b>C24724.0</b>	–	24.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	23.50
<b>C24725.0</b>	–	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
<b>C2471<sup>2)</sup></b>	1"	25.40	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
<b>C24726.0</b>	–	26.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
<b>C24728.0</b>	–	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
<b>C24730.0</b>	–	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
<b>C24732.0</b>	–	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50
<b>C24736.0<sup>1)</sup></b>	–	36.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50
<b>C24740.0<sup>1)</sup></b>	–	40.00	40.00	63.00	155.0	6	84.50	39.00
<b>C24750.0<sup>1)</sup></b>	–	50.00	50.00	75.00	177.0	8	96.50	48.00

<sup>1)</sup> Только HSS-E; нет возможности обработки центром фрезы.

<sup>2)</sup> DC с допуском +0.0025" / – 0.0005".

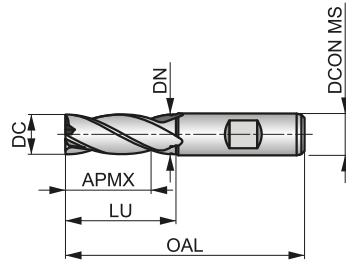
# C246



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и геометрию для фрезерования большинства материалов. Покрытие TiCN повышает стойкость и производительность.

HSS-E PM	N	NOF 4-5
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC k10
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 113 D	<b>P1.2</b> ■ 126 D	<b>P1.3</b> ■ 131 D	<b>P2.1</b> ■ 97 D	<b>P2.2</b> ■ 85 D	<b>P2.3</b> ■ 75 C	<b>P3.1</b> ■ 74 D	<b>P3.2</b> ■ 59 C	<b>P3.3</b> ■ 50 C	<b>P4.1</b> ■ 44 C	<b>P4.2</b> ■ 37 C	<b>P4.3</b> ■ 31 C	<b>M1.1</b> ■ 62 D	<b>M1.2</b> ■ 52 D
<b>M2.1</b> ■ 55 D	<b>M2.2</b> ■ 45 C	<b>M3.3</b> ■ 26 B	<b>M4.1</b> ■ 25 B	<b>K1.1</b> ■ 55 D	<b>K1.2</b> ■ 41 D	<b>K1.3</b> ■ 31 D	<b>K2.1</b> ■ 97 D	<b>K2.2</b> ■ 79 D	<b>K2.3</b> ■ 63 C	<b>K3.1</b> ■ 86 D	<b>K3.2</b> ■ 66 D	<b>K3.3</b> ■ 53 B	<b>K4.1</b> ■ 80 C
<b>K4.2</b> ■ 60 C	<b>K4.3</b> ■ 44 C	<b>K4.4</b> ■ 38 B	<b>K4.5</b> ■ 31 B	<b>K5.1</b> ■ 90 C	<b>K5.2</b> ■ 68 C	<b>K5.3</b> ■ 52 C	<b>N1.1</b> ■ 159 F	<b>N1.2</b> ■ 120 E	<b>N1.3</b> ■ 80 E	<b>N2.1</b> ■ 80 D	<b>N2.2</b> ■ 72 D	<b>N2.3</b> ■ 51 D	<b>N3.1</b> ■ 84 D
<b>N3.2</b> ■ 50 D	<b>N3.3</b> ■ 25 D	<b>N4.1</b> ■ 84 D	<b>S1.1</b> ■ 43 C	<b>S1.2</b> ■ 35 C	<b>S1.3</b> ■ 15 B	<b>S2.1</b> ■ 32 B	<b>S2.2</b> ■ 14 B	<b>S3.1</b> ■ 24 B	<b>S3.2</b> ■ 10 B	<b>S4.1</b> ■ 19 B	<b>S4.2</b> ■ 8 B		

DCON MS с допуском h6.

	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
C2462.0	2.00	6.00	7.00	51.0	4	—	—
C2463.0	3.00	6.00	8.00	52.0	4	—	—
C2464.0	4.00	6.00	11.00	55.0	4	—	—
C2465.0	5.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2466.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2467.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2468.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C24610.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24611.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C24612.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24613.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24614.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24615.0	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24616.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24618.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24620.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C24622.0	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C24625.0	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50

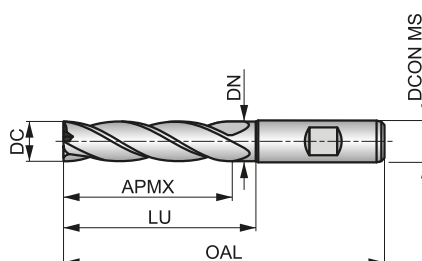
# C273



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 30° и геометрию для фрезерования преимущественно мягких сталей, цветных и титановых сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E PM	N	NOF 4-6
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k10
	DIN 844L	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 46 C	<b>P1.2</b> ■ 52 C	<b>P1.3</b> ■ 54 C	<b>P2.1</b> ■ 40 C	<b>P2.2</b> ■ 35 C	<b>P3.1</b> ■ 32 C	<b>P3.2</b> ■ 26 B	<b>P4.1</b> ■ 19 B	<b>M1.1</b> ■ 14 C	<b>M1.2</b> ■ 12 C	<b>M2.1</b> ■ 12 C	<b>M2.2</b> ■ 10 B	<b>K1.1</b> ■ 25 C	<b>K1.2</b> ■ 19 C
<b>K1.3</b> ■ 14 C	<b>K2.1</b> ■ 49 C	<b>K2.2</b> ■ 40 C	<b>K2.3</b> ■ 32 B	<b>K3.1</b> ■ 44 C	<b>K3.2</b> ■ 33 C	<b>K3.3</b> ■ 27 A	<b>K4.1</b> ■ 40 B	<b>K4.2</b> ■ 30 B	<b>K4.3</b> ■ 22 B	<b>K4.4</b> ■ 19 A	<b>K4.5</b> ■ 16 A	<b>K5.1</b> ■ 46 B	<b>K5.2</b> ■ 34 B
<b>K5.3</b> ■ 27 B	<b>N1.1</b> ■ 81 E	<b>N1.2</b> ■ 60 D	<b>N1.3</b> ■ 41 D	<b>N2.1</b> ■ 41 C	<b>N2.2</b> ■ 37 C	<b>N2.3</b> ■ 26 C	<b>N3.1</b> ■ 43 C	<b>N3.2</b> ■ 25 C	<b>N3.3</b> ■ 13 C	<b>N4.1</b> ■ 43 C	<b>S1.1</b> ■ 25 B	<b>S1.2</b> ■ 20 B	<b>S2.1</b> ■ 13 A
<b>S3.1</b> ■ 10 A	<b>S4.1</b> ■ 8 A												

DCON MS с допуском h6.

	DC (дюйм)	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
C2732.0	—	2.00	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2732.5	—	2.50	6.00	12.00	56.0	4	—	—
C2733.0	—	3.00	6.00	12.00	56.0	4	—	—
C2731/8 <sup>2)</sup>	1/8	3.18	6.00	15.00	59.0	4	—	—
C2733.5	—	3.50	6.00	15.00	59.0	4	—	—
C2734.0	—	4.00	6.00	19.00	63.0	4	—	—
C2734.5	—	4.50	6.00	19.00	63.0	4	—	—
C2733/16 <sup>2)</sup>	3/16	4.76	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2735.0	—	5.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2735.5	—	5.50	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2736.0	—	6.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2731/4 <sup>2)</sup>	1/4	6.35	10.00	30.00	80.0	4	—	—
C2737.0	—	7.00	10.00	30.00	80.0	4	—	—
C2738.0	—	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C2739.0	—	9.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C2733/8 <sup>2)</sup>	3/8	9.52	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C27310.0	—	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C27311.0	—	11.00	12.00	45.00	102.0	4	—	—
C27312.0	—	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C2731/2 <sup>2)</sup>	1/2	12.70	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27313.0	—	13.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27314.0	—	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27315.0	—	15.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C2735/8 <sup>2)</sup>	5/8	15.88	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C27316.0	—	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50

	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(дюйм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)		(мм)	(мм)
<b>C27318.0</b>	–	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C2733/4</b> <sup>2)</sup>	3/4	19.05	20.00	75.00	141.0	4	90.50	18.50
<b>C27320.0</b>	–	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
<b>C27322.0</b>	–	22.00	20.00	75.00	141.0	5	90.50	19.50
<b>C27325.0</b>	–	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
<b>C2731</b> <sup>2)</sup>	1"	25.40	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
<b>C27328.0</b>	–	28.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
<b>C27330.0</b>	–	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
<b>C27332.0</b>	–	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50
<b>C27340.0</b> <sup>1)</sup>	–	40.00	40.00	125.00	217.0	6	146.50	39.00

<sup>1)</sup> Только HSS-E; нет возможности обработки центром фрезы.

<sup>2)</sup> DC с допуском +0.0025" / – 0.0005".

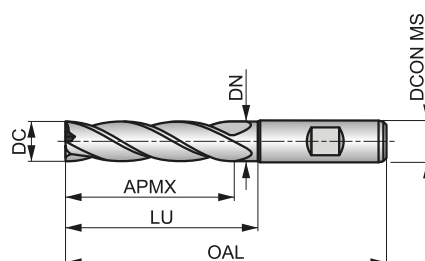


# C295

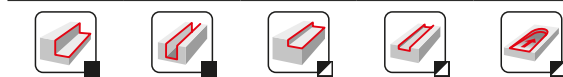


## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 30°, уменьшенную шейку и геометрию для фрезерования большинства материалов. Покрытие TiCN повышает стойкость и производительность.



HSS-E PM	N	NOF 4-6
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC k10
	DIN 844L	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 99 C	<b>P1.2</b> ■ 111 C	<b>P1.3</b> ■ 115 C	<b>P2.1</b> ■ 85 C	<b>P2.2</b> ■ 75 C	<b>P2.3</b> ■ 66 B	<b>P3.1</b> ■ 66 C	<b>P3.2</b> ■ 53 B	<b>P3.3</b> ■ 45 B	<b>P4.1</b> ■ 40 B	<b>P4.2</b> ■ 34 B	<b>P4.3</b> ■ 27 B	<b>M1.1</b> ■ 55 C	<b>M1.2</b> ■ 46 C
<b>M2.1</b> ■ 49 C	<b>M2.2</b> ■ 40 B	<b>M3.3</b> ■ 21 A	<b>M4.1</b> ■ 20 A	<b>K1.1</b> ■ 50 C	<b>K1.2</b> ■ 37 C	<b>K1.3</b> ■ 28 C	<b>K2.1</b> ■ 86 C	<b>K2.2</b> ■ 70 C	<b>K2.3</b> ■ 56 B	<b>K3.1</b> ■ 76 C	<b>K3.2</b> ■ 58 C	<b>K3.3</b> ■ 47 A	<b>K4.1</b> ■ 71 B
<b>K4.2</b> ■ 53 B	<b>K4.3</b> ■ 39 B	<b>K4.4</b> ■ 33 A	<b>K4.5</b> ■ 28 A	<b>K5.1</b> ■ 80 B	<b>K5.2</b> ■ 60 B	<b>K5.3</b> ■ 46 B	<b>N1.1</b> ■ 139 E	<b>N1.2</b> ■ 105 D	<b>N1.3</b> ■ 70 D	<b>N2.1</b> ■ 70 C	<b>N2.2</b> ■ 63 C	<b>N2.3</b> ■ 45 C	<b>N3.1</b> ■ 73 C
<b>N3.2</b> ■ 43 C	<b>N3.3</b> ■ 22 C	<b>N4.1</b> ■ 73 C	<b>S1.1</b> ■ 40 B	<b>S1.2</b> ■ 30 B	<b>S1.3</b> ■ 15 A	<b>S2.1</b> ■ 27 A	<b>S2.2</b> ■ 14 A	<b>S3.1</b> ■ 20 A	<b>S3.2</b> ■ 10 A	<b>S4.1</b> ■ 16 A	<b>S4.2</b> ■ 8 A		

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C2952.0	2.00	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2953.0	3.00	6.00	12.00	56.0	4	—	—
C2954.0	4.00	6.00	19.00	63.0	4	—	—
C2955.0	5.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2956.0	6.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2957.0	7.00	10.00	30.00	80.0	4	—	—
C2958.0	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C2959.0	9.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C29510.0	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C29511.0	11.00	12.00	45.00	102.0	4	—	—
C29512.0	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C29515.0	15.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C29516.0	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C29518.0	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C29520.0	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C29525.0	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
C29530.0	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
C29532.0	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50
C29540.0 <sup>1)</sup>	40.00	40.00	125.00	217.0	6	146.50	39.00

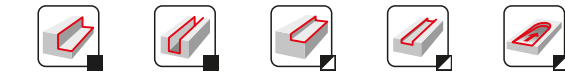
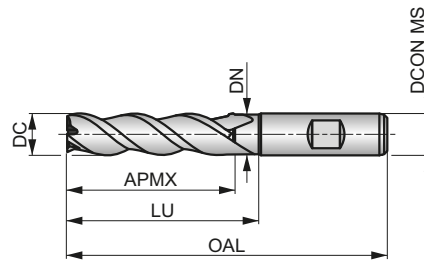
<sup>1)</sup> Только HSS-E; нет возможности обработки центром фрезы.

**C333****DORMER**

### Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом удлиненной конструкции

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 40°, уменьшенную шейку и геометрию для фрезерования цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E PM	W	NOF 3
	$\lambda$ 40°	$\gamma$ 25°
DIN 1835B	Bright	DC k10
	DIN 844L	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>	<b>N4.1</b>	<b>N4.2</b>
■ 114 E	■ 86 D	■ 58 D	■ 58 C	■ 51 C	■ 37 C	■ 60 C	■ 35 C	■ 18 C	■ 60 C	■ 23 C

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)		(мм)	(мм)
<b>C33310.0</b>	10.00	10.00	45.00	95.0	3	54.50	9.50
<b>C33312.0</b>	12.00	12.00	53.00	110.0	3	64.50	11.50
<b>C33314.0</b>	14.00	12.00	53.00	110.0	3	64.50	11.50
<b>C33316.0</b>	16.00	16.00	63.00	123.0	3	74.50	15.50
<b>C33318.0</b>	18.00	16.00	63.00	123.0	3	74.50	15.50
<b>C33320.0</b>	20.00	20.00	75.00	141.0	3	90.50	19.50
<b>C33325.0</b>	25.00	25.00	90.00	166.0	3	109.50	24.50
<b>C33330.0</b>	30.00	25.00	90.00	166.0	3	109.50	24.50

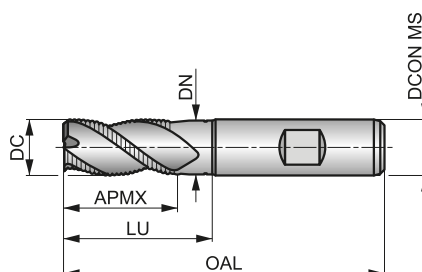
# C922



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 35°, стружколомающий профиль HRA и геометрию для фрезерования большинства материалов. Покрытие Alcrona повышает стойкость и производительность.

HSS-E PM	HRA	NOF 3-4
	$\lambda$ 35°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k12
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P2.2</b> ■ 95 F	<b>P2.3</b> ■ 84 E	<b>P3.1</b> ■ 81 F	<b>P3.2</b> ■ 65 E	<b>P3.3</b> ■ 55 E	<b>P4.1</b> ■ 48 E	<b>P4.2</b> ■ 41 E	<b>P4.3</b> ■ 34 E	<b>M1.1</b> ■ 69 F	<b>M1.2</b> ■ 58 F	<b>M2.1</b> ■ 61 F	<b>M2.2</b> ■ 50 E	<b>M3.1</b> ■ 47 E	<b>M3.2</b> ■ 40 E
<b>M3.3</b> ■ 36 D	<b>M4.1</b> ■ 25 D	<b>K1.1</b> ■ 60 F	<b>K1.2</b> ■ 44 F	<b>K1.3</b> ■ 33 F	<b>K2.1</b> ■ 111 F	<b>K2.2</b> ■ 90 F	<b>K2.3</b> ■ 72 E	<b>K3.1</b> ■ 98 F	<b>K3.2</b> ■ 75 F	<b>K3.3</b> ■ 61 E	<b>K4.1</b> ■ 91 E	<b>K4.2</b> ■ 68 E	<b>K4.3</b> ■ 50 E
<b>K4.4</b> ■ 43 D	<b>K4.5</b> ■ 36 D	<b>K5.1</b> ■ 103 E	<b>K5.2</b> ■ 77 E	<b>K5.3</b> ■ 60 E	<b>N3.1</b> ■ 93 F	<b>N3.2</b> ■ 55 F	<b>S1.1</b> ■ 45 E	<b>S1.2</b> ■ 35 E	<b>S1.3</b> ■ 15 D	<b>S2.1</b> ■ 33 D	<b>S2.2</b> ■ 14 D	<b>S3.1</b> ■ 25 D	<b>S3.2</b> ■ 10 D
<b>S4.1</b> ■ 20 D	<b>S4.2</b> ■ 8 D												

DCON MS с допуском h6.

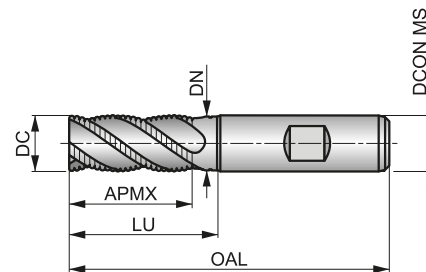
	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C9226.0</b>	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
<b>C9227.0</b>	7.00	10.00	16.00	66.0	3	—	—
<b>C9228.0</b>	8.00	10.00	19.00	69.0	3	—	—
<b>C9229.0</b>	9.00	10.00	19.00	69.0	3	—	—
<b>C92210.0</b>	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
<b>C92211.0</b>	11.00	12.00	22.00	79.0	3	—	—
<b>C92212.0</b>	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
<b>C92213.0</b>	13.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
<b>C92214.0</b>	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
<b>C92215.0</b>	15.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
<b>C92216.0</b>	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
<b>C92218.0</b>	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
<b>C92220.0</b>	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
<b>C92222.0</b>	22.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
<b>C92224.0</b>	24.00	25.00	45.00	121.0	4	64.50	23.50
<b>C92225.0</b>	25.00	25.00	45.00	121.0	4	64.50	24.50
<b>C92228.0</b>	28.00	25.00	45.00	121.0	4	64.50	24.50
<b>C92232.0</b>	32.00	32.00	53.00	133.0	4	72.50	31.50

# C428



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 35°, стружколомающий профиль HRA и геометрию для фрезерования большинства материалов. Покрытие Alcrona повышает стойкость и производительность.



HSS-E PM	HRA	NOF 4-6
	$\lambda$ 35°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k12
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P2.2</b> ■ 93 F	<b>P2.3</b> ■ 82 E	<b>P3.1</b> ■ 80 F	<b>P3.2</b> ■ 64 E	<b>P3.3</b> ■ 54 E	<b>P4.1</b> ■ 48 E	<b>P4.2</b> ■ 40 E	<b>P4.3</b> ■ 33 E	<b>M1.1</b> ■ 66 F	<b>M1.2</b> ■ 56 F	<b>M2.1</b> ■ 59 F	<b>M2.2</b> ■ 48 E	<b>M3.1</b> ■ 47 E	<b>M3.2</b> ■ 40 E
<b>M3.3</b> ■ 36 D	<b>M4.1</b> ■ 26 D	<b>K1.1</b> ■ 61 F	<b>K1.2</b> ■ 45 F	<b>K1.3</b> ■ 34 F	<b>K2.1</b> ■ 108 F	<b>K2.2</b> ■ 88 F	<b>K2.3</b> ■ 70 E	<b>K3.1</b> ■ 96 F	<b>K3.2</b> ■ 73 F	<b>K3.3</b> ■ 59 E	<b>K4.1</b> ■ 89 E	<b>K4.2</b> ■ 67 E	<b>K4.3</b> ■ 49 E
<b>K4.4</b> ■ 42 D	<b>K4.5</b> ■ 35 D	<b>K5.1</b> ■ 100 E	<b>K5.2</b> ■ 76 E	<b>K5.3</b> ■ 58 E	<b>N3.1</b> ■ 116 F	<b>N3.2</b> ■ 68 F	<b>S1.1</b> ■ 146 E	<b>S1.2</b> ■ 37 E	<b>S1.3</b> ■ 16 D	<b>S2.1</b> ■ 36 D	<b>S2.2</b> ■ 16 D	<b>S3.1</b> ■ 27 D	<b>S3.2</b> ■ 11 D
<b>S4.1</b> ■ 21 D	<b>S4.2</b> ■ 9 D												

DCON MS с допуском h6.

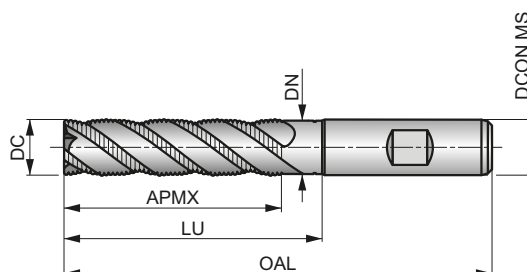
	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)		(мм)	(мм)
C4286.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C4287.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C4288.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C4289.0	9.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C42810.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C42811.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C42812.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42813.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42814.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42815.0	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42816.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C42818.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C42820.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C42822.0	22.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C42825.0	25.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42828.0	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42830.0	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42832.0	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50
C42836.0	36.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.00
C42840.0	40.00	40.00	63.00	155.0	6	84.50	39.00

# C492

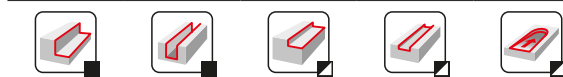


## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 35°, уменьшенную шейку, стружколомающий профиль HRA и геометрию для фрезерования большинства материалов. Покрытие Alcrona повышает стойкость и производительность.



HSS-E PM	HRA	NOF 3-6
	$\lambda$ 35°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k12
	DIN 844L	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P2.2</b> ■ 83 E	<b>P2.3</b> ■ 73 D	<b>P3.1</b> ■ 72 E	<b>P3.2</b> ■ 58 D	<b>P3.3</b> ■ 49 D	<b>P4.1</b> ■ 43 D	<b>P4.2</b> ■ 37 D	<b>P4.3</b> ■ 30 D	<b>M1.1</b> ■ 59 E	<b>M1.2</b> ■ 50 E	<b>M2.1</b> ■ 53 E	<b>M2.2</b> ■ 43 D	<b>M3.1</b> ■ 42 D	<b>M3.2</b> ■ 36 D
<b>M3.3</b> ■ 32 C	<b>M4.1</b> ■ 23 C	<b>K1.1</b> ■ 55 E	<b>K1.2</b> ■ 41 E	<b>K1.3</b> ■ 31 E	<b>K2.1</b> ■ 97 E	<b>K2.2</b> ■ 79 E	<b>K2.3</b> ■ 63 D	<b>K3.1</b> ■ 86 E	<b>K3.2</b> ■ 66 E	<b>K3.3</b> ■ 53 D	<b>K4.1</b> ■ 80 D	<b>K4.2</b> ■ 60 D	<b>K4.3</b> ■ 44 D
<b>K4.4</b> ■ 38 C	<b>K4.5</b> ■ 31 C	<b>K5.1</b> ■ 90 D	<b>K5.2</b> ■ 68 D	<b>K5.3</b> ■ 52 D	<b>N3.1</b> ■ 104 E	<b>N3.2</b> ■ 61 E	<b>S1.1</b> ■ 41 D	<b>S1.2</b> ■ 34 D	<b>S1.3</b> ■ 15 C	<b>S2.1</b> ■ 32 C	<b>S2.2</b> ■ 14 C	<b>S3.1</b> ■ 24 C	<b>S3.2</b> ■ 10 C
<b>S4.1</b> ■ 19 C	<b>S4.2</b> ■ 8 C												

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C4926.0</b>	6.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
<b>C4928.0</b>	8.00	10.00	38.00	88.0	3	—	—
<b>C49210.0</b>	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
<b>C49212.0</b>	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
<b>C49214.0</b>	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
<b>C49216.0</b>	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C49218.0</b>	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C49220.0</b>	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
<b>C49222.0</b>	22.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
<b>C49225.0</b>	25.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
<b>C49230.0</b>	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50

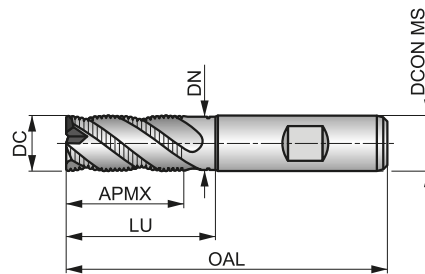
# C407



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 35°, стружколомающий профиль NRA и геометрию для фрезерования большинства материалов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E PM	NRA	NOF 4
	$\lambda$ 35°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k12
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 50 G	<b>P1.2</b> ■ 56 G	<b>P1.3</b> ■ 58 G	<b>P2.1</b> ■ 43 G	<b>P2.2</b> ■ 38 G	<b>P2.3</b> ■ 34 F	<b>P3.1</b> ■ 32 G	<b>P3.2</b> ■ 26 F	<b>P3.3</b> ■ 22 F	<b>P4.1</b> ■ 19 F	<b>P4.2</b> ■ 16 F	<b>P4.3</b> ■ 13 F	<b>M1.1</b> ■ 34 G	<b>M1.2</b> ■ 29 G
<b>M2.1</b> ■ 31 G	<b>M2.2</b> ■ 25 F	<b>M3.1</b> ■ 24 F	<b>M3.2</b> ■ 21 F	<b>M3.3</b> ■ 19 E	<b>M4.1</b> ■ 13 E	<b>K1.1</b> ■ 30 G	<b>K1.2</b> ■ 22 G	<b>K1.3</b> ■ 17 G	<b>K2.1</b> ■ 54 G	<b>K2.2</b> ■ 44 G	<b>K2.3</b> ■ 35 F	<b>K3.1</b> ■ 48 G	<b>K3.2</b> ■ 37 G
<b>K3.3</b> ■ 30 F	<b>K4.1</b> ■ 44 F	<b>K4.2</b> ■ 33 F	<b>K4.3</b> ■ 25 F	<b>K4.4</b> ■ 21 E	<b>K4.5</b> ■ 18 E	<b>K5.1</b> ■ 50 F	<b>K5.2</b> ■ 38 F	<b>K5.3</b> ■ 29 F	<b>N3.1</b> ■ 43 G	<b>N3.2</b> ■ 25 G	<b>S1.1</b> ■ 30 F	<b>S1.2</b> ■ 25 F	<b>S1.3</b> ■ 11 E
<b>S2.1</b> ■ 19 E	<b>S2.2</b> ■ 8 E	<b>S3.1</b> ■ 14 E	<b>S3.2</b> ■ 6 E	<b>S4.1</b> ■ 11 E	<b>S4.2</b> ■ 5 E								

DCON MS с допуском h6.

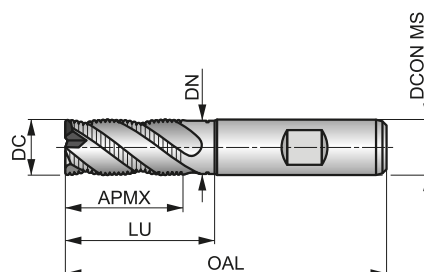
	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
C4076.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C4077.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C4078.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C4079.0	9.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C40710.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C40711.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C40712.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40713.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40714.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40715.0	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40716.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40718.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40720.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

# C908



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 35°, стружколомающий профиль NRA и геометрию для фрезерования большинства материалов. Покрытие Alcrona повышает стойкость и производительность.



HSS-E PM	NRA	NOF 4-6
	$\lambda$ 35°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k12
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P2.2</b> ■ 93 G	<b>P2.3</b> ■ 82 F	<b>P3.1</b> ■ 80 G	<b>P3.2</b> ■ 64 F	<b>P3.3</b> ■ 54 F	<b>P4.1</b> ■ 48 F	<b>P4.2</b> ■ 40 F	<b>P4.3</b> □ 33 F	<b>M1.1</b> ■ 66 G	<b>M1.2</b> ■ 56 G	<b>M2.1</b> ■ 59 G	<b>M2.2</b> ■ 48 F	<b>M3.1</b> ■ 47 F	<b>M3.2</b> ■ 40 F
<b>M3.3</b> ■ 36 E	<b>M4.1</b> ■ 26 E	<b>K1.1</b> ■ 61 G	<b>K1.2</b> ■ 45 G	<b>K1.3</b> ■ 34 G	<b>K2.1</b> ■ 108 G	<b>K2.2</b> ■ 88 G	<b>K2.3</b> ■ 70 F	<b>K3.1</b> ■ 96 G	<b>K3.2</b> ■ 73 G	<b>K3.3</b> ■ 59 F	<b>K4.1</b> ■ 89 F	<b>K4.2</b> ■ 67 F	<b>K4.3</b> ■ 49 F
<b>K4.4</b> ■ 42 E	<b>K4.5</b> ■ 35 E	<b>K5.1</b> ■ 100 F	<b>K5.2</b> ■ 76 F	<b>K5.3</b> ■ 58 F	<b>N3.1</b> ■ 93 G	<b>N3.2</b> ■ 55 G	<b>S1.1</b> □ 46 F	<b>S1.2</b> ■ 37 F	<b>S1.3</b> ■ 16 E	<b>S2.1</b> ■ 36 E	<b>S2.2</b> ■ 16 E	<b>S3.1</b> ■ 27 E	<b>S3.2</b> ■ 11 E
<b>S4.1</b> ■ 21 E	<b>S4.2</b> ■ 9 E												

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C9086.0</b>	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
<b>C9087.0</b>	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
<b>C9088.0</b>	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
<b>C9089.0</b>	9.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
<b>C90810.0</b>	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
<b>C90811.0</b>	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
<b>C90812.0</b>	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C90813.0</b>	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C90814.0</b>	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C90815.0</b>	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C90816.0</b>	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C90818.0</b>	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C90820.0</b>	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
<b>C90822.0</b>	22.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
<b>C90825.0</b>	25.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
<b>C90830.0</b>	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
<b>C90832.0</b>	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50

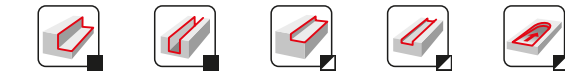
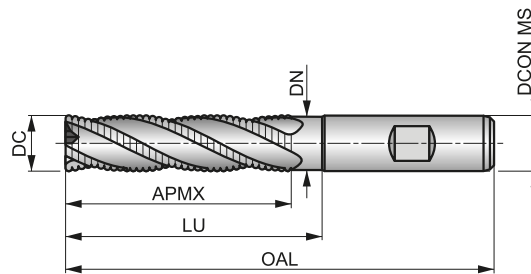
# C948



## Фреза из порошковой быстрорежущей стали с кобальтом для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 35°, уменьшенную шейку, стружколомающий профиль NRA и геометрию для фрезерования большинства материалов. Покрытие Alcrona повышает стойкость и производительность.

HSS-E PM	NRA	NOF 4-6
	$\lambda$ 35°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k12
	DIN 844L	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P2.2</b> ■ 83 F	<b>P2.3</b> ■ 73 E	<b>P3.1</b> ■ 72 F	<b>P3.2</b> ■ 58 E	<b>P3.3</b> ■ 49 E	<b>P4.1</b> ■ 43 E	<b>P4.2</b> ■ 37 E	<b>P4.3</b> ■ 30 E	<b>M1.1</b> ■ 59 F	<b>M1.2</b> ■ 50 F	<b>M2.1</b> ■ 53 F	<b>M2.2</b> ■ 43 E	<b>M3.1</b> ■ 42 E	<b>M3.2</b> ■ 36 E
<b>M3.3</b> ■ 32 D	<b>M4.1</b> ■ 23 D	<b>K1.1</b> ■ 55 F	<b>K1.2</b> ■ 41 F	<b>K1.3</b> ■ 31 F	<b>K2.1</b> ■ 97 F	<b>K2.2</b> ■ 79 F	<b>K2.3</b> ■ 63 E	<b>K3.1</b> ■ 86 F	<b>K3.2</b> ■ 66 F	<b>K3.3</b> ■ 53 E	<b>K4.1</b> ■ 80 E	<b>K4.2</b> ■ 60 E	<b>K4.3</b> ■ 44 E
<b>K4.4</b> ■ 38 D	<b>K4.5</b> ■ 31 D	<b>K5.1</b> ■ 90 E	<b>K5.2</b> ■ 68 E	<b>K5.3</b> ■ 52 E	<b>N3.1</b> ■ 83 F	<b>N3.2</b> ■ 49 F	<b>S1.1</b> ■ 41 E	<b>S1.2</b> ■ 34 E	<b>S1.3</b> ■ 15 D	<b>S2.1</b> ■ 32 D	<b>S2.2</b> ■ 14 D	<b>S3.1</b> ■ 24 D	<b>S3.2</b> ■ 10 D
<b>S4.1</b> ■ 19 D	<b>S4.2</b> ■ 8 D												

DCON MS с допуском h6.

	DC (мм)	DCON MS (мм)	APMX (мм)	OAL (мм)	NOF	LU (мм)	DN (мм)
<b>C9486.0</b>	6.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
<b>C9488.0</b>	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
<b>C94810.0</b>	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
<b>C94812.0</b>	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
<b>C94814.0</b>	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
<b>C94816.0</b>	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C94818.0</b>	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C94820.0</b>	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
<b>C94825.0</b>	25.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
<b>C94830.0</b>	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
<b>C94832.0</b>	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50



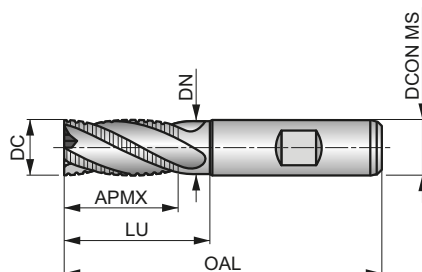
# C400



## Фреза из быстрорежущей стали с кобальтом для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°, стружколомающий профиль NF и геометрию для фрезерования мягких сталей и цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E	NF	NOF 4
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k12
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 46 E	<b>P1.2</b> ■ 52 E	<b>P1.3</b> ■ 54 E	<b>P2.1</b> ■ 40 E	<b>P2.2</b> ■ 35 E	<b>P3.1</b> ■ 32 E	<b>P3.2</b> ■ 26 D	<b>P4.1</b> ■ 19 D	<b>M1.1</b> ■ 34 E	<b>M1.2</b> ■ 29 E	<b>M2.1</b> ■ 31 E	<b>M2.2</b> ■ 25 D	<b>K1.1</b> ■ 30 E	<b>K1.2</b> ■ 22 E
<b>K1.3</b> ■ 17 E	<b>K2.1</b> ■ 49 E	<b>K2.2</b> ■ 40 E	<b>K2.3</b> ■ 32 D	<b>K3.1</b> ■ 44 E	<b>K3.2</b> ■ 33 E	<b>K3.3</b> ■ 27 D	<b>K4.1</b> ■ 40 D	<b>K4.2</b> ■ 30 D	<b>K4.3</b> ■ 22 D	<b>K4.4</b> ■ 19 C	<b>K4.5</b> ■ 16 C	<b>K5.1</b> ■ 46 D	<b>K5.2</b> ■ 34 D
<b>K5.3</b> ■ 27 D	<b>N1.3</b> ■ 41 F	<b>N2.1</b> ■ 41 E	<b>N2.2</b> ■ 37 E	<b>N2.3</b> ■ 26 E	<b>N3.1</b> ■ 43 E	<b>N3.2</b> ■ 25 E	<b>N3.3</b> ■ 13 E	<b>N4.1</b> ■ 43 E	<b>S1.1</b> ■ 30 D	<b>S1.2</b> ■ 25 D	<b>S2.1</b> ■ 20 C	<b>S3.1</b> ■ 15 C	<b>S4.1</b> ■ 12 C

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C4006.0</b>	6.00	6.00	13.00	57.0	4	–	–
<b>C4008.0</b>	8.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
<b>C40010.0</b>	10.00	10.00	22.00	72.0	4	–	–
<b>C40012.0</b>	12.00	12.00	26.00	83.0	4	–	–
<b>C40014.0</b>	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C40016.0</b>	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C40018.0</b>	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C40020.0</b>	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

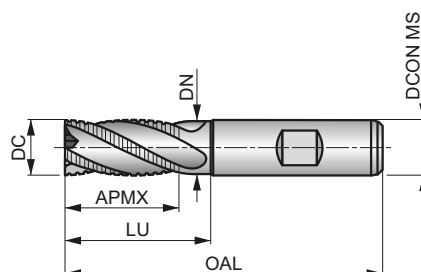
# C413



## Фреза из быстрорежущей стали с кобальтом для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°, стружколомающий профиль NF и геометрию для фрезерования большинства материалов. Покрытие TiCN повышает стойкость и производительность.

HSS-E	NF	NOF 4
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC k12
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 93 E	<b>P1.2</b> ■ 104 E	<b>P1.3</b> ■ 108 E	<b>P2.1</b> ■ 80 E	<b>P2.2</b> ■ 70 E	<b>P2.3</b> ▧ 62 D	<b>P3.1</b> ■ 59 E	<b>P3.2</b> ■ 47 D	<b>P3.3</b> ▧ 40 D	<b>P4.1</b> ■ 35 D	<b>P4.2</b> ▧ 30 D	<b>P4.3</b> ▧ 24 D	<b>M1.1</b> ▧ 48 E	<b>M1.2</b> ▧ 41 E
<b>M2.1</b> ▧ 43 E	<b>M2.2</b> ▧ 35 D	<b>M3.3</b> ▧ 21 C	<b>M4.1</b> ▧ 20 C	<b>K1.1</b> ■ 45 E	<b>K1.2</b> ■ 33 E	<b>K1.3</b> ■ 25 E	<b>K2.1</b> ■ 80 E	<b>K2.2</b> ■ 65 E	<b>K2.3</b> ■ 52 D	<b>K3.1</b> ■ 71 E	<b>K3.2</b> ■ 54 E	<b>K3.3</b> ■ 44 D	<b>K4.1</b> ■ 66 D
<b>K4.2</b> ■ 49 D	<b>K4.3</b> ■ 36 D	<b>K4.4</b> ■ 31 C	<b>K4.5</b> ■ 26 C	<b>K5.1</b> ■ 74 D	<b>K5.2</b> ■ 56 D	<b>K5.3</b> ■ 43 D	<b>N1.3</b> ▧ 182 F	<b>N2.1</b> ▧ 82 E	<b>N2.2</b> ■ 74 E	<b>N2.3</b> ■ 52 E	<b>N3.1</b> ■ 86 E	<b>N3.2</b> ■ 50 E	<b>N3.3</b> ▧ 26 E
<b>N4.1</b> ▧ 186 E	<b>S1.1</b> ▧ 35 D	<b>S1.2</b> ■ 30 D	<b>S1.3</b> ▧ 10 C	<b>S2.1</b> ■ 27 C	<b>S2.2</b> ▧ 14 C	<b>S3.1</b> ■ 20 C	<b>S3.2</b> ▧ 10 C	<b>S4.1</b> ■ 16 C	<b>S4.2</b> ▧ 8 C				

DCON MS с допуском h6.

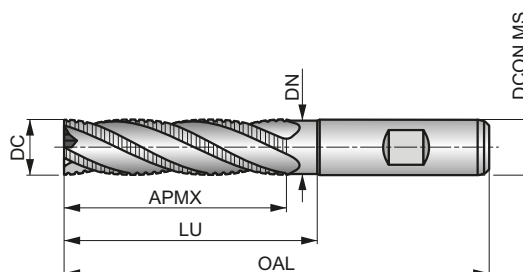
	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C4136.0</b>	6.00	6.00	13.00	57.0	4	–	–
<b>C4138.0</b>	8.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
<b>C41310.0</b>	10.00	10.00	22.00	72.0	4	–	–
<b>C41312.0</b>	12.00	12.00	26.00	83.0	4	–	–
<b>C41314.0</b>	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
<b>C41316.0</b>	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C41318.0</b>	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
<b>C41320.0</b>	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

# C403

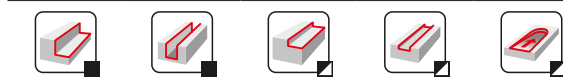


## Фреза из быстрорежущей стали с кобальтом удлиненной конструкции для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет длинную режущую часть, угол наклона спирали 30°, уменьшенную шейку, стружколомающий профиль NF и геометрию для фрезерования преимущественно мягких сталей и цветных сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS-E	NF	NOF 4-6
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k12
	DIN 844L	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 40 D	<b>P1.2</b> ■ 45 D	<b>P1.3</b> ■ 46 D	<b>P2.1</b> ■ 34 D	<b>P2.2</b> ■ 30 D	<b>P3.1</b> ■ 28 D	<b>P3.2</b> ■ 22 C	<b>P4.1</b> ■ 16 C	<b>M1.1</b> ■ 27 D	<b>M1.2</b> ■ 23 D	<b>M2.1</b> ■ 24 D	<b>M2.2</b> ■ 20 C	<b>K1.1</b> ■ 25 D	<b>K1.2</b> ■ 19 D
<b>K1.3</b> ■ 14 D	<b>K2.1</b> ■ 43 D	<b>K2.2</b> ■ 35 D	<b>K2.3</b> ■ 28 C	<b>K3.1</b> ■ 38 D	<b>K3.2</b> ■ 29 D	<b>K3.3</b> ■ 24 B	<b>K4.1</b> ■ 35 C	<b>K4.2</b> ■ 27 C	<b>K4.3</b> ■ 20 C	<b>K4.4</b> ■ 17 B	<b>K4.5</b> ■ 14 B	<b>K5.1</b> ■ 40 C	<b>K5.2</b> ■ 30 C
<b>K5.3</b> ■ 23 C	<b>N1.3</b> ■ 38 E	<b>N2.1</b> ■ 38 D	<b>N2.2</b> ■ 34 D	<b>N2.3</b> ■ 25 D	<b>N3.1</b> ■ 40 D	<b>N3.2</b> ■ 23 D	<b>N3.3</b> ■ 12 D	<b>N4.1</b> ■ 40 D	<b>S1.1</b> ■ 25 C	<b>S1.2</b> ■ 20 C	<b>S2.1</b> ■ 13 B	<b>S3.1</b> ■ 10 B	<b>S4.1</b> ■ 8 B

DCON MS с допуском h6.

	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C40310.0</b>	10.00	10.00	45.00	95.0	4	—	—
<b>C40312.0</b>	12.00	12.00	53.00	110.0	4	—	—
<b>C40314.0</b>	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
<b>C40316.0</b>	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C40318.0</b>	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
<b>C40320.0</b>	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
<b>C40330.0</b>	30.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
<b>C40332.0</b>	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.00
<b>C40336.0</b>	36.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50
<b>C40340.0</b>	40.00	40.00	125.00	217.0	6	146.50	39.00
<b>C40345.0</b>	45.00	40.00	125.00	217.0	6	146.50	39.50
<b>C40350.0</b>	50.00	50.00	150.00	252.0	6	171.50	48.00

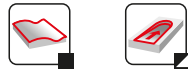
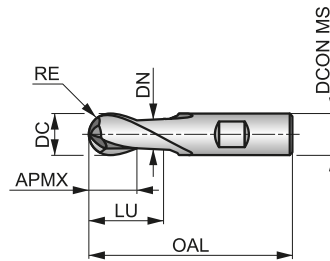
# C500



## Сферическая фреза из быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° для копировального фрезерования преимущественно мягких сталей, цветных и титановых сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.

HSS-E	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 327D	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 53 E	<b>P1.2</b> ■ 59 E	<b>P1.3</b> ■ 61 E	<b>P2.1</b> ■ 45 E	<b>P2.2</b> ■ 40 E	<b>P3.1</b> ■ 36 E	<b>P3.2</b> ■ 29 D	<b>P4.1</b> ■ 22 D	<b>M1.1</b> ■ 34 E	<b>M1.2</b> ■ 29 E	<b>M2.1</b> ■ 31 E	<b>M2.2</b> ■ 25 D	<b>K1.1</b> ■ 30 E	<b>K1.2</b> ■ 22 E
<b>K1.3</b> ■ 17 E	<b>K2.1</b> ■ 55 E	<b>K2.2</b> ■ 45 E	<b>K2.3</b> ■ 36 D	<b>K3.1</b> ■ 49 E	<b>K3.2</b> ■ 37 E	<b>K3.3</b> ■ 30 D	<b>K4.1</b> ■ 45 D	<b>K4.2</b> ■ 34 D	<b>K4.3</b> ■ 25 D	<b>K4.4</b> ■ 22 C	<b>K4.5</b> ■ 18 C	<b>K5.1</b> ■ 51 D	<b>K5.2</b> ■ 39 D
<b>K5.3</b> ■ 30 D	<b>N1.1</b> ■ 95 G	<b>N1.2</b> ■ 71 F	<b>N1.3</b> ■ 48 F	<b>N2.1</b> ■ 48 E	<b>N2.2</b> ■ 43 E	<b>N2.3</b> ■ 31 E	<b>N3.1</b> ■ 50 E	<b>N3.2</b> ■ 29 E	<b>N3.3</b> ■ 15 E	<b>N4.1</b> ■ 50 E	<b>S1.1</b> ■ 30 D	<b>S1.2</b> ■ 25 D	<b>S2.1</b> ■ 20 C
<b>S3.1</b> ■ 15 C	<b>S4.1</b> ■ 12 C												

DCON MS с допуском h6; RE ±0.05 мм.

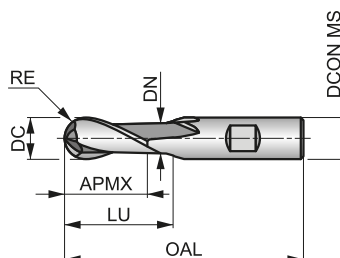
	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)		(мм)	(мм)
<b>C5002.0</b>	2.00	1.00	6.00	4.00	48.0	2	—	—
<b>C5003.0</b>	3.00	1.50	6.00	5.00	49.0	2	—	—
<b>C5004.0</b>	4.00	2.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
<b>C5005.0</b>	5.00	2.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
<b>C5006.0</b>	6.00	3.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
<b>C5007.0</b>	7.00	3.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
<b>C5008.0</b>	8.00	4.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
<b>C5009.0</b>	9.00	4.50	10.00	11.00	61.0	2	—	—
<b>C50010.0</b>	10.00	5.00	10.00	13.00	63.0	2	—	—
<b>C50012.0</b>	12.00	6.00	12.00	16.00	73.0	2	—	—
<b>C50014.0</b>	14.00	7.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
<b>C50015.0</b>	15.00	7.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
<b>C50016.0</b>	16.00	8.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
<b>C50018.0</b>	18.00	9.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
<b>C50020.0</b>	20.00	10.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
<b>C50025.0</b>	25.00	12.50	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50

# C505



## Сферическая фреза из быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° для копировального фрезерования преимущественно мягких сталей, цветных и титановых сплавов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS-E	N	NOF 2
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 844K	



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 46 D	<b>P1.2</b> ■ 52 D	<b>P1.3</b> ■ 54 D	<b>P2.1</b> ■ 40 D	<b>P2.2</b> ■ 35 D	<b>P3.1</b> ■ 32 D	<b>P3.2</b> ■ 26 C	<b>P4.1</b> ■ 19 C	<b>M1.1</b> ■ 34 D	<b>M1.2</b> ■ 29 D	<b>M2.1</b> ■ 31 D	<b>M2.2</b> ■ 25 C	<b>K1.1</b> ■ 30 D	<b>K1.2</b> ■ 22 D
<b>K1.3</b> ■ 17 D	<b>K2.1</b> ■ 49 D	<b>K2.2</b> ■ 40 D	<b>K2.3</b> ■ 32 C	<b>K3.1</b> ■ 44 D	<b>K3.2</b> ■ 33 D	<b>K3.3</b> ■ 27 B	<b>K4.1</b> ■ 40 C	<b>K4.2</b> ■ 30 C	<b>K4.3</b> ■ 22 C	<b>K4.4</b> ■ 19 B	<b>K4.5</b> ■ 16 B	<b>K5.1</b> ■ 46 C	<b>K5.2</b> ■ 34 C
<b>K5.3</b> ■ 27 C	<b>N1.1</b> ■ 81 F	<b>N1.2</b> ■ 60 E	<b>N1.3</b> ■ 41 E	<b>N2.1</b> ■ 41 D	<b>N2.2</b> ■ 37 D	<b>N2.3</b> ■ 26 D	<b>N3.1</b> ■ 43 D	<b>N3.2</b> ■ 25 D	<b>N3.3</b> ■ 13 D	<b>N4.1</b> ■ 43 D	<b>S1.1</b> ■ 30 C	<b>S1.2</b> ■ 25 C	<b>S2.1</b> ■ 20 B
<b>S3.1</b> ■ 15 B	<b>S4.1</b> ■ 12 B												

DCON MS с допуском h6; RE ±0.05 мм.

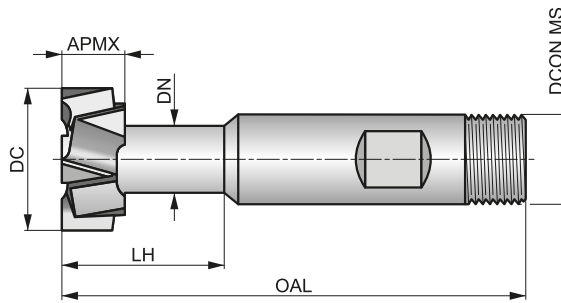
	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>C5053.0</b>	3.00	1.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
<b>C5054.0</b>	4.00	2.00	6.00	11.00	55.0	2	—	—
<b>C5055.0</b>	5.00	2.50	6.00	13.00	57.0	2	—	—
<b>C5056.0</b>	6.00	3.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
<b>C5058.0</b>	8.00	4.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
<b>C50510.0</b>	10.00	5.00	10.00	22.00	72.0	2	—	—
<b>C50512.0</b>	12.00	6.00	12.00	26.00	83.0	2	—	—
<b>C50514.0</b>	14.00	7.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
<b>C50516.0</b>	16.00	8.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
<b>C50520.0</b>	20.00	10.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
<b>C50522.0</b>	22.00	11.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
<b>C50525.0</b>	25.00	12.50	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50
<b>C50528.0</b>	28.00	14.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50
<b>C50530.0</b>	30.00	15.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50

# C800

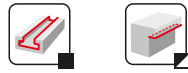


## Фреза из быстрорежущей стали с кобальтом для обработки Т-образного паза

Конструкция фрезы для обработки Т-образного паза имеет резьбовой хвостовик для надежного закрепления инструмента. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS-E	N	NOF 6-8
$\lambda$ 15°	$\gamma$ 10°	DIN 1835
Bright	DC d11	
DIN 851		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 40 V	<b>P1.2</b> ■ 45 V	<b>P1.3</b> ■ 46 V	<b>P2.1</b> ■ 34 V	<b>P2.2</b> ■ 30 U	<b>P2.3</b> ■ 27 T	<b>P3.1</b> ■ 29 U	<b>P3.2</b> ■ 24 U	<b>P3.3</b> ■ 20 T	<b>P4.1</b> ■ 18 U	<b>P4.2</b> ■ 15 T	<b>P4.3</b> ■ 12 T	<b>M1.1</b> ■ 27 S	<b>M1.2</b> ■ 23 S
<b>M2.1</b> ■ 24 S	<b>M2.2</b> ■ 20 S	<b>M3.1</b> ■ 17 S	<b>M3.2</b> ■ 15 S	<b>M3.3</b> ■ 14 S	<b>M4.1</b> ■ 10 S	<b>K1.1</b> ■ 20 V	<b>K1.2</b> ■ 15 V	<b>K1.3</b> ■ 11 V	<b>K2.1</b> ■ 37 U	<b>K2.2</b> ■ 30 U	<b>K2.3</b> ■ 24 U	<b>K3.1</b> ■ 33 U	<b>K3.2</b> ■ 25 U
<b>K3.3</b> ■ 20 U	<b>K4.1</b> ■ 30 S	<b>K4.2</b> ■ 23 S	<b>K4.3</b> ■ 17 S	<b>K4.4</b> ■ 14 S	<b>K4.5</b> ■ 12 S	<b>K5.1</b> ■ 34 U	<b>K5.2</b> ■ 26 U	<b>K5.3</b> ■ 20 U	<b>N1.1</b> ■ 71 Y	<b>N1.2</b> ■ 53 Y	<b>N1.3</b> ■ 36 Y	<b>N2.1</b> ■ 36 Y	<b>N2.2</b> ■ 32 Y
<b>N2.3</b> ■ 23 Y	<b>N3.1</b> ■ 38 V	<b>N3.2</b> ■ 22 V	<b>N3.3</b> ■ 11 W	<b>N4.1</b> ■ 38 Y	<b>S1.1</b> ■ 30 V	<b>S1.2</b> ■ 20 V	<b>S1.3</b> ■ 10 U	<b>S2.1</b> ■ 13 U	<b>S2.2</b> ■ 7 T	<b>S3.1</b> ■ 10 U	<b>S3.2</b> ■ 5 T	<b>S4.1</b> ■ 8 U	<b>S4.2</b> ■ 4 T

DCON MS с допуском h6.

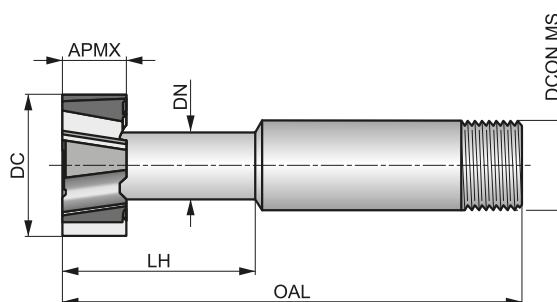
	APMX	DC	T DIN650	DN	LH	OAL	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
<b>C80011.0X5.0</b>	4.00	11.00	5	4.00	10.5	53.5	10.00	6
<b>C80012.5X6.0</b>	6.00	12.50	6	5.00	15.0	57.0	10.00	6
<b>C80016.0X8.0</b>	8.00	16.00	8	7.00	20.0	62.0	10.00	6
<b>C80018.0X10.0</b>	8.00	18.00	10	8.00	23.0	70.0	12.00	6
<b>C80021.0X12.0</b>	9.00	21.00	12	10.00	27.0	74.0	12.00	8
<b>C80025.0X14.0</b>	11.00	25.00	14	12.00	31.0	82.0	16.00	8
<b>C80032.0X18.0</b>	14.00	32.00	18	15.00	40.0	90.0	16.00	8
<b>C80040.0X22.0</b>	18.00	40.00	22	19.00	45.0	108.0	25.00	8
<b>C80050.0X28.0</b>	22.00	50.00	28	25.00	56.0	124.0	32.00	8

# C810

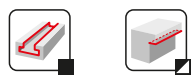


## Фреза из быстрорежущей стали для обработки T-образного паза

Конструкция фрезы для обработки T-образного паза имеет резьбовой хвостовик для надежного закрепления инструмента. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS	N	NOF 6-8
$\lambda$ 12°	$\gamma$ 10°	DIN 1835D
Bright	DC d11	
DORMER		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 27V	<b>P1.2</b> ■ 30V	<b>P1.3</b> ■ 31V	<b>P2.1</b> ■ 23V	<b>P2.2</b> ■ 20U	<b>P2.3</b> ▧ 18T	<b>P3.1</b> ■ 15U	<b>P3.2</b> ■ 12U	<b>P3.3</b> ▧ 10T	<b>P4.1</b> ■ 9U	<b>P4.2</b> ▧ 7T	<b>P4.3</b> ▧ 6T	<b>M1.1</b> ■ 21S	<b>M1.2</b> ■ 17S
<b>M2.1</b> ■ 18S	<b>M2.2</b> ■ 15S	<b>M3.1</b> ▧ 12S	<b>M3.2</b> ▧ 10S	<b>M3.3</b> ▧ 9S	<b>M4.1</b> ▧ 10S	<b>K1.1</b> ■ 20V	<b>K1.2</b> ■ 15V	<b>K1.3</b> ■ 11V	<b>K2.1</b> ■ 25U	<b>K2.2</b> ■ 20U	<b>K2.3</b> ■ 16U	<b>K3.1</b> ■ 22U	<b>K3.2</b> ■ 17U
<b>K3.3</b> ■ 13U	<b>K4.1</b> ■ 20S	<b>K4.2</b> ■ 15S	<b>K4.3</b> ■ 11S	<b>K4.4</b> ■ 10S	<b>K4.5</b> ■ 8S	<b>K5.1</b> ■ 23U	<b>K5.2</b> ■ 17U	<b>K5.3</b> ■ 13U	<b>N1.1</b> ■ 48Y	<b>N1.2</b> ■ 36Y	<b>N1.3</b> ■ 24Y	<b>N2.1</b> ■ 24Y	<b>N2.2</b> ■ 22Y
<b>N2.3</b> ■ 16Y	<b>N3.1</b> ■ 26V	<b>N3.2</b> ■ 15V	<b>N3.3</b> ■ 8W	<b>N4.1</b> ▧ 26Y	<b>S1.1</b> ■ 20V	<b>S1.2</b> ▧ 15V	<b>S1.3</b> ▧ 5U	<b>S2.1</b> ▧ 7U	<b>S2.2</b> ▧ 7T	<b>S3.1</b> ▧ 5U	<b>S3.2</b> ▧ 5T	<b>S4.1</b> ▧ 4U	<b>S4.2</b> ▧ 4T

DCON MS с допуском 0/-0.025 мм.

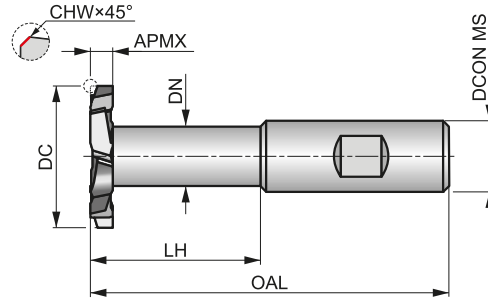
	APMX	APMX	DC	DC	T DIN650	DN	LH	OAL	DCONMS	DCON MS	NOF
	(дюйм)	(мм)	(дюйм)	(мм)		(мм)	(мм)	(мм)	(дюйм)	(мм)	
<b>C8106.0</b>	—	6.00	—	12.50	6.0	5.00	17.0	57.0	—	10.00	6
<b>C8108.0</b>	—	8.00	—	16.00	8.0	7.00	21.0	61.0	—	10.00	6
<b>C81010.0</b>	—	8.00	—	18.00	10.0	8.00	25.0	65.0	—	12.00	6
<b>C81012.0</b>	—	9.00	—	21.00	12.0	10.00	29.0	69.0	—	12.00	6
<b>C81014.0</b>	—	11.00	—	25.00	14.0	12.00	34.0	79.0	—	16.00	6
<b>C81016.0</b>	—	12.00	—	28.00	16.0	13.00	35.0	76.0	—	16.00	6
<b>C81018.0</b>	—	14.00	—	32.00	18.0	15.00	41.0	98.0	—	25.00	8
<b>C81020.0</b>	—	16.00	—	36.00	20.0	17.00	46.0	100.0	—	25.00	8
<b>C81022.0</b>	—	18.00	—	40.00	22.0	19.00	51.0	108.0	—	25.00	8

# C825

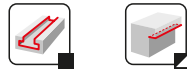


## Фреза из быстрорежущей стали с кобальтом для обработки Т-образного паза с фаской

Конструкция фрезы для обработки Т-образного паза. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS-E	N	NOF 8-12
$\lambda$ 15°	$\gamma$ 15°	DIN 1835B
Bright	DC js16	
DORMER		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 40 V	<b>P1.2</b> ■ 45 V	<b>P1.3</b> ■ 46 V	<b>P2.1</b> ■ 34 V	<b>P2.2</b> ■ 30 U	<b>P2.3</b> ■ 27 T	<b>P3.1</b> ■ 22 U	<b>P3.2</b> ■ 18 U	<b>P3.3</b> ■ 15 T	<b>P4.1</b> ■ 13 U	<b>P4.2</b> ■ 11 T	<b>P4.3</b> ■ 9 T	<b>M1.1</b> ■ 21 S	<b>M1.2</b> ■ 17 S
<b>M2.1</b> ■ 18 S	<b>M2.2</b> ■ 15 S	<b>M3.1</b> ■ 12 S	<b>M3.2</b> ■ 10 S	<b>M3.3</b> ■ 9 S	<b>M4.1</b> ■ 10 S	<b>K1.1</b> ■ 25 V	<b>K1.2</b> ■ 19 V	<b>K1.3</b> ■ 14 V	<b>K2.1</b> ■ 37 U	<b>K2.2</b> ■ 30 U	<b>K2.3</b> ■ 24 U	<b>K3.1</b> ■ 33 U	<b>K3.2</b> ■ 25 U
<b>K3.3</b> ■ 20 U	<b>K4.1</b> ■ 30 S	<b>K4.2</b> ■ 23 S	<b>K4.3</b> ■ 17 S	<b>K4.4</b> ■ 14 S	<b>K4.5</b> ■ 12 S	<b>K5.1</b> ■ 34 U	<b>K5.2</b> ■ 26 U	<b>K5.3</b> ■ 20 U	<b>N1.1</b> ■ 71 Y	<b>N1.2</b> ■ 53 Y	<b>N1.3</b> ■ 36 Y	<b>N2.1</b> ■ 36 Y	<b>N2.2</b> ■ 32 Y
<b>N2.3</b> ■ 23 Y	<b>N3.1</b> ■ 38 V	<b>N3.2</b> ■ 22 V	<b>N3.3</b> ■ 11 W	<b>N4.1</b> ■ 38 Y	<b>S1.1</b> ■ 35 V	<b>S1.2</b> ■ 20 V	<b>S1.3</b> ■ 10 U	<b>S2.1</b> ■ 7 U	<b>S2.2</b> ■ 7 T	<b>S3.1</b> ■ 5 U	<b>S3.2</b> ■ 5 T	<b>S4.1</b> ■ 4 U	<b>S4.2</b> ■ 4 T

DCON MS с допуском h6.

	APMX	DC	CHW	DN	LH	OAL	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
<b>C8253.0X40.0</b>	3.00	40.00	0.15	19.20	49.0	100.0	20.00	8
<b>C8254.0X40.0</b>	4.00	40.00	0.15	19.20	49.0	100.0	20.00	8
<b>C8255.0X40.0</b>	5.00	40.00	0.15	19.20	49.0	100.0	20.00	8
<b>C8256.0X40.0</b>	6.00	40.00	0.15	19.20	49.0	100.0	20.00	8
<b>C8258.0X40.0</b>	8.00	40.00	0.15	19.20	49.0	100.0	20.00	8
<b>C82510.0X40.0</b>	10.00	40.00	0.15	19.20	49.0	100.0	20.00	8
<b>C8256.0X63.0</b>	6.00	63.00	0.15	24.20	73.0	130.0	25.00	12
<b>C8258.0X63.0</b>	8.00	63.00	0.15	24.20	73.0	130.0	25.00	12
<b>C82510.0X63.0</b>	10.00	63.00	0.15	24.20	73.0	130.0	25.00	12
<b>C82512.0X63.0</b>	12.00	63.00	0.15	24.20	73.0	130.0	25.00	12
<b>C82514.0X63.0</b>	14.00	63.00	0.15	24.20	73.0	130.0	25.00	12
<b>C82516.0X63.0</b>	16.00	63.00	0.15	24.20	73.0	130.0	25.00	12

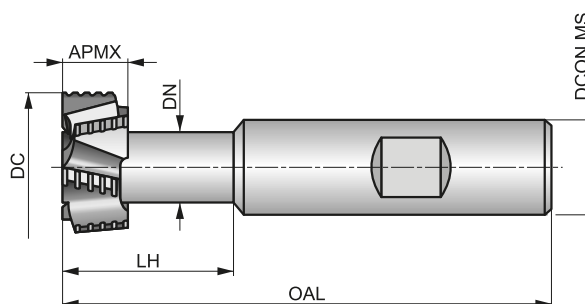


# C801



## Фреза из быстрорежущей стали с кобальтом для черновой обработки Т-образного паза

Конструкция фрезы для черновой обработки Т-образного паза. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS-E	NF	NOF 6-8
$\lambda$ 12°	$\gamma$ 10°	DIN 1835B
Bright	DC d11	
DIN 851		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 40V	<b>P1.2</b> ■ 45V	<b>P1.3</b> ■ 46V	<b>P2.1</b> ■ 34V	<b>P2.2</b> ■ 30U	<b>P2.3</b> ■ 27T	<b>P3.1</b> ■ 29U	<b>P3.2</b> ■ 24U	<b>P3.3</b> ■ 20T	<b>P4.1</b> ■ 18U	<b>P4.2</b> ■ 15T	<b>P4.3</b> ■ 12T	<b>M1.1</b> ■ 34S	<b>M1.2</b> ■ 29S
<b>M2.1</b> ■ 31S	<b>M2.2</b> ■ 25S	<b>M3.1</b> ■ 17S	<b>M3.2</b> ■ 15S	<b>M3.3</b> ■ 14S	<b>M4.1</b> ■ 15S	<b>K1.1</b> ■ 25V	<b>K1.2</b> ■ 19V	<b>K1.3</b> ■ 14V	<b>K2.1</b> ■ 43U	<b>K2.2</b> ■ 35U	<b>K2.3</b> ■ 28U	<b>K3.1</b> ■ 38U	<b>K3.2</b> ■ 29U
<b>K3.3</b> ■ 24U	<b>K4.1</b> ■ 35S	<b>K4.2</b> ■ 27S	<b>K4.3</b> ■ 20S	<b>K4.4</b> ■ 17S	<b>K4.5</b> ■ 14S	<b>K5.1</b> ■ 40U	<b>K5.2</b> ■ 30U	<b>K5.3</b> ■ 23U	<b>N1.1</b> ■ 71Y	<b>N1.2</b> ■ 53Y	<b>N1.3</b> ■ 36Y	<b>N2.1</b> ■ 36Y	<b>N2.2</b> ■ 32Y
<b>N2.3</b> ■ 23Y	<b>N3.1</b> ■ 38V	<b>N3.2</b> ■ 22V	<b>N3.3</b> ■ 11W	<b>N4.1</b> ■ 38Y	<b>S1.1</b> ■ 30V	<b>S1.2</b> ■ 20V	<b>S1.3</b> ■ 10U	<b>S2.1</b> ■ 13U	<b>S2.2</b> ■ 7T	<b>S3.1</b> ■ 10U	<b>S3.2</b> ■ 5T	<b>S4.1</b> ■ 8U	<b>S4.2</b> ■ 4T

DCON MS с допуском h6.

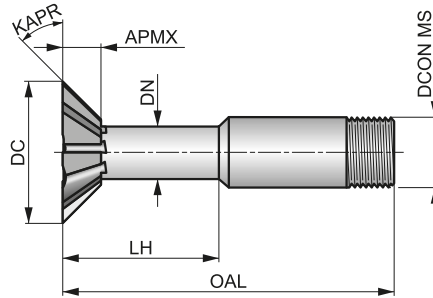
	APMX	DC	T DIN650	DN	LH	OAL	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
<b>C80116.0X8.0</b>	8.00	16.00	8	7.00	18.0	62.0	10.00	6
<b>C80118.0X10.0</b>	8.00	18.00	10	8.00	21.0	70.0	12.00	6
<b>C80121.0X12.0</b>	9.00	21.00	12	10.00	25.0	74.0	12.00	6
<b>C80125.0X14.0</b>	11.00	25.00	14	12.00	28.0	82.0	16.00	8
<b>C80132.0X18.0</b>	14.00	32.00	18	15.00	36.0	90.0	16.00	8

# C837



## Фреза из быстрорежущей стали для обработки паза типа “ласточкин хвост”

Конструкция фрезы имеет угол 45° для обработки стандартного паза типа “ласточкин хвост” и резьбовой хвостовик для надежного закрепления инструмента. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS	N	NOF 6-8
$\lambda$ 0°	$\gamma$ 0°	DIN 1835D
Bright		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 20 Y	<b>P1.2</b> ■ 22 Y	<b>P1.3</b> ■ 23 Y	<b>P2.1</b> ■ 17 Y	<b>P2.2</b> ■ 15 X	<b>P2.3</b> ▣ 13 X	<b>P3.1</b> ■ 15 X	<b>P3.2</b> ■ 12 X	<b>P3.3</b> ▣ 10 X	<b>P4.1</b> ■ 9 X	<b>P4.2</b> ▣ 17 X	<b>P4.3</b> ▣ 6 X	<b>M1.1</b> ■ 14 W	<b>M1.2</b> ■ 12 W
<b>M2.1</b> ■ 12 W	<b>M2.2</b> ■ 10 W	<b>M3.1</b> ▣ 12 W	<b>M3.2</b> ▣ 10 W	<b>M3.3</b> ▣ 9 W	<b>M4.1</b> ▣ 5 W	<b>K1.1</b> ■ 15 Y	<b>K1.2</b> ■ 11 Y	<b>K1.3</b> ■ 8 Y	<b>K2.1</b> ■ 18 X	<b>K2.2</b> ■ 15 X	<b>K2.3</b> ■ 12 X	<b>K3.1</b> ■ 16 X	<b>K3.2</b> ■ 12 X
<b>K3.3</b> ■ 10 X	<b>K4.1</b> ■ 15 W	<b>K4.2</b> ■ 11 W	<b>K4.3</b> ■ 8 W	<b>K4.4</b> ■ 7 W	<b>K4.5</b> ■ 6 W	<b>K5.1</b> ■ 17 X	<b>K5.2</b> ■ 13 X	<b>K5.3</b> ■ 10 X	<b>N1.1</b> ■ 36 Z	<b>N1.2</b> ■ 27 Z	<b>N1.3</b> ■ 18 Z	<b>N2.1</b> ■ 18 Z	<b>N2.2</b> ■ 16 Z
<b>N2.3</b> ■ 12 Z	<b>N3.1</b> ■ 19 Y	<b>N3.2</b> ■ 11 Y	<b>N3.3</b> ■ 6 Z	<b>N4.1</b> ▣ 19 Z	<b>S1.1</b> ■ 15 Y	<b>S1.2</b> ▣ 10 Y	<b>S1.3</b> ▣ 5 X	<b>S2.1</b> ▣ 7 W	<b>S2.2</b> ▣ 7 W	<b>S3.1</b> ▣ 5 W	<b>S3.2</b> ▣ 5 W	<b>S4.1</b> ▣ 4 W	<b>S4.2</b> ▣ 4 W

DCON MS с допуском 0/-0.025 мм.

	KAPR	APMX	DC	DC	DN	LH	OAL	DCONMS	DCON MS	NOF
	(°)	(мм)	(дюйм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(дюйм)	(мм)	
<b>C83713.0</b>	45	3.00	—	13.00	4.75	19.5	63.5	—	12.00	6
<b>C8375/8<sup>1)</sup></b>	45	4.00	5/8	15.88	6.35	21.5	66.5	1/2	12.70	6
<b>C83716.0</b>	45	4.00	—	16.00	6.35	21.5	66.5	—	12.00	6
<b>C83719.0</b>	45	5.50	—	19.00	6.35	21.5	66.5	—	12.00	6
<b>C8373/4<sup>1)</sup></b>	45	5.50	3/4	19.05	6.35	21.5	66.5	1/2	12.70	6
<b>C83722.0</b>	45	6.50	—	22.00	7.15	22.5	68.5	—	12.00	6
<b>C8377/8<sup>1)</sup></b>	45	6.50	7/8	22.23	7.15	22.5	68.5	1/2	12.70	6
<b>C83725.0</b>	45	7.50	—	25.00	7.95	24.0	70.0	—	12.00	6
<b>C8371<sup>1)</sup></b>	45	8.00	1"	25.40	7.95	24.0	70.0	1/2	12.70	6
<b>C83728.0</b>	45	8.50	—	28.00	9.55	25.5	71.5	—	16.00	6
<b>C83738.0</b>	45	10.50	—	38.00	12.70	26.5	78.5	—	25.00	8

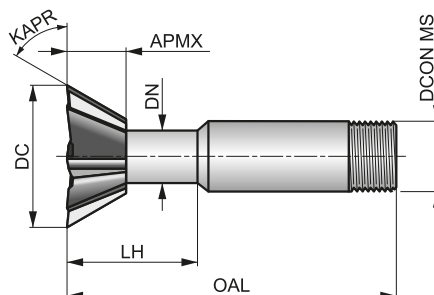
<sup>1)</sup> Стандарт BS 122/4.

# C835



## Фреза из быстрорежущей стали для обработки паза типа “ласточкин хвост”

Конструкция фрезы имеет угол 60° для обработки стандартного паза типа “ласточкин хвост” и резьбовой хвостовик для надежного закрепления инструмента. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS	N	NOF 6-8
$\lambda$ 0°	$\gamma$ 0°	DIN 18350
Bright		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 20Y	<b>P1.2</b> ■ 22Y	<b>P1.3</b> ■ 23Y	<b>P2.1</b> ■ 17Y	<b>P2.2</b> ■ 15X	<b>P2.3</b> ■ 13X	<b>P3.1</b> ■ 15X	<b>P3.2</b> ■ 12X	<b>P3.3</b> ■ 10X	<b>P4.1</b> ■ 9X	<b>P4.2</b> ■ 7X	<b>P4.3</b> ■ 6X	<b>M1.1</b> ■ 14W	<b>M1.2</b> ■ 12W
<b>M2.1</b> ■ 12W	<b>M2.2</b> ■ 10W	<b>M3.1</b> ■ 12W	<b>M3.2</b> ■ 10W	<b>M3.3</b> ■ 9W	<b>M4.1</b> ■ 5W	<b>K1.1</b> ■ 15Y	<b>K1.2</b> ■ 11Y	<b>K1.3</b> ■ 8Y	<b>K2.1</b> ■ 18X	<b>K2.2</b> ■ 15X	<b>K2.3</b> ■ 12X	<b>K3.1</b> ■ 16X	<b>K3.2</b> ■ 12X
<b>K3.3</b> ■ 10X	<b>K4.1</b> ■ 15W	<b>K4.2</b> ■ 11W	<b>K4.3</b> ■ 8W	<b>K4.4</b> ■ 7W	<b>K4.5</b> ■ 6W	<b>K5.1</b> ■ 17X	<b>K5.2</b> ■ 13X	<b>K5.3</b> ■ 10X	<b>N1.1</b> ■ 36Z	<b>N1.2</b> ■ 27Z	<b>N1.3</b> ■ 18Z	<b>N2.1</b> ■ 18Z	<b>N2.2</b> ■ 16Z
<b>N2.3</b> ■ 12Z	<b>N3.1</b> ■ 19Y	<b>N3.2</b> ■ 11Y	<b>N3.3</b> ■ 6Z	<b>N4.1</b> ■ 19Z	<b>S1.1</b> ■ 15Y	<b>S1.2</b> ■ 10Y	<b>S1.3</b> ■ 5X	<b>S2.1</b> ■ 7W	<b>S2.2</b> ■ 7W	<b>S3.1</b> ■ 5W	<b>S3.2</b> ■ 5W	<b>S4.1</b> ■ 4W	<b>S4.2</b> ■ 4W

DCON MS с допуском 0/-0.025 мм.

	KAPR	APMX	DC	DC	DN	LH	OAL	DCONMS	DCON MS	NOF
	(°)	(мм)	(дюйм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(дюйм)	(мм)	
<b>C8351/2</b> <sup>1)</sup>	60	4.00	1/2	12.70	7.15	20.5	63.5	1/2	12.70	6
<b>C83513.0</b>	60	4.00	—	13.00	7.15	20.5	63.5	—	12.00	6
<b>C8355/8</b> <sup>1)</sup>	60	5.50	5/8	15.88	7.55	23.5	66.5	1/2	12.70	6
<b>C83516.0</b>	60	5.50	—	16.00	7.55	23.5	66.5	—	12.00	6
<b>C83519.0</b>	60	7.00	—	19.00	8.35	24.5	67.5	—	12.00	6
<b>C8353/4</b> <sup>1)</sup>	60	7.00	3/4	19.05	8.35	24.5	67.5	1/2	12.70	6
<b>C83522.0</b>	60	9.50	—	22.00	8.75	24.5	67.5	—	12.00	6
<b>C8357/8</b> <sup>1)</sup>	60	9.50	7/8	22.23	8.75	24.5	67.5	1/2	12.70	6
<b>C83525.0</b>	60	12.00	—	25.00	8.75	27.0	70.0	—	12.00	6
<b>C8351</b> <sup>1)</sup>	60	12.00	1"	25.40	8.75	27.0	70.0	1/2	12.70	6
<b>C83528.0</b>	60	12.50	—	28.00	11.10	28.0	73.0	—	16.00	6
<b>C8351.1/8</b> <sup>1)</sup>	60	12.50	1.1/8	28.58	11.10	28.0	73.0	5/8	15.88	6
<b>C83532.0</b>	60	13.50	—	32.00	12.70	29.5	74.5	—	16.00	8
<b>C8351.1/4</b> <sup>1)</sup>	60	13.50	1.1/4	31.75	12.70	29.5	74.5	5/8	15.88	8
<b>C8351.3/8</b> <sup>1)</sup>	60	14.50	1.3/8	34.93	12.70	30.5	82.5	1"	25.40	8
<b>C83535.0</b>	60	14.50	—	35.00	12.70	30.5	82.5	—	25.00	8
<b>C83538.0</b>	60	16.00	—	38.00	17.45	32.0	84.0	—	25.00	8
<b>C8351.1/2</b> <sup>1)</sup>	60	16.00	1.1/2	38.10	17.45	32.0	84.0	1"	25.40	8

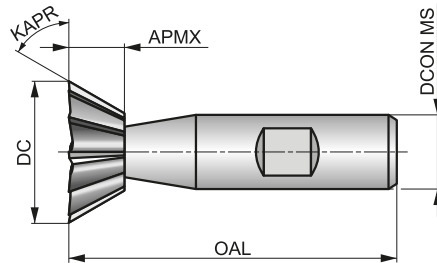
<sup>1)</sup> Стандарт BS 122/4.

# C830



## Фреза из быстрорежущей стали с кобальтом для обработки паза типа “ласточкин хвост”

Конструкция фрезы имеет угол 45° или 60° для обработки стандартного паза типа “ласточкин хвост”. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS-E	N	NOF 10-12
$\lambda$ 0°	$\gamma$ 0°	DIN 1835B
Bright	DC js16	
DIN 1833C		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 33 Y	<b>P1.2</b> ■ 37 Y	<b>P1.3</b> ■ 38 Y	<b>P2.1</b> ■ 28 Y	<b>P2.2</b> ■ 25 X	<b>P2.3</b> ■ 22 X	<b>P3.1</b> ■ 22 X	<b>P3.2</b> ■ 18 X	<b>P3.3</b> ■ 15 X	<b>P4.1</b> ■ 13 X	<b>P4.2</b> ■ 11 X	<b>P4.3</b> ■ 9 X	<b>M1.1</b> ■ 27 W	<b>M1.2</b> ■ 23 W
<b>M2.1</b> ■ 24 W	<b>M2.2</b> ■ 20 W	<b>M3.1</b> ■ 17 W	<b>M3.2</b> ■ 15 W	<b>M3.3</b> ■ 14 W	<b>M4.1</b> ■ 10 W	<b>K1.1</b> ■ 20 Y	<b>K1.2</b> ■ 15 Y	<b>K1.3</b> ■ 11 Y	<b>K2.1</b> ■ 31 X	<b>K2.2</b> ■ 25 X	<b>K2.3</b> ■ 20 X	<b>K3.1</b> ■ 27 X	<b>K3.2</b> ■ 21 X
<b>K3.3</b> ■ 17 X	<b>K4.1</b> ■ 25 W	<b>K4.2</b> ■ 19 W	<b>K4.3</b> ■ 14 W	<b>K4.4</b> ■ 12 W	<b>K4.5</b> ■ 10 W	<b>K5.1</b> ■ 29 X	<b>K5.2</b> ■ 21 X	<b>K5.3</b> ■ 17 X	<b>N1.1</b> ■ 59 Z	<b>N1.2</b> ■ 44 Z	<b>N1.3</b> ■ 30 Z	<b>N2.1</b> ■ 30 Z	<b>N2.2</b> ■ 27 Z
<b>N2.3</b> ■ 19 Z	<b>N3.1</b> ■ 31 Y	<b>N3.2</b> ■ 18 Y	<b>N3.3</b> ■ 9 Z	<b>N4.1</b> ■ 31 Z	<b>S1.1</b> ■ 25 Y	<b>S1.2</b> ■ 15 Y	<b>S1.3</b> ■ 10 X	<b>S2.1</b> ■ 13 W	<b>S2.2</b> ■ 7 W	<b>S3.1</b> ■ 10 W	<b>S3.2</b> ■ 5 W	<b>S4.1</b> ■ 8 W	<b>S4.2</b> ■ 4 W

DCON MS с допуском h6.

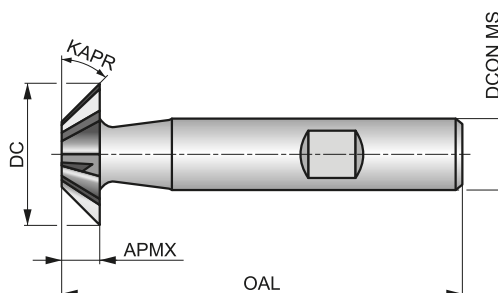
	KAPR	APMX	DC	OAL	DCON MS	NOF
	(°)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
<b>C83012.0X45</b>	45	3.50	12.00	54.0	10.00	10
<b>C83016.0X45</b>	45	4.00	16.00	60.0	12.00	10
<b>C83020.0X45</b>	45	5.00	20.00	63.0	12.00	10
<b>C83025.0X45</b>	45	6.30	25.00	67.0	12.00	10
<b>C83032.0X45</b>	45	8.00	32.00	71.0	16.00	12
<b>C83012.0X60</b>	60	5.00	12.00	54.0	10.00	10
<b>C83016.0X60</b>	60	6.30	16.00	60.0	12.00	10
<b>C83020.0X60</b>	60	8.00	20.00	63.0	12.00	10
<b>C83025.0X60</b>	60	10.00	25.00	67.0	12.00	10
<b>C83032.0X60</b>	60	12.50	32.00	71.0	16.00	12

# C831



## Фреза из быстрорежущей стали с кобальтом для обработки паза обратный "ласточкин хвост"

Конструкция фрезы имеет угол 45° или 60° для обработки стандартного паза типа обратный "ласточкин хвост". Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS-E	N	NOF 10-12
$\lambda$ 0°	$\gamma$ 0°	DIN 1835B
Bright	DC js16	
DIN 1833D		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 33 Y	<b>P1.2</b> ■ 37 Y	<b>P1.3</b> ■ 38 Y	<b>P2.1</b> ■ 28 Y	<b>P2.2</b> ■ 25 X	<b>P2.3</b> ■ 22 X	<b>P3.1</b> ■ 22 X	<b>P3.2</b> ■ 18 X	<b>P3.3</b> ■ 15 X	<b>P4.1</b> ■ 13 X	<b>P4.2</b> ■ 11 X	<b>P4.3</b> ■ 9 X	<b>M1.1</b> ■ 27 W	<b>M1.2</b> ■ 23 W
<b>M2.1</b> ■ 24 W	<b>M2.2</b> ■ 20 W	<b>M3.1</b> ■ 17 W	<b>M3.2</b> ■ 15 W	<b>M3.3</b> ■ 14 W	<b>M4.1</b> ■ 10 W	<b>K1.1</b> ■ 20 Y	<b>K1.2</b> ■ 15 Y	<b>K1.3</b> ■ 11 Y	<b>K2.1</b> ■ 31 X	<b>K2.2</b> ■ 25 X	<b>K2.3</b> ■ 20 X	<b>K3.1</b> ■ 27 X	<b>K3.2</b> ■ 21 X
<b>K3.3</b> ■ 17 X	<b>K4.1</b> ■ 25 W	<b>K4.2</b> ■ 19 W	<b>K4.3</b> ■ 14 W	<b>K4.4</b> ■ 12 W	<b>K4.5</b> ■ 10 W	<b>K5.1</b> ■ 29 X	<b>K5.2</b> ■ 21 X	<b>K5.3</b> ■ 17 X	<b>N1.1</b> ■ 59 Z	<b>N1.2</b> ■ 44 Z	<b>N1.3</b> ■ 30 Z	<b>N2.1</b> ■ 30 Z	<b>N2.2</b> ■ 27 Z
<b>N2.3</b> ■ 19 Z	<b>N3.1</b> ■ 31 Y	<b>N3.2</b> ■ 18 Y	<b>N3.3</b> ■ 9 Z	<b>N4.1</b> ■ 31 Z	<b>S1.1</b> ■ 25 Y	<b>S1.2</b> ■ 15 Y	<b>S1.3</b> ■ 10 X	<b>S2.1</b> ■ 13 W	<b>S2.2</b> ■ 7 W	<b>S3.1</b> ■ 10 W	<b>S3.2</b> ■ 5 W	<b>S4.1</b> ■ 8 W	<b>S4.2</b> ■ 4 W

DCON MS с допуском h6.

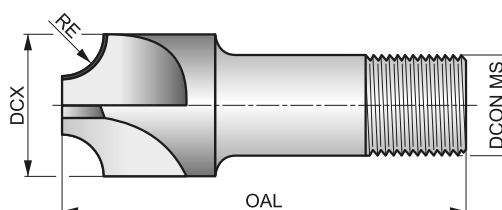
	KAPR	APMX	DC	OAL	DCON MS	NOF
	(°)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
<b>C83112.0X45</b>	45	3.50	12.00	54.0	10.00	10
<b>C83116.0X45</b>	45	4.00	16.00	60.0	12.00	10
<b>C83120.0X45</b>	45	5.00	20.00	63.0	12.00	10
<b>C83125.0X45</b>	45	6.30	25.00	67.0	12.00	10
<b>C83132.0X45</b>	45	8.00	32.00	71.0	16.00	12
<b>C83112.0X60</b>	60	5.00	12.00	54.0	10.00	10
<b>C83116.0X60</b>	60	6.30	16.00	60.0	12.00	10
<b>C83120.0X60</b>	60	8.00	20.00	63.0	12.00	10
<b>C83125.0X60</b>	60	10.00	25.00	67.0	12.00	10
<b>C83132.0X60</b>	60	12.50	32.00	71.0	16.00	12

# C710



## Фреза из быстрорежущей стали для обработки скругления

Конструкция фрезы для обработки скругления имеет резьбовой хвостовик для надежного закрепления инструмента. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS	N	NOF 4
	$\lambda$ 0°	$\gamma$ 0°
DIN 1835D	Bright	
BS 122/4		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 20 W	<b>P1.2</b> ■ 22 W	<b>P1.3</b> ■ 23 W	<b>P2.1</b> ■ 17 W	<b>P2.2</b> ■ 15 W	<b>P2.3</b> ▧ 13 W	<b>P3.1</b> ■ 15 W	<b>P3.2</b> ■ 12 W	<b>P3.3</b> ▧ 10 W	<b>P4.1</b> ■ 9 W	<b>P4.2</b> ▧ 7 W	<b>P4.3</b> ▧ 6 W	<b>M1.1</b> ■ 21 U	<b>M1.2</b> ■ 17 U
<b>M2.1</b> ■ 18 U	<b>M2.2</b> ■ 15 U	<b>M3.1</b> ■ 12 U	<b>M3.2</b> ■ 10 U	<b>M3.3</b> ▧ 9 U	<b>M4.1</b> ▧ 5 U	<b>K1.1</b> ■ 20 W	<b>K1.2</b> ■ 15 W	<b>K1.3</b> ■ 11 W	<b>K2.1</b> ■ 18 W	<b>K2.2</b> ■ 15 W	<b>K2.3</b> ■ 12 W	<b>K3.1</b> ■ 16 W	<b>K3.2</b> ■ 12 W
<b>K3.3</b> ■ 10 W	<b>K4.1</b> ■ 15 U	<b>K4.2</b> ■ 11 U	<b>K4.3</b> ■ 8 U	<b>K4.4</b> ■ 7 U	<b>K4.5</b> ■ 6 U	<b>K5.1</b> ■ 17 W	<b>K5.2</b> ■ 13 W	<b>K5.3</b> ■ 10 W	<b>N1.1</b> ■ 36 X	<b>N1.2</b> ■ 27 X	<b>N1.3</b> ■ 18 X	<b>N2.1</b> ■ 18 X	<b>N2.2</b> ■ 16 X
<b>N2.3</b> ■ 12 X	<b>N3.1</b> ■ 19 X	<b>N3.2</b> ■ 11 X	<b>N3.3</b> ■ 6 X	<b>S1.1</b> ■ 15 U	<b>S1.2</b> ■ 10 U	<b>S1.3</b> ▧ 5 U	<b>S2.1</b> ■ 7 U	<b>S2.2</b> ▧ 7 U	<b>S3.1</b> ■ 5 U	<b>S3.2</b> ▧ 5 U	<b>S4.1</b> ■ 4 U	<b>S4.2</b> ▧ 4 U	

DCON MS с допуском h8.

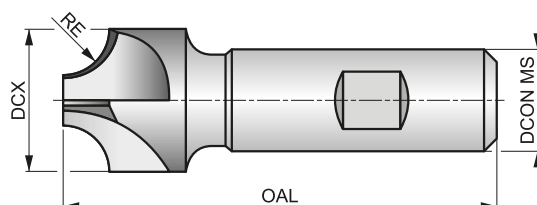
	RE	DCX	DCONMS	DCON MS	OAL	NOF
	(дюйм)	(дюйм)	(дюйм)	(мм)	(мм)	
<b>C7101/16</b>	1/16	3/8	3/8	9.53	60.5	4
<b>C7101/8</b>	1/8	1/2	1/2	12.70	60.5	4
<b>C7105/32</b>	5/32	9/16	1/2	12.70	60.5	4
<b>C7103/16</b>	3/16	5/8	5/8	15.88	60.5	4
<b>C7101/4</b>	1/4	7/8	5/8	15.88	63.5	4
<b>C7103/8</b>	3/8	1.1/16	1"	25.40	76.0	4
<b>C7101/2</b>	1/2	1.3/8	1"	25.40	82.5	4

# C700



## Фреза из быстрорежущей стали с кобальтом для обработки скругления

Конструкция фрезы для обработки скругления. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS-E	N	NOF 4-6
	$\lambda$ 0°	$\gamma$ 0°
DIN 1835B	Bright	
DORMER		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 33 W	<b>P1.2</b> ■ 37 W	<b>P1.3</b> ■ 38 W	<b>P2.1</b> ■ 28 W	<b>P2.2</b> ■ 25 W	<b>P2.3</b> ■ 22 W	<b>P3.1</b> ■ 22 W	<b>P3.2</b> ■ 18 W	<b>P3.3</b> ■ 15 W	<b>P4.1</b> ■ 13 W	<b>P4.2</b> ■ 11 W	<b>P4.3</b> ■ 9 W	<b>M1.1</b> ■ 27 U	<b>M1.2</b> ■ 23 U
<b>M2.1</b> ■ 24 U	<b>M2.2</b> ■ 20 U	<b>M3.1</b> ■ 17 U	<b>M3.2</b> ■ 15 U	<b>M3.3</b> ■ 14 U	<b>M4.1</b> ■ 10 U	<b>K1.1</b> ■ 20 W	<b>K1.2</b> ■ 15 W	<b>K1.3</b> ■ 11 W	<b>K2.1</b> ■ 31 W	<b>K2.2</b> ■ 25 W	<b>K2.3</b> ■ 20 W	<b>K3.1</b> ■ 27 W	<b>K3.2</b> ■ 21 W
<b>K3.3</b> ■ 17 W	<b>K4.1</b> ■ 25 U	<b>K4.2</b> ■ 19 U	<b>K4.3</b> ■ 14 U	<b>K4.4</b> ■ 12 U	<b>K4.5</b> ■ 10 U	<b>K5.1</b> ■ 29 W	<b>K5.2</b> ■ 21 W	<b>K5.3</b> ■ 17 W	<b>N1.1</b> ■ 57 X	<b>N1.2</b> ■ 43 X	<b>N1.3</b> ■ 29 X	<b>N2.1</b> ■ 29 X	<b>N2.2</b> ■ 26 X
<b>N2.3</b> ■ 19 X	<b>N3.1</b> ■ 30 X	<b>N3.2</b> ■ 17 X	<b>N3.3</b> ■ 9 X	<b>S1.1</b> ■ 25 U	<b>S1.2</b> ■ 20 U	<b>S1.3</b> ■ 10 U	<b>S2.1</b> ■ 13 U	<b>S2.2</b> ■ 7 U	<b>S3.1</b> ■ 10 U	<b>S3.2</b> ■ 5 U	<b>S4.1</b> ■ 8 U	<b>S4.2</b> ■ 4 U	

DCON MS с допуском h6.

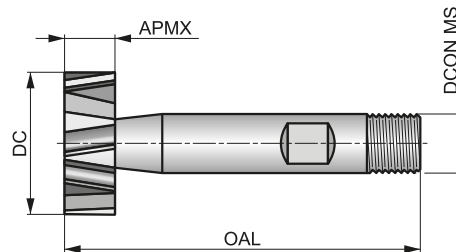
	RE	DCX	DCON MS	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
C7001.0	1.00	10.00	10.00	60.0	4
C7001.5	1.50	10.00	10.00	60.0	4
C7002.0	2.00	10.00	10.00	60.0	4
C7002.5	2.50	10.00	10.00	60.0	4
C7003.0	3.00	12.00	12.00	60.0	4
C7003.5	3.50	12.00	12.00	60.0	4
C7004.0	4.00	15.00	12.00	60.0	4
C7005.0	5.00	18.00	16.00	70.0	4
C7006.0	6.00	21.00	16.00	70.0	4
C7007.0	7.00	24.00	16.00	70.0	4
C7008.0	8.00	24.00	16.00	70.0	4
C7009.0	9.00	28.00	20.00	85.0	4
C70010.0	10.00	28.00	20.00	85.0	4
C70012.0	12.00	35.00	20.00	100.0	4
C70012.5	12.50	35.00	20.00	100.0	4
C70014.0	14.00	42.00	25.00	100.0	4
C70015.0	15.00	48.00	25.00	105.0	5
C70016.0	16.00	48.00	25.00	105.0	5
C70020.0	20.00	60.00	32.00	115.0	6

# C822

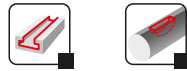


## Фреза из быстрорежущей стали с кобальтом для обработки паза под сегментную шпонку

Конструкция фрезы для обработки паза под сегментную шпонку имеет резьбовой хвостовик для надежного закрепления инструмента. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS-E	N	NOF 6-12
$\lambda$ 10°	$\gamma$ 10°	DIN 1835
Bright	DC h11	
DIN 850		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 40 V	<b>P1.2</b> ■ 45 V	<b>P1.3</b> ■ 46 V	<b>P2.1</b> ■ 34 V	<b>P2.2</b> ■ 30 U	<b>P2.3</b> ■ 27 T	<b>P3.1</b> ■ 29 U	<b>P3.2</b> ■ 24 U	<b>P3.3</b> ■ 20 T	<b>P4.1</b> ■ 18 U	<b>P4.2</b> ■ 15 T	<b>P4.3</b> ■ 12 T	<b>M1.1</b> ■ 34 S	<b>M1.2</b> ■ 29 S
<b>M2.1</b> ■ 31 S	<b>M2.2</b> ■ 25 S	<b>M3.1</b> ■ 17 S	<b>M3.2</b> ■ 15 S	<b>M3.3</b> ■ 14 S	<b>M4.1</b> ■ 15 S	<b>K1.1</b> ■ 25 V	<b>K1.2</b> ■ 19 V	<b>K1.3</b> ■ 14 V	<b>K2.1</b> ■ 37 U	<b>K2.2</b> ■ 30 U	<b>K2.3</b> ■ 24 U	<b>K3.1</b> ■ 33 U	<b>K3.2</b> ■ 25 U
<b>K3.3</b> ■ 20 U	<b>K4.1</b> ■ 30 S	<b>K4.2</b> ■ 23 S	<b>K4.3</b> ■ 17 S	<b>K4.4</b> ■ 14 S	<b>K4.5</b> ■ 12 S	<b>K5.1</b> ■ 34 U	<b>K5.2</b> ■ 26 U	<b>K5.3</b> ■ 20 U	<b>N1.1</b> ■ 71 Y	<b>N1.2</b> ■ 53 Y	<b>N1.3</b> ■ 36 Y	<b>N2.1</b> ■ 36 Y	<b>N2.2</b> ■ 32 Y
<b>N2.3</b> ■ 23 Y	<b>N3.1</b> ■ 38 V	<b>N3.2</b> ■ 22 V	<b>N3.3</b> ■ 11 W	<b>N4.1</b> ■ 38 Y	<b>S1.1</b> ■ 30 V	<b>S1.2</b> ■ 20 V	<b>S1.3</b> ■ 10 U	<b>S2.1</b> ■ 13 U	<b>S2.2</b> ■ 7 T	<b>S3.1</b> ■ 10 U	<b>S3.2</b> ■ 5 T	<b>S4.1</b> ■ 8 U	<b>S4.2</b> ■ 4 T

DCON MS с допуском h6.

	APMX	DC	OAL	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
C8224.5X1.0	1.00	4.50	50.0	6.00	6
C8227.5X1.5	1.50	7.50	50.0	6.00	6
C8227.5X2.0	2.00	7.50	50.0	6.00	6
C82210.5X2.0	2.00	10.50	50.0	6.00	8
C82210.5X2.5	2.50	10.50	50.0	6.00	8
C82210.5X3.0	3.00	10.50	50.0	6.00	8
C82213.5X3.0	3.00	13.50	56.0	10.00	8
C82213.5X4.0	4.00	13.50	56.0	10.00	8
C82216.5X3.0	3.00	16.50	56.0	10.00	8
C82216.5X4.0	4.00	16.50	56.0	10.00	8
C82216.5X5.0	5.00	16.50	56.0	10.00	8
C82219.5X3.0	3.00	19.50	63.0	10.00	10
C82219.5X4.0	4.00	19.50	63.0	10.00	10
C82219.5X5.0	5.00	19.50	63.0	10.00	10
C82222.5X5.0	5.00	22.50	63.0	10.00	10
C82222.5X6.0	6.00	22.50	63.0	10.00	10
C82222.5X8.0	8.00	22.50	63.0	10.00	10
C82225.5X6.0	6.00	25.50	63.0	10.00	12
C82228.5X6.0	6.00	28.50	63.0	10.00	12
C82228.5X8.0	8.00	28.50	63.0	10.00	12
C82228.5X10.0	10.00	28.50	71.0	12.00	12
C82232.5X8.0	8.00	32.50	71.0	12.00	12
C82232.5X10.0	10.00	32.50	71.0	12.00	12
C82245.5X10.0	10.00	45.50	71.0	12.00	12

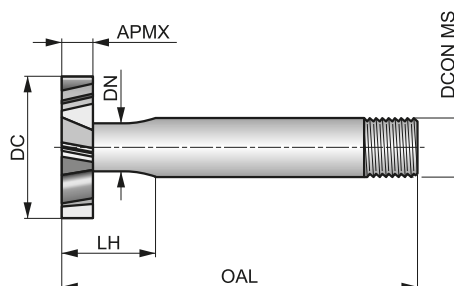


# C820



## Фреза из быстрорежущей стали для обработки паза под сегментную шпонку

Конструкция фрезы для обработки паза под сегментную шпонку имеет резьбовой хвостовик для надежного закрепления инструмента. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS	N	NOF 6-12
$\lambda$ 12°	$\gamma$ 10°	DIN 1835D
Bright		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 27V	<b>P1.2</b> ■ 30V	<b>P1.3</b> ■ 31V	<b>P2.1</b> ■ 23V	<b>P2.2</b> ■ 20U	<b>P2.3</b> ■ 18T	<b>P3.1</b> ■ 15U	<b>P3.2</b> ■ 12U	<b>P3.3</b> ■ 10T	<b>P4.1</b> ■ 9U	<b>P4.2</b> ■ 7T	<b>P4.3</b> ■ 6T	<b>M1.1</b> ■ 21S	<b>M1.2</b> ■ 17S
<b>M2.1</b> ■ 18S	<b>M2.2</b> ■ 15S	<b>M3.1</b> ■ 12S	<b>M3.2</b> ■ 10S	<b>M3.3</b> ■ 9S	<b>M4.1</b> ■ 10S	<b>K1.1</b> ■ 20V	<b>K1.2</b> ■ 15V	<b>K1.3</b> ■ 11V	<b>K2.1</b> ■ 25U	<b>K2.2</b> ■ 20U	<b>K2.3</b> ■ 16U	<b>K3.1</b> ■ 22U	<b>K3.2</b> ■ 17U
<b>K3.3</b> ■ 13U	<b>K4.1</b> ■ 20S	<b>K4.2</b> ■ 15S	<b>K4.3</b> ■ 11S	<b>K4.4</b> ■ 10S	<b>K4.5</b> ■ 8S	<b>K5.1</b> ■ 23U	<b>K5.2</b> ■ 17U	<b>K5.3</b> ■ 13U	<b>N1.1</b> ■ 48Y	<b>N1.2</b> ■ 36Y	<b>N1.3</b> ■ 24Y	<b>N2.1</b> ■ 24Y	<b>N2.2</b> ■ 22Y
<b>N2.3</b> ■ 16Y	<b>N3.1</b> ■ 26V	<b>N3.2</b> ■ 15V	<b>N3.3</b> ■ 8W	<b>N4.1</b> ■ 26Y	<b>S1.1</b> ■ 20V	<b>S1.2</b> ■ 15V	<b>S1.3</b> ■ 10U	<b>S2.1</b> ■ 7U	<b>S2.2</b> ■ 7T	<b>S3.1</b> ■ 5U	<b>S3.2</b> ■ 5T	<b>S4.1</b> ■ 4U	<b>S4.2</b> ■ 4T

DCON MS с допуском 0/-0.025 мм.

	Nr.	APMX	APMX	DC	DC	DN	LH	OAL	DCONMS	DCON MS	NOF
		(дюйм)	(мм)	(дюйм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(дюйм)	(мм)	
C82010.5X2.0	—	—	2.00	—	10.50	3.90	12.0	57.0	—	12.00	6
C82010.5X2.5	—	—	2.50	—	10.50	3.90	12.5	57.0	—	12.00	6
C82010.5X3.0	—	—	3.00	—	10.50	4.20	13.0	57.0	—	12.00	6
C820204 <sup>1)</sup>	204	1/16	1.59	1/2	12.70	3.30	11.6	57.0	1/2	12.70	6
C820404 <sup>1)</sup>	404	1/8	3.18	1/2	12.70	4.85	13.2	57.0	1/2	12.70	6
C82013.5X2.0	—	—	2.00	—	13.50	4.00	12.0	57.0	—	12.00	6
C82013.5X2.5	—	—	2.50	—	13.50	4.00	12.5	57.0	—	12.00	6
C82013.5X3.0	—	—	3.00	—	13.50	5.00	13.0	57.0	—	12.00	6
C82013.5X4.0	—	—	4.00	—	13.50	5.00	14.0	57.0	—	12.00	6
C820405 <sup>1)</sup>	405	1/8	3.18	5/8	15.88	5.65	13.2	57.0	1/2	12.70	6
C820505 <sup>1)</sup>	505	5/32	3.97	5/8	15.88	6.35	14.0	57.0	1/2	12.70	6
C82016.5X2.5	—	—	2.50	—	16.50	4.00	12.5	57.0	—	12.00	6
C82016.5X3.0	—	—	3.00	—	16.50	5.00	13.0	57.0	—	12.00	6
C82016.5X4.0	—	—	4.00	—	16.50	5.00	14.0	57.0	—	12.00	6
C82016.5X5.0	—	—	5.00	—	16.50	5.60	15.0	57.0	—	12.00	6
C820406 <sup>1)</sup>	406	1/8	3.18	3/4	19.05	5.50	13.2	57.0	1/2	12.70	6
C820506 <sup>1)</sup>	506	5/32	3.97	3/4	19.05	6.35	14.0	57.0	1/2	12.70	6
C820606 <sup>1)</sup>	606	3/16	4.76	3/4	19.05	7.15	14.8	57.0	1/2	12.70	6
C82019.5X3.0	—	—	3.00	—	19.50	5.60	13.0	57.0	—	12.00	6
C82019.5X4.0	—	—	4.00	—	19.50	5.60	14.0	57.0	—	12.00	6
C82019.5X5.0	—	—	5.00	—	19.50	6.00	15.0	57.0	—	12.00	6
C820507 <sup>1)</sup>	507	5/32	3.97	7/8	22.23	6.35	14.0	63.5	1/2	12.70	8
C820607 <sup>1)</sup>	607	3/16	4.76	7/8	22.23	7.15	14.8	63.5	1/2	12.70	8
C820807 <sup>1)</sup>	807	1/4	6.35	7/8	22.23	8.75	16.4	63.5	1/2	12.00	8
C82022.5X4.0	—	—	4.00	—	22.50	5.60	14.0	63.5	—	12.00	8

	Nr.	APMX	APMX	DC	DC	DN	LH	OAL	DCONMS	DCON MS	NOF
		(дюйм)	(мм)	(дюйм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(дюйм)	(мм)	
<b>C82022.5X5.0</b>	–	–	5.00	–	22.50	6.00	15.0	63.5	–	12.00	8
<b>C82022.5X6.0</b>	–	–	6.00	–	22.50	6.50	16.0	63.5	–	12.00	8
<b>C820608<sup>1)</sup></b>	608	3/16	4.76	1"	25.40	7.15	14.8	70.0	1/2	12.70	8
<b>C820808<sup>1)</sup></b>	808	1/4	6.35	1"	25.40	8.75	16.4	70.0	1/2	12.70	8
<b>C82025.5X5.0</b>	–	–	5.00	–	25.50	7.50	15.0	70.0	–	12.00	8
<b>C82025.5X6.0</b>	–	–	6.00	–	25.50	7.50	16.0	70.0	–	12.00	8
<b>C82025.5X8.0</b>	–	–	8.00	–	25.50	8.00	18.0	70.0	–	12.00	8
<b>C82028.5X5.0</b>	–	–	5.00	–	28.50	8.00	17.0	70.0	–	12.00	8
<b>C82028.5X6.0</b>	–	–	6.00	–	28.50	8.50	18.0	70.0	–	12.00	8
<b>C82028.5X8.0</b>	–	–	8.00	–	28.50	9.00	20.0	70.0	–	12.00	8
<b>C820610<sup>1)</sup></b>	610	3/16	4.76	1.1/4	31.75	7.95	16.8	70.0	1/2	12.70	10
<b>C820810<sup>1)</sup></b>	810	1/4	6.35	1.1/4	31.75	9.50	18.4	70.0	1/2	12.70	10
<b>C8201210<sup>1)</sup></b>	1210	3/8	9.53	1.1/4	31.75	11.95	21.5	70.0	1/2	12.70	10
<b>C82032.5X5.0<sup>1)</sup></b>	–	–	5.00	–	32.50	8.00	17.0	70.0	–	12.00	10
<b>C82032.5X6.0</b>	–	–	6.00	–	32.50	8.50	18.0	70.0	–	12.00	10
<b>C82032.5X8.0</b>	–	–	8.00	–	32.50	9.00	20.0	70.0	–	12.00	10
<b>C820811<sup>1)</sup></b>	811	1/4	6.35	1.3/8	34.93	11.10	26.4	76.0	1/2	12.70	10
<b>C8201211<sup>1)</sup></b>	1211	3/8	9.53	1.3/8	34.93	11.95	29.5	76.0	1/2	12.70	10
<b>C82035.5X6.0</b>	–	–	6.00	–	35.50	9.50	26.0	76.0	–	12.00	10
<b>C82035.5X8.0</b>	–	–	8.00	–	35.50	11.50	28.0	76.0	–	12.00	10
<b>C820812<sup>1)</sup></b>	812	1/4	6.35	1.1/2	38.10	11.10	26.4	76.0	1/2	12.70	10
<b>C8201212<sup>1)</sup></b>	1212	3/8	9.53	1.1/2	38.10	11.95	29.5	76.0	1/2	12.70	10
<b>C82038.5X8.0</b>	–	–	8.00	–	38.50	11.50	28.0	76.0	–	12.00	10
<b>C82038.5X10.0</b>	–	–	10.00	–	38.50	11.50	30.0	76.0	–	12.00	10
<b>C82045.5X10.0</b>	–	–	10.00	–	45.50	11.50	30.0	76.0	–	12.00	12

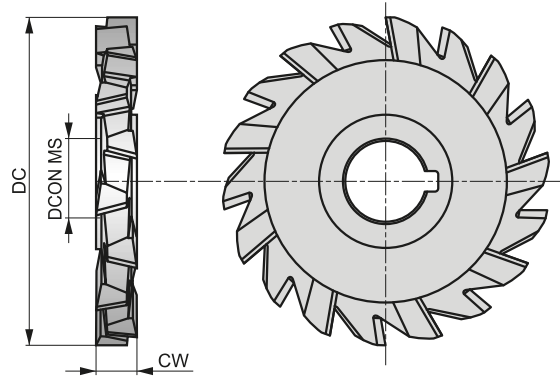
<sup>1)</sup> Стандарт BS 122/4.

# D200

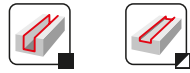


## Дисковая фреза из быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет крупный шаг зубьев с трехсторонней геометрией для обработки глубоких пазов или отрезки заготовок. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS-E	NOF 16-24	$\lambda$ 15°
$\gamma$ 10°	Bright	DC js16
DIN 885A		



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 46 X	<b>P1.2</b> ■ 52 X	<b>P1.3</b> ■ 54 X	<b>P2.1</b> ■ 40 X	<b>P2.2</b> ■ 35 X	<b>P2.3</b> ■ 31 X	<b>P3.1</b> ■ 29 X	<b>P3.2</b> ■ 24 X	<b>P3.3</b> ■ 20 X	<b>P4.1</b> ■ 18 X	<b>P4.2</b> ■ 15 X	<b>P4.3</b> ■ 12 X	<b>M1.1</b> ■ 41 X	<b>M1.2</b> ■ 35 X
<b>M2.1</b> ■ 37 X	<b>M2.2</b> ■ 30 X	<b>M3.1</b> ■ 23 X	<b>M3.2</b> ■ 20 X	<b>M3.3</b> ■ 18 X	<b>M4.1</b> ■ 10 X	<b>K1.1</b> ■ 30 X	<b>K1.2</b> ■ 22 X	<b>K1.3</b> ■ 17 X	<b>K2.1</b> ■ 49 X	<b>K2.2</b> ■ 40 X	<b>K2.3</b> ■ 32 X	<b>K3.1</b> ■ 44 X	<b>K3.2</b> ■ 33 X
<b>K3.3</b> ■ 27 X	<b>K4.1</b> ■ 40 X	<b>K4.2</b> ■ 30 X	<b>K4.3</b> ■ 22 X	<b>K4.4</b> ■ 19 X	<b>K4.5</b> ■ 16 X	<b>K5.1</b> ■ 46 X	<b>K5.2</b> ■ 34 X	<b>K5.3</b> ■ 27 X	<b>N1.1</b> ■ 83 X	<b>N1.2</b> ■ 62 X	<b>N1.3</b> ■ 42 X	<b>N2.1</b> ■ 42 X	<b>N2.2</b> ■ 37 X
<b>N2.3</b> ■ 27 X	<b>N3.1</b> ■ 44 X	<b>N3.2</b> ■ 25 X	<b>N3.3</b> ■ 13 X	<b>N4.1</b> ■ 44 S	<b>S1.1</b> ■ 30 V	<b>S1.2</b> ■ 20 W	<b>S1.3</b> ■ 15 W	<b>S2.1</b> ■ 20 W	<b>S2.2</b> ■ 14 S	<b>S3.1</b> ■ 15 W	<b>S3.2</b> ■ 10 S	<b>S4.1</b> ■ 12 W	<b>S4.2</b> ■ 8 S

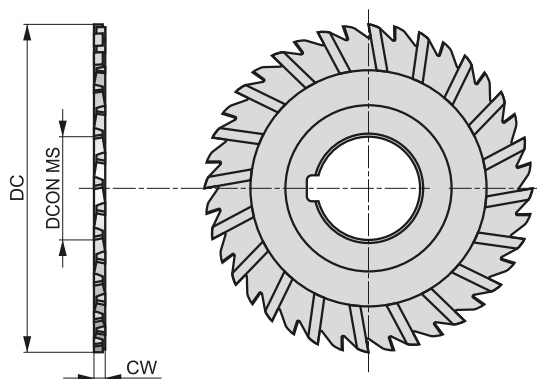
	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D20050.0X4.0	50.00	4.0	16.00	16
D20050.0X5.0	50.00	5.0	16.00	16
D20063.0X6.0	63.00	6.0	22.00	18
D20063.0X8.0	63.00	8.0	22.00	18
D20080.0X6.0	80.00	6.0	27.00	20
D20080.0X8.0	80.00	8.0	27.00	20
D20080.0X10.0	80.00	10.0	27.00	18
D200100.0X8.0	100.00	8.0	32.00	22
D200100.0X10.0	100.00	10.0	32.00	22
D200100.0X12.0	100.00	12.0	32.00	20
D200100.0X14.0	100.00	14.0	32.00	20
D200100.0X16.0	100.00	16.0	32.00	20
D200125.0X10.0	125.00	10.0	32.00	24
D200125.0X12.0	125.00	12.0	32.00	22

# D763



## Дисковая фреза из быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет малый шаг зубьев с трехсторонней геометрией для обработки глубоких пазов или отрезки заготовок. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS-E	28-44 NOF	$\lambda$ 15°
$\gamma$ 10°	Bright	DC js16
DIN 885A		

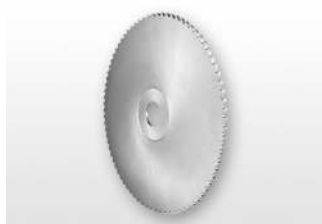


Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 46 X	<b>P1.2</b> ■ 52 X	<b>P1.3</b> ■ 54 X	<b>P2.1</b> ■ 40 X	<b>P2.2</b> ■ 35 X	<b>P2.3</b> ■ 31 X	<b>P3.1</b> ■ 29 X	<b>P3.2</b> ■ 24 X	<b>P3.3</b> ■ 20 X	<b>P4.1</b> ■ 18 X	<b>P4.2</b> ■ 15 X	<b>P4.3</b> ■ 12 X	<b>M1.1</b> ■ 41 X	<b>M1.2</b> ■ 35 X
<b>M2.1</b> ■ 37 X	<b>M2.2</b> ■ 30 X	<b>M3.1</b> ■ 23 X	<b>M3.2</b> ■ 20 X	<b>M3.3</b> ■ 18 X	<b>M4.1</b> ■ 10 X	<b>K1.1</b> ■ 30 X	<b>K1.2</b> ■ 22 X	<b>K1.3</b> ■ 17 X	<b>K2.1</b> ■ 49 X	<b>K2.2</b> ■ 40 X	<b>K2.3</b> ■ 32 X	<b>K3.1</b> ■ 44 X	<b>K3.2</b> ■ 33 X
<b>K3.3</b> ■ 27 X	<b>K4.1</b> ■ 40 X	<b>K4.2</b> ■ 30 X	<b>K4.3</b> ■ 22 X	<b>K4.4</b> ■ 19 X	<b>K4.5</b> ■ 16 X	<b>K5.1</b> ■ 46 X	<b>K5.2</b> ■ 34 X	<b>K5.3</b> ■ 27 X	<b>N1.1</b> ■ 83 X	<b>N1.2</b> ■ 62 X	<b>N1.3</b> ■ 42 X	<b>N2.1</b> ■ 42 X	<b>N2.2</b> ■ 37 X
<b>N2.3</b> ■ 27 X	<b>N3.1</b> ■ 44 X	<b>N3.2</b> ■ 25 X	<b>N3.3</b> ■ 13 X	<b>N4.1</b> ■ 44 S	<b>S1.1</b> ■ 30 V	<b>S1.2</b> ■ 20 W	<b>S1.3</b> ■ 15 W	<b>S2.1</b> ■ 20 W	<b>S2.2</b> ■ 14 S	<b>S3.1</b> ■ 15 W	<b>S3.2</b> ■ 10 S	<b>S4.1</b> ■ 12 W	<b>S4.2</b> ■ 8 S

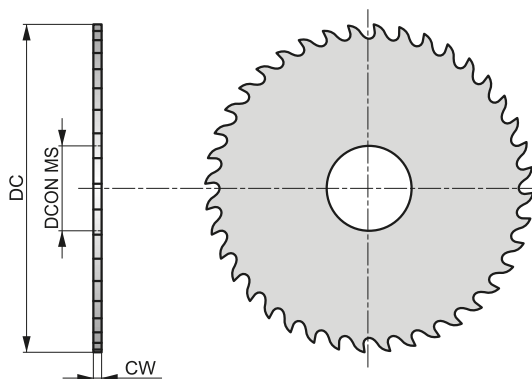
	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D76363.0X1.6	63.00	1.6	22.00	32
D76363.0X2.0	63.00	2.0	22.00	32
D76363.0X2.5	63.00	2.5	22.00	32
D76363.0X3.0	63.00	3.0	22.00	28
D76363.0X3.5	63.00	3.5	22.00	28
D76380.0X2.0	80.00	2.0	27.00	36
D76380.0X2.5	80.00	2.5	27.00	36
D76380.0X3.0	80.00	3.0	27.00	32
D76380.0X3.5	80.00	3.5	27.00	32
D763100.0X2.0	100.00	2.0	32.00	44
D763100.0X3.0	100.00	3.0	32.00	40
D763125.0X2.0	125.00	2.0	32.00	44
D763125.0X3.0	125.00	3.0	32.00	44

# D745



## Дисковая фреза из быстрорежущей стали

Конструкция фрезы имеет крупный шаг зубьев с односторонней геометрией для обработки глубоких пазов или отрезки заготовок. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS		32-100 NOF
$\gamma$ 15°	Bright	DIN 1838



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 40 Q	<b>P1.2</b> ■ 45 Q	<b>P1.3</b> ■ 46 Q	<b>P2.1</b> ■ 34 Q	<b>P2.2</b> ■ 30 Q	<b>P3.1</b> ■ 29 P	<b>P3.2</b> ■ 24 P	<b>P4.1</b> ■ 18 P	<b>M1.1</b> ■ 14 P	<b>M1.2</b> ■ 12 P	<b>M2.1</b> ■ 12 P	<b>M2.2</b> ■ 10 P	<b>M3.1</b> ■ 12 P	<b>M3.2</b> ■ 10 P
<b>K1.1</b> ■ 40 Q	<b>K1.2</b> ■ 30 Q	<b>K1.3</b> ■ 22 Q	<b>K2.1</b> ■ 37 Q	<b>K2.2</b> ■ 30 Q	<b>K3.1</b> ■ 33 Q	<b>K3.2</b> ■ 25 Q	<b>K4.1</b> ■ 30 P	<b>K4.2</b> ■ 23 P	<b>K5.1</b> ■ 34 Q	<b>K5.2</b> ■ 26 Q	<b>N1.1</b> ■ 600 R	<b>N1.2</b> ■ 450 R	<b>N1.3</b> ■ 300 R
<b>N2.1</b> ■ 769 R	<b>N2.2</b> ■ 692 R	<b>N2.3</b> ■ 500 R	<b>N3.1</b> ■ 339 R	<b>N3.2</b> ■ 200 R	<b>N3.3</b> ■ 100 Q	<b>N4.1</b> ■ 60 R							

	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF
D74550.0X.5	50.00	0.5	13.00	48
D74550.0X.6	50.00	0.6	13.00	48
D74550.0X.8	50.00	0.8	13.00	40
D74550.0X1.0	50.00	1.0	13.00	40
D74550.0X1.2	50.00	1.2	13.00	40
D74550.0X1.5	50.00	1.5	13.00	32
D74550.0X1.6	50.00	1.6	13.00	32
D74550.0X2.0	50.00	2.0	13.00	32
D74563.0X.5	63.00	0.5	16.00	64
D74563.0X.6	63.00	0.6	16.00	48
D74563.0X.8	63.00	0.8	16.00	48
D74563.0X1.0	63.00	1.0	16.00	48
D74563.0X1.2	63.00	1.2	16.00	40
D74563.0X1.5	63.00	1.5	16.00	40
D74563.0X1.6	63.00	1.6	16.00	40
D74563.0X2.0	63.00	2.0	16.00	40
D74580.0X1.0	80.00	1.0	22.00	48
D74580.0X1.2	80.00	1.2	22.00	48
D74580.0X1.5	80.00	1.5	22.00	48
D74580.0X1.6	80.00	1.6	22.00	48
D74580.0X2.0	80.00	2.0	22.00	40
D74580.0X2.5	80.00	2.5	22.00	40
D74580.0X3.0	80.00	3.0	22.00	40
D745100.0X1.0	100.00	1.0	22.00	64
D745100.0X1.2	100.00	1.2	22.00	64
D745100.0X1.5	100.00	1.5	22.00	48
D745100.0X1.6	100.00	1.6	22.00	48
D745100.0X2.0	100.00	2.0	22.00	48

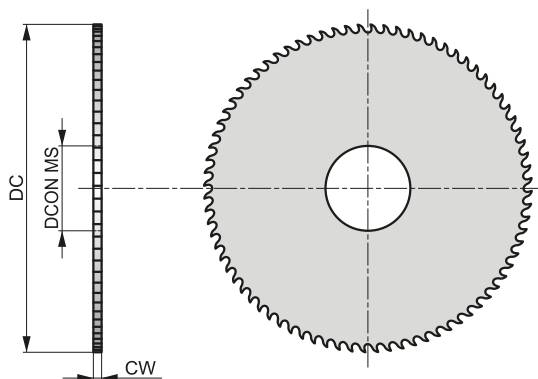
	DC	CW	DCON MS	NOF
	(MM)	(MM)	(MM)	
<b>D745100.0X2.5</b>	100.00	2.5	22.00	48
<b>D745100.0X3.0</b>	100.00	3.0	22.00	40
<b>D745100.0X4.0</b>	100.00	4.0	22.00	40
<b>D745125.0X1.0</b>	125.00	1.0	22.00	80
<b>D745125.0X1.2</b>	125.00	1.2	22.00	64
<b>D745125.0X1.5</b>	125.00	1.5	22.00	64
<b>D745125.0X1.6</b>	125.00	1.6	22.00	64
<b>D745125.0X2.0</b>	125.00	2.0	22.00	64
<b>D745125.0X2.5</b>	125.00	2.5	22.00	48
<b>D745125.0X3.0</b>	125.00	3.0	22.00	48
<b>D745125.0X4.0</b>	125.00	4.0	22.00	48
<b>D745160.0X1.6</b>	160.00	1.6	32.00	80
<b>D745160.0X2.0</b>	160.00	2.0	32.00	64
<b>D745160.0X2.5</b>	160.00	2.5	32.00	64
<b>D745160.0X3.0</b>	160.00	3.0	32.00	64
<b>D745160.0X4.0</b>	160.00	4.0	32.00	48
<b>D745200.0X1.6</b>	200.00	1.6	32.00	80
<b>D745200.0X2.0</b>	200.00	2.0	32.00	80
<b>D745200.0X2.5</b>	200.00	2.5	32.00	80
<b>D745200.0X3.0</b>	200.00	3.0	32.00	64
<b>D745200.0X4.0</b>	200.00	4.0	32.00	64
<b>D745250.0X2.0</b>	250.00	2.0	32.00	100
<b>D745250.0X2.5</b>	250.00	2.5	32.00	80
<b>D745250.0X3.0</b>	250.00	3.0	32.00	80

# D747



## Дисковая фреза из быстрорежущей стали

Конструкция фрезы имеет малый шаг зубьев с односторонней геометрией для обработки глубоких пазов или отрезки заготовок. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS		48-200 NOF
$\gamma$ 5°	Bright	DIN 1837



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 40 Q	<b>P1.2</b> ■ 45 Q	<b>P1.3</b> ■ 46 Q	<b>P2.1</b> ■ 34 Q	<b>P2.2</b> ■ 30 Q	<b>P3.1</b> ■ 29 P	<b>P3.2</b> ■ 24 P	<b>P4.1</b> ■ 18 P	<b>M1.1</b> ▣ 14 P	<b>M1.2</b> ▣ 12 P	<b>M2.1</b> ▣ 12 P	<b>M2.2</b> ▣ 10 P	<b>M3.1</b> ▣ 12 P	<b>M3.2</b> ▣ 10 P
<b>K1.1</b> ■ 40 Q	<b>K1.2</b> ■ 30 Q	<b>K1.3</b> ■ 22 Q	<b>K2.1</b> ■ 37 Q	<b>K2.2</b> ■ 30 Q	<b>K3.1</b> ■ 33 Q	<b>K3.2</b> ■ 25 Q	<b>K4.1</b> ■ 30 P	<b>K4.2</b> ■ 23 P	<b>K5.1</b> ■ 34 Q	<b>K5.2</b> ■ 26 Q	<b>N1.1</b> ■ 600 R	<b>N1.2</b> ■ 450 R	<b>N1.3</b> ■ 300 R
<b>N2.1</b> ■ 769 R	<b>N2.2</b> ■ 692 R	<b>N2.3</b> ■ 500 R	<b>N3.1</b> ■ 339 R	<b>N3.2</b> ■ 200 R	<b>N3.3</b> ■ 100 Q	<b>N4.1</b> ■ 60 R							

	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D74732.0X.3	32.00	0.3	8.00	80
D74732.0X.4	32.00	0.4	8.00	80
D74732.0X.5	32.00	0.5	8.00	80
D74732.0X.6	32.00	0.6	8.00	64
D74732.0X.8	32.00	0.8	8.00	64
D74732.0X1.0	32.00	1.0	8.00	64
D74732.0X1.2	32.00	1.2	8.00	48
D74732.0X1.5	32.00	1.5	8.00	48
D74732.0X1.6	32.00	1.6	8.00	48
D74732.0X2.0	32.00	2.0	8.00	48
D74740.0X.3	40.00	0.3	10.00	100
D74740.0X.4	40.00	0.4	10.00	100
D74740.0X.5	40.00	0.5	10.00	80
D74740.0X.6	40.00	0.6	10.00	80
D74740.0X.8	40.00	0.8	10.00	80
D74740.0X1.0	40.00	1.0	10.00	64
D74740.0X1.2	40.00	1.2	10.00	64
D74740.0X1.5	40.00	1.5	10.00	64
D74740.0X1.6	40.00	1.6	10.00	64
D74740.0X2.0	40.00	2.0	10.00	48
D74750.0X.3	50.00	0.3	13.00	128
D74750.0X.4	50.00	0.4	13.00	100
D74750.0X.5	50.00	0.5	13.00	100
D74750.0X.6	50.00	0.6	13.00	100
D74750.0X.8	50.00	0.8	13.00	80
D74750.0X1.0	50.00	1.0	13.00	80
D74750.0X1.2	50.00	1.2	13.00	80
D74750.0X1.5	50.00	1.5	13.00	64

	DC	CW	DCON MS	NOF
	(MM)	(MM)	(MM)	
D74750.0X1.6	50.00	1.6	13.00	64
D74750.0X2.0	50.00	2.0	13.00	64
D74750.0X2.5	50.00	2.5	13.00	64
D74750.0X3.0	50.00	3.0	13.00	48
D74763.0X.5	63.00	0.5	16.00	128
D74763.0X.6	63.00	0.6	16.00	100
D74763.0X.8	63.00	0.8	16.00	100
D74763.0X1.0	63.00	1.0	16.00	100
D74763.0X1.2	63.00	1.2	16.00	80
D74763.0X1.5	63.00	1.5	16.00	80
D74763.0X1.6	63.00	1.6	16.00	80
D74763.0X2.0	63.00	2.0	16.00	80
D74763.0X2.5	63.00	2.5	16.00	64
D74763.0X3.0	63.00	3.0	16.00	64
D74763.0X4.0	63.00	4.0	16.00	64
D74780.0X.5	80.00	0.5	22.00	128
D74780.0X.6	80.00	0.6	22.00	128
D74780.0X.8	80.00	0.8	22.00	128
D74780.0X1.0	80.00	1.0	22.00	100
D74780.0X1.2	80.00	1.2	22.00	100
D74780.0X1.5	80.00	1.5	22.00	100
D74780.0X1.6	80.00	1.6	22.00	100
D74780.0X2.0	80.00	2.0	22.00	80
D74780.0X2.5	80.00	2.5	22.00	80
D74780.0X3.0	80.00	3.0	22.00	80
D74780.0X4.0	80.00	4.0	22.00	64
D747100.0X.5	100.00	0.5	22.00	160
D747100.0X.6	100.00	0.6	22.00	160
D747100.0X.8	100.00	0.8	22.00	128
D747100.0X1.0	100.00	1.0	22.00	128
D747100.0X1.2	100.00	1.2	22.00	128
D747100.0X1.5	100.00	1.5	22.00	100
D747100.0X1.6	100.00	1.6	22.00	100
D747100.0X2.0	100.00	2.0	22.00	100
D747100.0X2.5	100.00	2.5	22.00	100
D747100.0X3.0	100.00	3.0	22.00	80
D747100.0X4.0	100.00	4.0	22.00	80
D747125.0X1.0	125.00	1.0	22.00	160
D747125.0X1.2	125.00	1.2	22.00	128
D747125.0X1.5	125.00	1.5	22.00	128
D747125.0X1.6	125.00	1.6	22.00	128
D747125.0X2.0	125.00	2.0	22.00	128
D747125.0X2.5	125.00	2.5	22.00	100
D747125.0X3.0	125.00	3.0	22.00	100
D747125.0X4.0	125.00	4.0	22.00	100
D747160.0X1.0	160.00	1.0	32.00	160
D747160.0X1.2	160.00	1.2	32.00	160
D747160.0X1.5	160.00	1.5	32.00	160
D747160.0X1.6	160.00	1.6	32.00	160
D747160.0X2.0	160.00	2.0	32.00	128
D747160.0X2.5	160.00	2.5	32.00	128
D747160.0X3.0	160.00	3.0	32.00	128
D747160.0X4.0	160.00	4.0	32.00	100
D747160.0X5.0	160.00	5.0	32.00	100
D747200.0X1.0	200.00	1.0	32.00	200
D747200.0X1.2	200.00	1.2	32.00	200
D747200.0X2.0	200.00	2.0	32.00	160
D747200.0X3.0	200.00	3.0	32.00	128

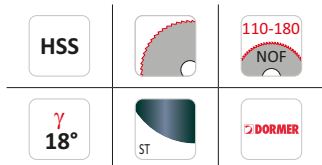
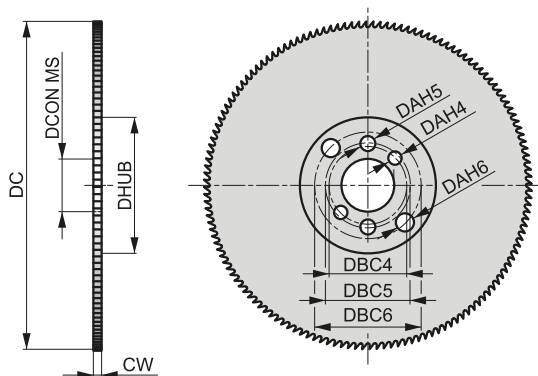


# D752



## Дисковая фреза из быстрорежущей стали

Конструкция фрезы имеет крупный шаг зубьев с односторонней геометрией для обработки глубоких пазов или отрезки заготовок. Обработка быстрорежущей стали паром снижает вероятность налипания стружки и повышает стойкость.



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 40 Q	<b>P1.2</b> ■ 45 Q	<b>P1.3</b> ■ 46 Q	<b>P2.1</b> ■ 34 Q	<b>P2.2</b> ■ 30 Q	<b>P3.1</b> ■ 29 P	<b>P3.2</b> ■ 24 P	<b>P4.1</b> ■ 18 P	<b>M1.1</b> ■ 14 P	<b>M1.2</b> ■ 12 P	<b>M2.1</b> ■ 12 P	<b>M2.2</b> ■ 10 P	<b>M3.1</b> ■ 12 P	<b>M3.2</b> ■ 10 P
<b>K1.1</b> ■ 40 Q	<b>K1.2</b> ■ 30 Q	<b>K1.3</b> ■ 22 Q	<b>K2.1</b> ■ 37 Q	<b>K2.2</b> ■ 30 Q	<b>K3.1</b> ■ 33 Q	<b>K3.2</b> ■ 25 Q	<b>K4.1</b> ■ 30 P	<b>K4.2</b> ■ 23 P	<b>K5.1</b> ■ 34 Q	<b>K5.2</b> ■ 26 Q	<b>N1.1</b> ■ 600 R	<b>N1.2</b> ■ 450 R	<b>N1.3</b> ■ 300 R
<b>N2.1</b> ■ 769 R	<b>N2.2</b> ■ 692 R	<b>N2.3</b> ■ 500 R	<b>N3.1</b> ■ 339 R	<b>N3.2</b> ■ 200 R	<b>N3.3</b> ■ 100 Q	<b>N4.1</b> ■ 60 R							

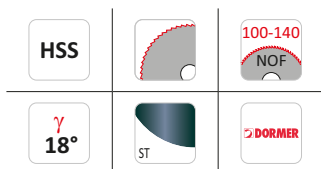
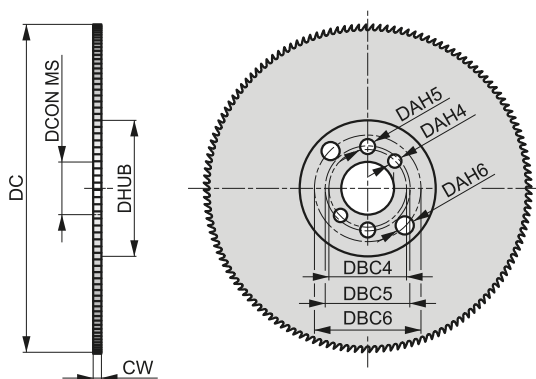
	DC	CW	DCON MS	NOF	P	DHUB	DAH4	DBC4	DAH5	DBC5	DAH6	DBC6
	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>D752250.0X2.0X128</b>	250.00	2.0	32.00	128	6	100	8	45	9	50	11	63
<b>D752275.0X2.5X110</b>	275.00	2.5	32.00	110	8	100	8	45	9	50	11	63
<b>D752300.0X2.5X160</b>	300.00	2.5	32.00	160	6	100	8	45	9	50	11	63
<b>D752315.0X2.5X160</b>	315.00	2.5	32.00	160	6	100	8	45	9	50	11	63
<b>D752350.0X2.5X180</b>	350.00	2.5	32.00	180	6	120	8	45	9	50	11	63

# D753



## Дисковая фреза из быстрорежущей стали

Конструкция фрезы имеет крупный шаг зубьев с односторонней геометрией для обработки глубоких пазов или отрезки заготовок. Обработка быстрорежущей стали паром снижает вероятность налипания стружки и повышает стойкость.



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 40 Q	<b>P1.2</b> ■ 45 Q	<b>P1.3</b> ■ 46 Q	<b>P2.1</b> ■ 34 Q	<b>P2.2</b> ■ 30 Q	<b>P3.1</b> ■ 29 P	<b>P3.2</b> ■ 24 P	<b>P4.1</b> ■ 18 P	<b>M1.1</b> ▧ 14 P	<b>M1.2</b> ▧ 12 P	<b>M2.1</b> ▧ 12 P	<b>M2.2</b> ▧ 10 P	<b>M3.1</b> ▧ 12 P	<b>M3.2</b> ▧ 10 P
<b>K1.1</b> ■ 40 Q	<b>K1.2</b> ■ 30 Q	<b>K1.3</b> ■ 22 Q	<b>K2.1</b> ■ 37 Q	<b>K2.2</b> ■ 30 Q	<b>K3.1</b> ■ 33 Q	<b>K3.2</b> ■ 25 Q	<b>K4.1</b> ■ 30 P	<b>K4.2</b> ■ 23 P	<b>K5.1</b> ■ 34 Q	<b>K5.2</b> ■ 26 Q	<b>N1.1</b> ■ 600 R	<b>N1.2</b> ■ 450 R	<b>N1.3</b> ■ 300 R
<b>N2.1</b> ■ 769 R	<b>N2.2</b> ■ 692 R	<b>N2.3</b> ■ 500 R	<b>N3.1</b> ■ 339 R	<b>N3.2</b> ■ 200 R	<b>N3.3</b> ■ 100 Q	<b>N4.1</b> ■ 60 R							

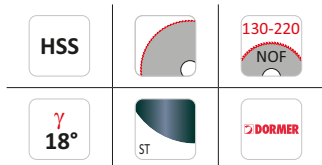
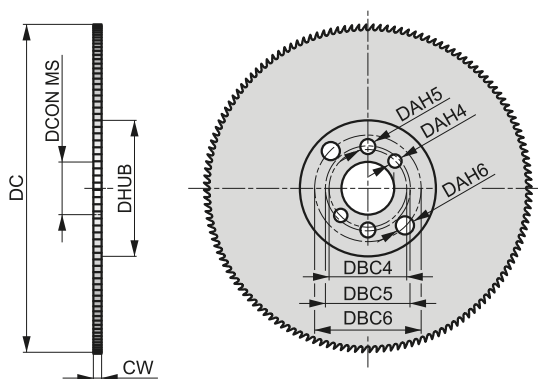
	DC	CW	DCON MS	NOF	P	DHUB	DAH4	DBC4	DAH5	DBC5	DAH6	DBC6
	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>D753250.0X2.0</b>	250.00	2.0	32.00	100	8	100	8	45	9	50	11	63
<b>D753300.0X2.5</b>	300.00	2.5	32.00	120	8	100	8	45	9	50	11	63
<b>D753315.0X2.5</b>	315.00	2.5	32.00	120	8	100	8	45	9	50	11	63
<b>D753350.0X2.5</b>	350.00	2.5	32.00	140	8	120	8	45	9	50	11	63

# D750



## Дисковая фреза из быстрорежущей стали

Конструкция фрезы имеет малый шаг зубьев с односторонней геометрией для обработки глубоких пазов или отрезки заготовок. Обработка быстрорежущей стали паром снижает вероятность налипания стружки и повышает стойкость.



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 40 Q	<b>P1.2</b> ■ 45 Q	<b>P1.3</b> ■ 46 Q	<b>P2.1</b> ■ 34 Q	<b>P2.2</b> ■ 30 Q	<b>P3.1</b> ■ 29 P	<b>P3.2</b> ■ 24 P	<b>P4.1</b> ■ 18 P	<b>M1.1</b> ■ 14 P	<b>M1.2</b> ■ 12 P	<b>M2.1</b> ■ 12 P	<b>M2.2</b> ■ 10 P	<b>M3.1</b> ■ 12 P	<b>M3.2</b> ■ 10 P
<b>K1.1</b> ■ 40 Q	<b>K1.2</b> ■ 30 Q	<b>K1.3</b> ■ 22 Q	<b>K2.1</b> ■ 37 Q	<b>K2.2</b> ■ 30 Q	<b>K3.1</b> ■ 33 Q	<b>K3.2</b> ■ 25 Q	<b>K4.1</b> ■ 30 P	<b>K4.2</b> ■ 23 P	<b>K5.1</b> ■ 34 Q	<b>K5.2</b> ■ 26 Q	<b>N1.1</b> ■ 600 R	<b>N1.2</b> ■ 450 R	<b>N1.3</b> ■ 300 R
<b>N2.1</b> ■ 769 R	<b>N2.2</b> ■ 692 R	<b>N2.3</b> ■ 500 R	<b>N3.1</b> ■ 339 R	<b>N3.2</b> ■ 200 R	<b>N3.3</b> ■ 100 Q	<b>N4.1</b> ■ 60 R							

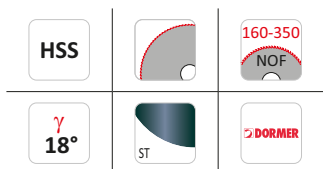
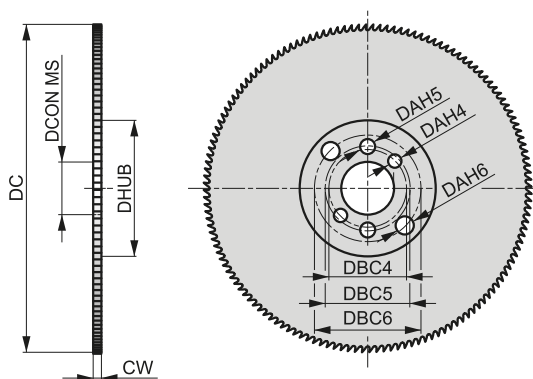
	DC	CW	DCON MS	NOF	P	DHUB	DAH4	DBC4	DAH5	DBC5	DAH6	DBC6
	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>D750200.0X1.8</b>	200.00	1.8	32.00	130	5	100	8	45	9	50	11	63
<b>D750225.0X2.0</b>	225.00	2.0	32.00	140	5	100	8	45	9	50	11	63
<b>D750250.0X2.0</b>	250.00	2.0	32.00	160	5	100	8	45	9	50	11	63
<b>D750275.0X2.5</b>	275.00	2.5	32.00	180	5	100	8	45	9	50	11	63
<b>D750300.0X2.5</b>	300.00	2.5	32.00	180	5	100	8	45	9	50	11	63
<b>D750315.0X2.5</b>	315.00	2.5	32.00	200	5	100	8	45	9	50	11	63
<b>D750350.0X2.5</b>	350.00	2.5	32.00	220	5	120	8	45	9	59	11	63

# D751



## Дисковая фреза из быстрорежущей стали

Конструкция фрезы имеет малый шаг зубьев с односторонней геометрией для обработки глубоких пазов или отрезки заготовок. Обработка быстрорежущей стали паром снижает вероятность налипания стружки и повышает стойкость.



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 40 Q	<b>P1.2</b> ■ 45 Q	<b>P1.3</b> ■ 46 Q	<b>P2.1</b> ■ 34 Q	<b>P2.2</b> ■ 30 Q	<b>P3.1</b> ■ 29 P	<b>P3.2</b> ■ 24 P	<b>P4.1</b> ■ 18 P	<b>M1.1</b> ■ 14 P	<b>M1.2</b> ■ 12 P	<b>M2.1</b> ■ 12 P	<b>M2.2</b> ■ 10 P	<b>M3.1</b> ■ 12 P	<b>M3.2</b> ■ 10 P
<b>K1.1</b> ■ 40 Q	<b>K1.2</b> ■ 30 Q	<b>K1.3</b> ■ 22 Q	<b>K2.1</b> ■ 37 Q	<b>K2.2</b> ■ 30 Q	<b>K3.1</b> ■ 33 Q	<b>K3.2</b> ■ 25 Q	<b>K4.1</b> ■ 30 P	<b>K4.2</b> ■ 23 P	<b>K5.1</b> ■ 34 Q	<b>K5.2</b> ■ 26 Q	<b>N1.1</b> ■ 600 R	<b>N1.2</b> ■ 450 R	<b>N1.3</b> ■ 300 R
<b>N2.1</b> ■ 769 R	<b>N2.2</b> ■ 692 R	<b>N2.3</b> ■ 500 R	<b>N3.1</b> ■ 339 R	<b>N3.2</b> ■ 200 R	<b>N3.3</b> ■ 100 Q	<b>N4.1</b> ■ 60 R							

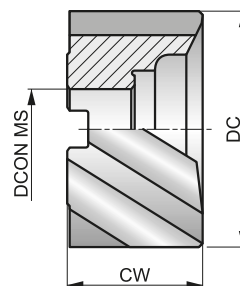
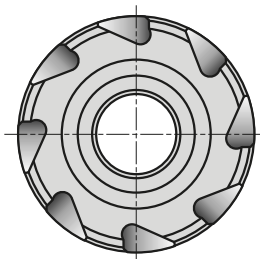
	DC	CW	DCON MS	NOF	P	DHUB	DAH4	DBC4	DAH5	DBC5	DAH6	DBC6
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
D751200.0X1.8X160	200.00	1.8	32.00	160	4	100	8	45	9	50	11	63
D751200.0X1.8X200	200.00	1.8	32.00	200	3	100	8	45	9	50	11	63
D751225.0X2.0X180	225.00	2.0	32.00	180	4	100	8	45	9	50	11	63
D751225.0X2.0X220	225.00	2.0	32.00	220	3	100	8	45	9	50	11	63
D751250.0X2.0X200	250.00	2.0	32.00	200	4	100	8	45	9	50	11	63
D751250.0X2.0X250	250.00	2.0	32.00	250	3	100	8	45	9	50	11	63
D751275.0X2.5X220	275.00	2.5	32.00	220	4	100	8	45	9	50	11	63
D751275.0X2.5X280	275.00	2.5	32.00	280	3	100	8	45	9	50	11	63
D751300.0X2.5X220	300.00	2.5	32.00	220	4	100	8	45	9	50	11	63
D751300.0X2.5X300	300.00	2.5	32.00	300	3	100	8	45	9	50	11	63
D751315.0X2.5X240	315.00	2.5	32.00	240	4	100	8	45	9	50	11	63
D751315.0X2.5X320	315.00	2.5	32.00	320	3	100	8	45	9	50	11	63
D751350.0X2.5X280	350.00	2.5	32.00	280	4	120	8	45	9	50	11	63
D751350.0X2.5X350	350.00	2.5	32.00	350	3	120	8	45	9	50	11	63

# D400



## Насадная цилиндрическая фреза из быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°. Устанавливается на стандартную оправку для торцевых фрез и подходит для фрезерования большинства материалов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS-E	N	NOF 8
$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°	Bright
DC js16		DIN 1880

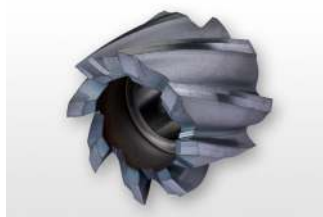


Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 40 C	<b>P1.2</b> ■ 45 C	<b>P1.3</b> ■ 46 C	<b>P2.1</b> ■ 34 C	<b>P2.2</b> ■ 30 C	<b>P2.3</b> ▧ 27 B	<b>P3.1</b> ■ 29 C	<b>P3.2</b> ■ 24 B	<b>P3.3</b> ▧ 20 B	<b>P4.1</b> ■ 18 B	<b>P4.2</b> ▧ 15 B	<b>P4.3</b> ▧ 12 B	<b>M1.1</b> ■ 34 C	<b>M1.2</b> ■ 29 C
<b>M2.1</b> ■ 31 C	<b>M2.2</b> ■ 25 B	<b>M3.1</b> ▧ 17 B	<b>M3.2</b> ▧ 15 B	<b>M3.3</b> ■ 14 A	<b>M4.1</b> ■ 10 A	<b>K1.1</b> ■ 20 C	<b>K1.2</b> ■ 15 C	<b>K1.3</b> ■ 11 C	<b>K2.1</b> ■ 37 C	<b>K2.2</b> ■ 30 C	<b>K2.3</b> ■ 24 B	<b>K3.1</b> ■ 33 C	<b>K3.2</b> ■ 25 C
<b>K3.3</b> ■ 20 A	<b>K4.1</b> ■ 30 B	<b>K4.2</b> ■ 23 B	<b>K4.3</b> ■ 17 B	<b>K4.4</b> ■ 14 A	<b>K4.5</b> ■ 12 A	<b>K5.1</b> ■ 34 B	<b>K5.2</b> ■ 26 B	<b>K5.3</b> ■ 20 B	<b>N1.1</b> ▧ 76 E	<b>N1.2</b> ▧ 57 D	<b>N1.3</b> ■ 38 D	<b>N2.1</b> ■ 38 C	<b>N2.2</b> ■ 34 C
<b>N2.3</b> ■ 25 C	<b>N3.1</b> ■ 40 C	<b>N3.2</b> ■ 23 C	<b>N3.3</b> ■ 12 C	<b>N4.1</b> ▧ 40 C	<b>N4.2</b> ▧ 15 C	<b>N4.3</b> ▧ 17 C	<b>S1.1</b> ■ 30 B	<b>S1.2</b> ▧ 20 B	<b>S1.3</b> ▧ 10 A	<b>S2.1</b> ▧ 13 A	<b>S2.2</b> ▧ 17 A	<b>S3.1</b> ▧ 10 A	<b>S3.2</b> ▧ 15 A
<b>S4.1</b> ▧ 8 A	<b>S4.2</b> ▧ 4 A												

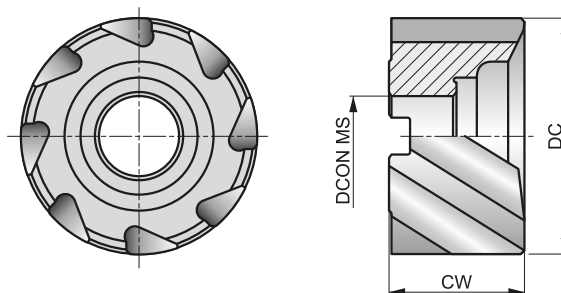
	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D40040.0	40.00	32.0	16.00	8
D40050.0	50.00	36.0	22.00	8
D40063.0	63.00	40.0	27.00	8

# D420



## Насадная цилиндрическая фреза из быстрорежущей стали с кобальтом

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30°. Устанавливается на стандартную оправку для торцевых фрез и подходит для фрезерования большинства материалов. Покрытие TiCN повышает стойкость и производительность.



HSS-E	N	NOF 8
$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°	TiCN
DC js16		DIN 1880



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 86 C	<b>P1.2</b> ■ 96 C	<b>P1.3</b> ■ 100 C	<b>P2.1</b> ■ 74 C	<b>P2.2</b> ■ 65 C	<b>P2.3</b> ■ 57 B	<b>P3.1</b> ■ 52 C	<b>P3.2</b> ■ 42 B	<b>P3.3</b> ■ 35 B	<b>P4.1</b> ■ 31 B	<b>P4.2</b> ■ 26 B	<b>P4.3</b> ■ 21 B	<b>M1.1</b> ■ 48 C	<b>M1.2</b> ■ 41 C
<b>M2.1</b> ■ 43 C	<b>M2.2</b> ■ 35 B	<b>M3.1</b> ■ 35 B	<b>M3.2</b> ■ 30 B	<b>M3.3</b> ■ 27 A	<b>M4.1</b> ■ 20 A	<b>K1.1</b> ■ 35 C	<b>K1.2</b> ■ 26 C	<b>K1.3</b> ■ 19 C	<b>K2.1</b> ■ 62 C	<b>K2.2</b> ■ 50 C	<b>K2.3</b> ■ 40 B	<b>K3.1</b> ■ 54 C	<b>K3.2</b> ■ 42 C
<b>K3.3</b> ■ 34 A	<b>K4.1</b> ■ 50 B	<b>K4.2</b> ■ 38 B	<b>K4.3</b> ■ 28 B	<b>K4.4</b> ■ 24 A	<b>K4.5</b> ■ 20 A	<b>K5.1</b> ■ 57 B	<b>K5.2</b> ■ 43 B	<b>K5.3</b> ■ 33 B	<b>N1.1</b> ▣ 159 E	<b>N1.2</b> ▣ 120 D	<b>N1.3</b> ■ 80 D	<b>N2.1</b> ■ 80 C	<b>N2.2</b> ■ 72 C
<b>N2.3</b> ■ 51 C	<b>N3.1</b> ■ 84 C	<b>N3.2</b> ■ 50 C	<b>N3.3</b> ■ 25 C	<b>N4.1</b> ■ 84 C	<b>N4.2</b> ▣ 32 C	<b>N4.3</b> ▣ 35 C	<b>S1.1</b> ■ 35 B	<b>S1.2</b> ■ 25 B	<b>S1.3</b> ■ 15 A	<b>S2.1</b> ■ 27 A	<b>S2.2</b> ■ 14 A	<b>S3.1</b> ■ 20 A	<b>S3.2</b> ■ 10 A
<b>S4.1</b> ■ 16 A	<b>S4.2</b> ■ 8 A												

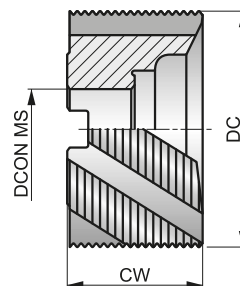
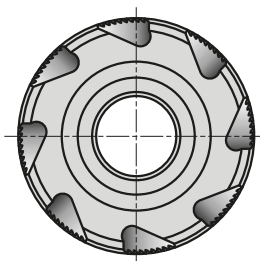
	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D42040.0	40.00	32.0	16.00	8
D42050.0	50.00	36.0	22.00	8
D42063.0	63.00	40.0	27.00	8

# D402



## Насадная цилиндрическая фреза из быстрорежущей стали с кобальтом для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и стружколомающий профиль NR. Устанавливается на стандартную оправку для торцевых фрез и подходит для фрезерования большинства материалов. Полированные поверхности снижают вероятность налипания стружки и повышают стойкость инструмента.



HSS-E	NR	NOF 6-8
$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°	Bright
DC js16		DIN 1880



Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 40 D	<b>P1.2</b> ■ 45 D	<b>P1.3</b> ■ 46 D	<b>P2.1</b> ■ 34 D	<b>P2.2</b> ■ 30 D	<b>P2.3</b> ▧ 27 C	<b>P3.1</b> ■ 29 D	<b>P3.2</b> ■ 24 C	<b>P3.3</b> ▧ 20 C	<b>P4.1</b> ■ 18 C	<b>P4.2</b> ▧ 15 C	<b>P4.3</b> ▧ 12 C	<b>M1.1</b> ■ 34 D	<b>M1.2</b> ■ 29 D
<b>M2.1</b> ■ 31 D	<b>M2.2</b> ■ 25 C	<b>M3.1</b> ▧ 17 C	<b>M3.2</b> ▧ 15 C	<b>M3.3</b> ■ 14 B	<b>M4.1</b> ■ 10 B	<b>K1.1</b> ■ 20 D	<b>K1.2</b> ■ 15 D	<b>K1.3</b> ■ 11 D	<b>K2.1</b> ■ 37 D	<b>K2.2</b> ■ 30 D	<b>K2.3</b> ■ 24 C	<b>K3.1</b> ■ 33 D	<b>K3.2</b> ■ 25 D
<b>K3.3</b> ■ 20 B	<b>K4.1</b> ■ 30 C	<b>K4.2</b> ■ 23 C	<b>K4.3</b> ■ 17 C	<b>K4.4</b> ■ 14 B	<b>K4.5</b> ■ 12 B	<b>K5.1</b> ■ 34 C	<b>K5.2</b> ■ 26 C	<b>K5.3</b> ■ 20 C	<b>N1.1</b> ▧ 76 F	<b>N1.2</b> ▧ 57 E	<b>N1.3</b> ■ 38 E	<b>N2.1</b> ■ 38 D	<b>N2.2</b> ■ 34 D
<b>N2.3</b> ■ 25 D	<b>N3.1</b> ■ 40 D	<b>N3.2</b> ■ 23 D	<b>N3.3</b> ■ 12 D	<b>N4.1</b> ▧ 40 D	<b>N4.2</b> ▧ 15 D	<b>N4.3</b> ▧ 17 D	<b>S1.1</b> ■ 30 C	<b>S1.2</b> ▧ 20 C	<b>S1.3</b> ▧ 10 B	<b>S2.1</b> ▧ 13 B	<b>S2.2</b> ▧ 7 B	<b>S3.1</b> ▧ 10 B	<b>S3.2</b> ▧ 5 B
<b>S4.1</b> ▧ 8 B	<b>S4.2</b> ▧ 4 B												

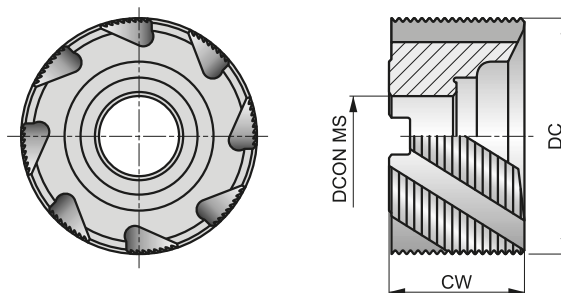
	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D40240.0	40.00	32.0	16.00	6
D40250.0	50.00	36.0	22.00	6
D40263.0	63.00	40.0	27.00	8

# D422



## Насадная цилиндрическая фреза из быстрорежущей стали с кобальтом для черновой обработки

Конструкция фрезы имеет угол наклона спирали 30° и стружколомающий профиль NR. Устанавливается на стандартную оправку для торцевых фрез и подходит для фрезерования большинства материалов. Покрытие TiCN повышает стойкость и производительность.



HSS-E	NR	NOF 6-8
$\lambda$ 30°	$\gamma$ 12°	TiCN
DC js16		DIN 1880



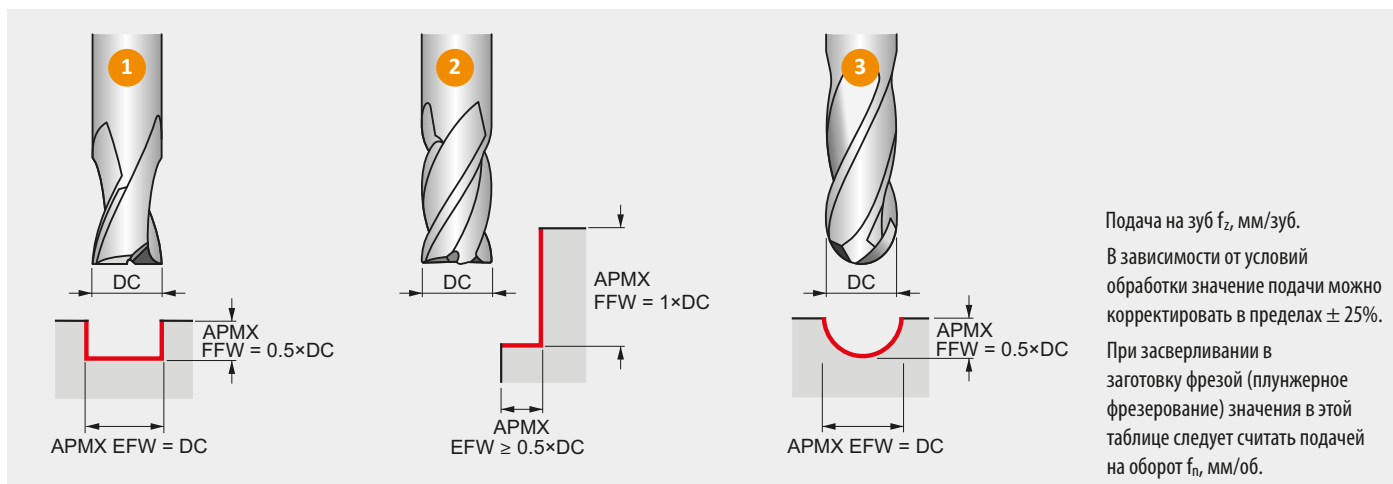
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (м/мин) и индекс подачи. Подача и поправочные коэффициенты определяются по таблицам, начиная с стр. 194.

<b>P1.1</b> ■ 86 D	<b>P1.2</b> ■ 96 D	<b>P1.3</b> ■ 100 D	<b>P2.1</b> ■ 74 D	<b>P2.2</b> ■ 65 D	<b>P2.3</b> ■ 57 C	<b>P3.1</b> ■ 52 D	<b>P3.2</b> ■ 42 C	<b>P3.3</b> ■ 35 C	<b>P4.1</b> ■ 31 C	<b>P4.2</b> ■ 26 C	<b>P4.3</b> ■ 21 C	<b>M1.1</b> ■ 48 D	<b>M1.2</b> ■ 41 D
<b>M2.1</b> ■ 43 D	<b>M2.2</b> ■ 35 C	<b>M3.1</b> ■ 35 C	<b>M3.2</b> ■ 30 C	<b>M3.3</b> ■ 27 B	<b>M4.1</b> ■ 20 B	<b>K1.1</b> ■ 35 D	<b>K1.2</b> ■ 26 D	<b>K1.3</b> ■ 19 D	<b>K2.1</b> ■ 62 D	<b>K2.2</b> ■ 50 D	<b>K2.3</b> ■ 40 C	<b>K3.1</b> ■ 54 D	<b>K3.2</b> ■ 42 D
<b>K3.3</b> ■ 34 B	<b>K4.1</b> ■ 50 C	<b>K4.2</b> ■ 38 C	<b>K4.3</b> ■ 28 C	<b>K4.4</b> ■ 24 B	<b>K4.5</b> ■ 20 B	<b>K5.1</b> ■ 57 C	<b>K5.2</b> ■ 43 C	<b>K5.3</b> ■ 33 C	<b>N1.1</b> ■ 159 F	<b>N1.2</b> ■ 120 E	<b>N1.3</b> ■ 80 E	<b>N2.1</b> ■ 80 D	<b>N2.2</b> ■ 72 D
<b>N2.3</b> ■ 51 D	<b>N3.1</b> ■ 84 D	<b>N3.2</b> ■ 50 D	<b>N3.3</b> ■ 25 D	<b>N4.1</b> ■ 84 D	<b>N4.2</b> ■ 32 D	<b>N4.3</b> ■ 35 D	<b>S1.1</b> ■ 35 C	<b>S1.2</b> ■ 25 C	<b>S1.3</b> ■ 15 B	<b>S2.1</b> ■ 27 B	<b>S2.2</b> ■ 14 B	<b>S3.1</b> ■ 20 B	<b>S3.2</b> ■ 10 B
<b>S4.1</b> ■ 16 B	<b>S4.2</b> ■ 8 B												

	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D42240.0	40.00	32.0	16.00	6
D42250.0	50.00	36.0	22.00	6
D42263.0	63.00	40.0	27.00	8



## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ – ПОДАЧА НА ЗУБ



Подача на зуб  $f_z$ , мм/зуб.  
 В зависимости от условий обработки значение подачи можно корректировать в пределах  $\pm 25\%$ .  
 При засверливании в заготовку фрезой (плунжерное фрезерование) значения в этой таблице следует считать подачей на оборот  $f_n$ , мм/об.

### Как использовать таблицу определения подачи на зуб ( $f_z$ ):

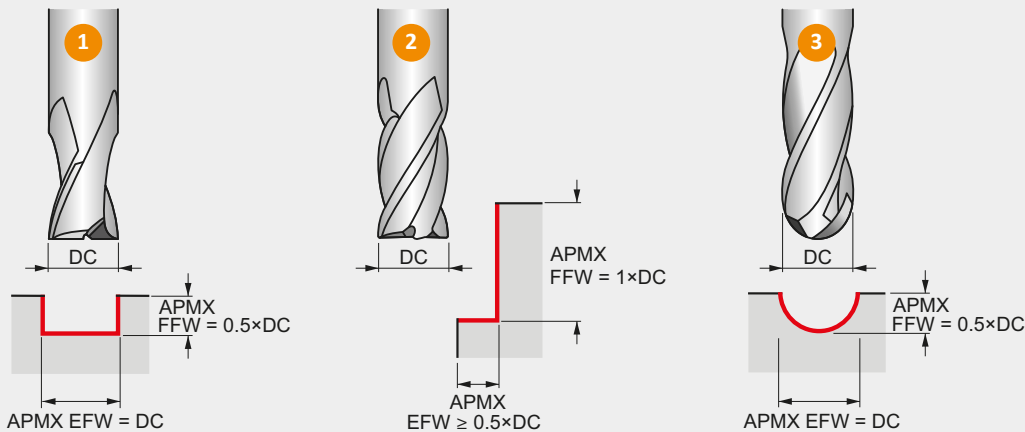
1. Определение индекса подачи (например, 48C, где „C” – это индекс подачи)
2. Определение ближайшего диаметра фрезы по верхней строке таблицы.
3. Выбор строки с индексом подачи в первой колонке таблицы.
4. В ячейке на пересечении выбранных параметров будет значение подачи на зуб фрезы ( $f_z$ ).

**ТОЛЬКО  
 ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ  
 ФРЕЗ ИЗ  
 БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ**

		Ø DC, мм																		
		1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	8.00	10.00	12.00	16.00	20.00	25.00	28.00	32.00	36.00	40.00	63.00	80.00	100.00
Подача на зуб, мм/зуб	A	0.002	0.003	0.003	0.005	0.005	0.005	0.007	0.009	0.011	0.015	0.018	0.023	0.027	0.030	0.033	0.034	0.043	0.045	0.042
	B	0.003	0.004	0.004	0.006	0.006	0.007	0.009	0.012	0.014	0.018	0.023	0.029	0.033	0.038	0.041	0.043	0.054	0.057	0.052
	C	0.004	0.004	0.005	0.007	0.008	0.008	0.011	0.015	0.017	0.023	0.029	0.036	0.042	0.047	0.051	0.054	0.067	0.071	0.065
	D	0.005	0.006	0.006	0.009	0.010	0.010	0.014	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045	0.052	0.059	0.064	0.067	0.084	0.089	0.082
	E	0.006	0.007	0.008	0.011	0.012	0.013	0.017	0.023	0.027	0.036	0.045	0.056	0.065	0.074	0.080	0.084	0.105	0.111	0.102
	F	0.007	0.008	0.010	0.013	0.014	0.016	0.020	0.028	0.032	0.043	0.054	0.067	0.078	0.089	0.096	0.101	0.126	0.133	0.122
	G	0.009	0.010	0.012	0.016	0.017	0.019	0.024	0.033	0.039	0.052	0.065	0.081	0.094	0.107	0.115	0.121	0.151	0.160	0.147
	H	0.010	0.012	0.014	0.019	0.021	0.022	0.029	0.040	0.047	0.062	0.078	0.097	0.112	0.128	0.138	0.145	0.181	0.192	0.176
	I	0.012	0.015	0.017	0.023	0.025	0.027	0.035	0.048	0.056	0.075	0.093	0.116	0.135	0.153	0.166	0.174	0.218	0.230	0.212
	J	0.015	0.017	0.020	0.027	0.030	0.032	0.042	0.057	0.067	0.090	0.112	0.139	0.162	0.184	0.199	0.209	0.261	0.276	0.254

Значения в таблице актуальны только для концевых и насадных цилиндрических фрез.

## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ – ПОДАЧА НА ЗУБ



Подача на зуб IPT, дюйм/зуб.  
 В зависимости от условий обработки значение подачи можно корректировать в пределах  $\pm 25\%$ .  
 При засверливании в заготовку фрезой (плунжерное фрезерование) значения в этой таблице следует считать подачей на оборот IPR, дюйм/об.

### Как использовать таблицу определения подачи на зуб IPT:

1. Определение индекса подачи (например, 157C, где „C” – это индекс подачи)
2. Определение ближайшего диаметра фрезы по верхней строке таблицы.
3. Выбор строки с индексом подачи в первой колонке таблицы.
4. В ячейке на пересечении выбранных параметров будет значение подачи на зуб фрезы IPT.

**ТОЛЬКО  
 ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ  
 ФРЕЗ ИЗ  
 БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ**

		Ø DC, дюйм																		
		1/16	3/32	1/8	5/32	3/16	7/32	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	3/4	7/8	1	1 1/8	1 1/4	1 1/2
Подача на зуб, дюйм/зуб	A	.0001	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0009	.0011	.0012	.0013
	B	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0007	.0007	.0009	.0011	.0012	.0014	.0015	.0017
	C	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0007	.0008	.0009	.0011	.0013	.0015	.0017	.0019	.0020
	D	.0002	.0002	.0002	.0004	.0004	.0004	.0004	.0006	.0007	.0008	.0009	.0010	.0011	.0013	.0017	.0019	.0021	.0023	.0026
	E	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011	.0013	.0014	.0017	.0020	.0023	.0027	.0029	.0032
	F	.0003	.0003	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0010	.0012	.0014	.0016	.0017	.0020	.0024	.0028	.0032	.0035	.0039
	G	.0004	.0004	.0005	.0006	.0007	.0007	.0008	.0009	.0012	.0014	.0017	.0019	.0020	.0024	.0030	.0033	.0039	.0042	.0046
	H	.0004	.0005	.0006	.0007	.0008	.0008	.0009	.0011	.0014	.0017	.0020	.0022	.0024	.0029	.0035	.0040	.0046	.0050	.0056
	I	.0005	.0006	.0007	.0009	.0010	.0010	.0011	.0014	.0017	.0020	.0024	.0027	.0030	.0035	.0043	.0048	.0056	.0060	.0067
	J	.0006	.0007	.0008	.0011	.0012	.0012	.0014	.0017	.0020	.0024	.0028	.0032	.0035	.0042	.0051	.0058	.0067	.0072	.0080

Значения в таблице актуальны только для концевых и насадных цилиндрических фрез.

## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ – ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ

### 1 Фрезерование паза

Поправочные коэффициенты для скорости резания  $V$  и подачи на зуб  $f_z$  в зависимости от глубины резания.

APMX FFW / DC	25 %	50 %	100 %	150 %
	1.25	1.00	0.75	0.50
	1.25	1.00	0.75	0.50

### 2 Фрезерование уступа

Поправочные коэффициенты для скорости резания  $V$  и подачи на зуб  $f_z$  в зависимости от ширины фрезерования (в % от диаметра фрезы).

APMX EFW / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	≥ 50 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.00
	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

Рекомендуется избегать обработки с шириной фрезерования 50% от диаметра фрезы.

### 3a Копировальное фрезерование (сферическими фрезами)

Поправочные коэффициенты для скорости резания  $V$  в зависимости от глубины резания.

APMX FFW / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %
	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

### 3b

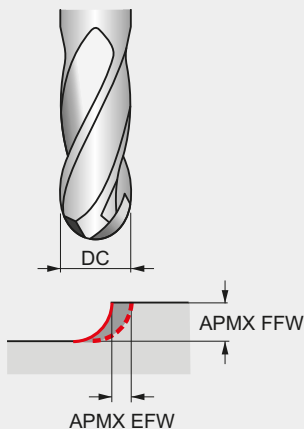
Значения шага  $f_e$  между проходами для достижения теоретической шероховатости.

DC	$\mu\text{m}$	2	4	8	16	32	63	125	250
2		0.13	0.18	0.25	0.36	0.50	0.70	0.97	1.32
3		0.15	0.22	0.31	0.44	0.62	0.86	1.20	1.66
4		0.18	0.25	0.36	0.50	0.71	1.00	1.39	1.94
5		0.20	0.28	0.40	0.56	0.80	1.12	1.56	2.18
6		0.22	0.31	0.44	0.62	0.87	1.22	1.71	2.40
8		0.25	0.36	0.51	0.71	1.01	1.41	1.98	2.78
10		0.28	0.40	0.57	0.80	1.13	1.58	2.22	3.12
12		0.31	0.44	0.62	0.88	1.24	1.73	2.44	3.43
14		0.33	0.47	0.67	0.95	1.34	1.87	2.63	3.71
16		0.36	0.51	0.72	1.01	1.43	2.00	2.82	3.97
18		0.38	0.54	0.76	1.07	1.52	2.13	2.99	4.21
20		0.40	0.57	0.80	1.13	1.60	2.24	3.15	4.44
22		0.42	0.59	0.84	1.19	1.68	2.35	3.31	4.66
25		0.45	0.63	0.89	1.26	1.79	2.51	3.53	4.97
28		0.47	0.67	0.95	1.34	1.89	2.65	3.73	5.27

Указанные значения шага измеряются только в мм.

## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ – ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ

3с



### Как использовать таблицу определения поправочного коэффициента для подачи на зуб ( $f_z$ ) при копировальном фрезеровании:

1. Определение ближайшего значения к выбранной ширине фрезерования в % от диаметра фрезы (APMX EFW) по верхней строке таблицы.
2. Определение ближайшего значения к выбранной глубине резания в % от диаметра фрезы (APMX FFW) по левому столбцу таблицы.
3. В ячейке на пересечении выбранных параметров будет значение поправочного коэффициента для подачи на зуб фрезы ( $f_z$ ).

### Пример для копировального фрезерования:

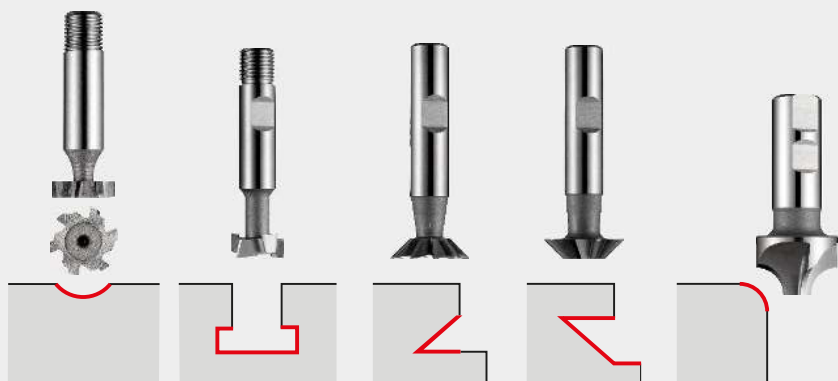
1. Применение сферической фрезы  $\varnothing 8$  мм с глубиной резания 0.8 мм (APMX FFW) с целью получения поверхности с шероховатостью 32 мкм.
2. Поправочный коэффициент для скорости резания при глубине резания 10% от диаметра фрезы = 1.67 (таблица 3а).
3. Шаг между проходами для достижения теоретической шероховатости 32 мкм = 1.01 мм (таблица 3б).
4. Поправочный коэффициент для подачи на зуб при глубине резания 10% и ширине фрезерования  $1.01 / 8 = 12.6\%$  определяется по таблице 3с и в данном случае будет = 2.33.

Поправочные коэффициенты для подачи на зуб  $f_z$  в зависимости от ширины фрезерования APMX EFW и глубины резания APMX FFW (в % от диаметра фрезы).

APMX FFW	APMX EFW	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	35 %	40 %	50 %
5 %	$\times f_z$ 	5.26	3.82	3.21	2.87	2.65	2.50	2.40	2.34	2.29
10 %		3.82	2.78	2.33	2.08	1.92	1.82	1.75	1.70	1.67
15 %		3.21	2.33	1.96	1.75	1.62	1.53	1.47	1.43	1.40
20 %		2.87	2.08	1.75	1.56	1.44	1.36	1.31	1.28	1.25
25 %		2.65	1.92	1.62	1.44	1.33	1.26	1.21	1.18	1.15
30 %		2.50	1.82	1.53	1.36	1.26	1.19	1.14	1.11	1.09
35 %		2.40	1.75	1.47	1.31	1.21	1.14	1.10	1.07	1.05
40 %		2.34	1.70	1.43	1.28	1.18	1.11	1.07	1.04	1.02
45 %		2.31	1.68	1.41	1.26	1.16	1.10	1.05	1.03	1.01
50 %		2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.05	1.02	1.00

Для повышения качества обрабатываемой поверхности инструмент следует наклонять по отношению к поверхности заготовки под углом 10...15°.

## МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ – ПОДАЧА НА ЗУБ



Подача на зуб  $f_z$ , мм/зуб.

В зависимости от условий обработки значение подачи можно корректировать в пределах  $\pm 25\%$ .

### Как использовать таблицу определения подачи на зуб ( $f_z$ ):

1. Определение индекса подачи (например, 40V, где „V” – это индекс подачи)
2. Определение ближайшего диаметра фрезы по верхней строке таблицы.
3. Выбор строки с индексом подачи в первой колонке таблицы.
4. В ячейке на пересечении выбранных параметров будет значение подачи на зуб фрезы ( $f_z$ ).

Подача на зуб для фрез: C800, C801, C810, C820, C822, C825, C830, C835, C837, C831, C700, C710, D745, D747, D750, D751, D752, D753, D200, D763.

		Ø DC, мм															
		10.0	12.0	16.0	20.0	25.0	32.0	38.0	50.0	63.0	80.0	100.0	125.0	160.0	200.0	300.0	350.0
Подача на зуб, мм/зуб	P	–	–	–	–	–	0.200	–	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200
	Q	–	–	–	–	–	0.040	–	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040
	R	–	–	–	–	–	0.600	–	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600
	S	0.020	0.020	0.020	0.040	0.040	0.040	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.080	0.090	0.100	0.100	0.100
	T	0.020	0.020	0.030	0.050	0.050	0.050	0.060	0.060	0.060	–	–	–	–	–	–	–
	U	0.030	0.030	0.030	0.050	0.060	0.060	0.060	0.060	0.060	–	–	–	–	–	–	–
	V	0.030	0.030	0.040	0.060	0.060	0.060	0.070	0.070	0.070	0.080	0.090	0.100	0.110	0.120	0.120	0.120
	W	0.040	0.050	0.050	0.060	0.060	0.070	0.070	0.070	0.070	0.090	0.100	0.110	0.110	0.120	0.120	0.120
	X	0.050	0.050	0.060	0.070	0.080	0.100	0.110	0.110	0.110	0.110	0.110	0.120	0.130	0.140	0.140	0.140
	Y	0.060	0.060	0.070	0.090	0.100	0.110	0.130	0.130	–	–	–	–	–	–	–	–
Z	0.070	0.070	0.090	0.110	0.120	0.110	0.150	–	–	–	–	–	–	–	–	–	

## ДИСКОВЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ – ВЫБОР ШАГА

Выбор шага дисковых фрез D750, D751, D752, D753

		Сплошное сечение заготовки					
		Шаг дисковой фрезы <i>P</i>					
		2.5	3	4	5	6	8
Диаметр <i>t</i>	4		P M	N K			
	6			P M N K			
	8				P M N K		
	10				P M N K		
	15					P M N K	
	20					P M N K	
	30						P M
	40						
	60						

		Тонкостенные заготовки					
		Шаг дисковой фрезы <i>P</i>					
		2.5	3	4	5	6	8
Толщина стенки <i>t</i>	1		P M	N K			
	1.5			P M N K			
	2				P M N K		
	3					P M N K	
	> 4					P M N K	
	> 4					P M N K	

**P** ISO P – Конструкционные стали

**M** ISO M – Нержавеющие стали

**K** ISO K – Чугун

**N** ISO N – Цветные сплавы