



МАКСИМУМ ТУЛС

ПРОИЗВОДСТВО ВЫСОКОСКОРОСТНОГО МЕТАЛЛОБРАБАТЫВАЮЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

КАТАЛОГ

МОНОЛИТНОГО ТВЕРДОСПЛАВНОГО
ИНСТРУМЕНТА



2025

Общее Содержание

Фрезы моноклит	A-01-56
Свёрла твёрдый сплав	D-01-25
Твердосплавные резцы для внутренней обработки	I-01-26
Высокоточные мелкоразмерные фрезы и сверла	M-01-122
Твердосплавные дисковые фрезы	C-01-13
Обработка отверстий твердосплавным инструментом	U-01-74
Цельный твердосплавный расточной инструмент	MI-01-05

Содержание

Серия	Универсальные фрезы	Страница
3001	Фрезы общего применения - стандартная длина	A-05
3005	Фрезы общего применения - укороченная режущая часть	A-06
3002	Фрезы общего применения - стандартная длина	A-07
3011	Фрезы общего применения - удлиненные	A-08
3015	Фрезы общего применения - экстра удлиненные	A-09
3007	Фрезы общего применения - укороченная режущая часть	A-10
3003	Фрезы общего применения - стандартная длина	A-11
3017	Фрезы общего применения - экстра удлиненные	A-12

Серия	Фрезы для алюминия	Страница
3071-3072	Высокоточные фрезы для алюминия - стандартная длина	A-13
3075-3076	Высокоточные фрезы для алюминия - удлиненные	A-14
3078-3079	Высокоточные фрезы для алюминия - с обнижением	A-15
3085	Высокоточные фрезы для алюминия - укороченные	A-16
3082	Высокоточные фрезы для алюминия - с обнижением	A-17
3089	Фрезы для черновой обработки алюминия - стандартная длина	A-18
3073	Высокоточные фрезы для алюминия	A-19
3083	Высокоточные фрезы для алюминия - с обнижением	A-20

Содержание

Серия	Фрезы для нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	Страница
4001-4002	Фрезы для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	A-21
4003-4004	Фрезы для обработки титана и сплавов на его основе	A-22
4011-4012	Фрезы для обработки нержавеющей стали	A-23
4015-4055	Фрезы для черновой обработки нержавеющей стали	A-25
4009	Фрезы для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов - удлиненные	A-28
3091-3092	Фрезы для финишной обработки нержавеющей стали	A-29
4023	Фрезы для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	A-30
4013	Фрезы для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов	A-31
4010	Фрезы для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов - с обжижением	A-32

Серия	Закаленные стали	Страница
3051-3052	Концевые фрезы для закаленных сталей	A-33
3053	Концевые фрезы для закаленных сталей	A-34

Серия	Микрофрезы	Страница
3021	Микрофрезы - хвостовик 3 мм	A-35
3025	Микрофрезы - хвостовик 4 мм	A-36
3038-3039	Микрофрезы для алюминия - с обжижением	A-37
3042	Микрофрезы для обработки материалов до 70 HRC - с обжижением	A-40
3027	Микрофрезы - хвостовик 4 мм	A-41
3033	Микрофрезы - хвостовик 3 мм	A-42
3040	Микрофрезы для алюминия - с обжижением	A-43
3043	Микрофрезы для обработки твердых материалов - с обжижением	A-45

Содержание

REM.100	Развертки твердый сплав для сквозных отверстий	A-50
REM.200	Развертки твердый сплав для глухих отверстий	A-51
2000-U	Фрезы с обратным радиусом	A-53
ТС	Резьбофрезы полновитковые	A-54
ТС1Z	Резьбофрезы одновитковые	A-55
ТС3Z	Резьбофрезы трехвитковые	A-56

Покрyтия - Обозначения

Весь инструмент с покрытием в данном каталоге имеет буквенное обозначение указанного после цифрового обозначения инструмента. У инструмента без покрытия буквенный символ в обозначении отсутствует. Применяются следующие символы обозначения покрытия:

"А" - (AlTiN). Универсальное покрытие.



Востребованная толщина покрытия фрезы, сверла 1-7 мкм.
Микротвердость (HV0.05)-3000;
коэффициент трения-0,35;
макс. рабочая температура (°C)-1000.

"В" - AlCrN. Высокоэффективное покрытие с увеличенной износостойкостью.



Alcrona (AlCrN), представляет собой покрытие без титана для широкого применения в операциях обработки и формовки. Alcrona обладает замечательной износостойкостью при низких скоростях и подачах и при высоких механических нагрузках.
Микротвердость (HV0.05)-3100;
коэффициент трения-0,35;
макс. рабочая температура (°C)-1100.

"С" - TiAlSiXN. Высокоэффективное покрытие с увеличенной износостойкостью.



Сверхвысокая термостойкость покрытия, сверхпрочность, универсальность, особенно подходит для фрезерования обычной стали.
Микротвердость (HV0.05)-4000;
коэффициент трения-0,35;
макс. рабочая температура (°C)-1100.

"L" Высокоэффективное покрытие "DLC" для обработки алюминиевых сплавов.



Толщина покрытия 2-3 микрона. Применение: алюминиевые сплавы с различным содержанием кремния.
Микротвердость (HV0.05)-8000;
коэффициент трения-0,1;
макс. рабочая температура (°C)-700.

*Покрyтия **А, В, С и L** являются предпочтительными по сроку поставки.

MAXIMUM предоставляет рекомендации по покрытию для каждой серии инструментов. Рекомендуемое покрытие указывается вышеописанными символами. Однако, любой инструмент может быть заказан с покрытием по вашему выбору. Осуществляется указанием буквенного символа покрытия после цифрового обозначения инструмента без покрытия.

Обозначения

Количество Зубьев "Z"



Обрабатываемый материал



Допуски



Способ обработки



Способ фрезерования



Характеристики концевых фрез



Вид обработки



Допуски

Режущий диаметр	h5	h6	h8
0.2 mm – 3 mm	+ 0.000 -0.004 mm	+ 0.000 -0.006 mm	+ 0.000 -0.014 mm
> 3 mm – 6 mm	+ 0.000 -0.005 mm	+ 0.000 -0.008 mm	+ 0.000 -0.018 mm
> 6 mm – 10 mm	+ 0.000 -0.006 mm	+ 0.000 -0.009 mm	+ 0.000 -0.022 mm
> 10 mm – 14 mm	+ 0.000 -0.008 mm	+ 0.000 -0.011 mm	+ 0.000 -0.027 mm
> 14 mm – 18 mm	+ 0.000 -0.008 mm	+ 0.000 -0.011 mm	+ 0.000 -0.027 mm
> 18 mm – 24 mm	+ 0.000 -0.009 mm	+ 0.000 -0.013 mm	+ 0.000 -0.033 mm

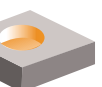
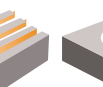
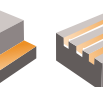
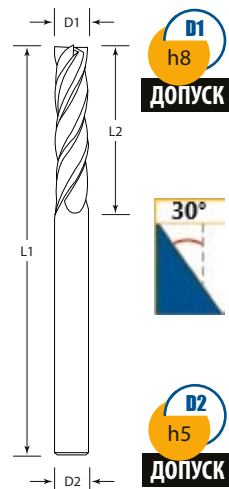
В данном каталоге используется метрическая система. Все размеры указаны в миллиметрах (mm). Все технические данные, допуски, иллюстрации, цвета покрытий, изображение продукции, символы и рекомендации опубликованные в данном каталоге могут быть изменены без предварительного уведомления. Вся техническая информация носит рекомендательный характер. Действительные скорости резания и подачи могут значительно отличаться от указанных.

Серия 3001
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
Стандартная Длина


Серия фрез, предназначенных для универсального фрезерования широкого диапазона материалов. Рекомендуется использовать для черновой, получистовой и чистовой обработки.

Исполнение - стандартная длина, плоский торец.

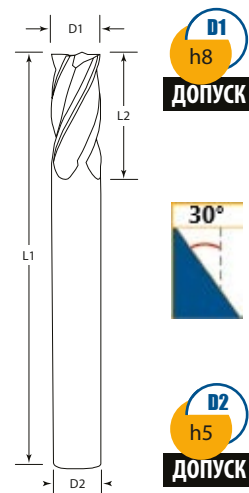
Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский Торец □

Без покрытия # 2 Зуба	Без покрытия # 3 Зуба	Без покрытия # 4 Зуба	D1	D2	L1	L2	*Покрытия
3001-P-2010	3001-P-3010	3001-P-4010	1	3	38	4	-A
3001-P-2015	3001-P-3015	3001-P-4015	1.5	3	38	4.5	-A
3001-P-2020	3001-P-3020	3001-P-4020	2	3	38	6.3	-A
3001-P-2025	3001-P-3025	3001-P-4025	2.5	3	38	9.5	-A
3001-P-2030	3001-P-3030	3001-P-4030	3	3	38	12	-A / -B
3001-P-2035	3001-P-3035	3001-P-4035	3.5	4	50	12	-A / -B
3001-P-2040	3001-P-3040	3001-P-4040	4	4	50	14	-A / -B
3001-P-2045	3001-P-3045	3001-P-4045	4.5	6	50	16	-A / -B
3001-P-2050	3001-P-3050	3001-P-4050	5	6	50	16	-A / -B
3001-P-2060	3001-P-3060	3001-P-4060	6	6	50	19	-A / -B
3001-P-2070	3001-P-3070	3001-P-4070	7	8	63	19	-A / -B
3001-P-2080	3001-P-3080	3001-P-4080	8	8	63	20	-A / -B
3001-P-2090	3001-P-3090	3001-P-4090	9	10	75	22	-A / -B
3001-P-2100	3001-P-3100	3001-P-4100	10	10	75	22	-A / -B
3001-P-2110	3001-P-3110	3001-P-4110	11	12	75	25	-A / -B
3001-P-2120	3001-P-3120	3001-P-4120	12	12	75	25	-A / -B
3001-P-2130	3001-P-3130	3001-P-4130	13	13	89	26	-A / -B
3001-P-2140	3001-P-3140	3001-P-4140	14	14	89	32	-A / -B
3001-P-2150	3001-P-3150	3001-P-4150	15	16	89	32	-A / -B
3001-P-2160	3001-P-3160	3001-P-4160	16	16	89	32	-A / -B
3001-P-2180	3001-P-3180	3001-P-4180	18	18	100	38	-A / -B
3001-P-2190	3001-P-3190	3001-P-4190	19	19	100	38	-A / -B
3001-P-2200	3001-P-3200	3001-P-4200	20	20	100	38	-A / -B
3001-P-2250	3001-P-3250	3001-P-4250	25	25	100	38	-A / -B

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: **3001-P-2010-A**



Серия фрез, предназначенных для универсального фрезерования широкого диапазона материалов. Рекомендуется использовать для черновой, получистовой и чистовой обработки.

Исполнение - укороченная режущая часть, плоский торец.

Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский Торец □

Без покрытия # 2 Зуба	Без покрытия # 4 Зуба	D1	D2	L1	L2	*Покрытия
3005-P-2010	3005-P-4010	1	3	38	2	-A
3005-P-2015	3005-P-4015	1.5	3	38	3	-A
3005-P-2020	3005-P-4020	2	3	38	4	-A
3005-P-2025	3005-P-4025	2.5	3	38	5	-A
3005-P-2030	3005-P-4030	3	3	38	6	-A / -B
3005-P-2035	3005-P-4035	3.5	4	50	7	-A / -B
3005-P-2040	3005-P-4040	4	4	50	8	-A / -B
3005-P-2045	3005-P-4045	4.5	6	50	9.5	-A / -B
3005-P-2050	3005-P-4050	5	6	50	10	-A / -B
3005-P-2060	3005-P-4060	6	6	50	12	-A / -B
3005-P-2070	3005-P-4070	7	8	50	12	-A / -B
3005-P-2080	3005-P-4080	8	8	50	12	-A / -B
3005-P-2090	3005-P-4090	9	9	50	14	-A / -B
3005-P-2100	3005-P-4100	10	10	50	16	-A / -B
3005-P-2110	3005-P-4110	11	12	63	19	-A / -B
3005-P-2120	3005-P-4120	12	12	63	19	-A / -B

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: **3005-P-4010-A**

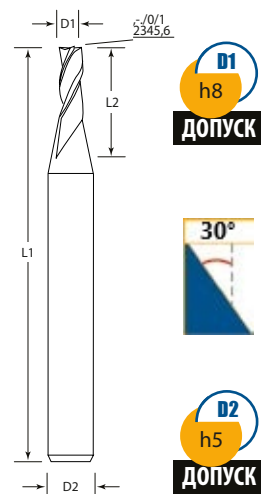
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 3002
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
Стандартная Длина


Серия фрез, предназначенных для универсального фрезерования широкого диапазона материалов. Рекомендуется использовать для черновой, получистовой и чистовой обработки.

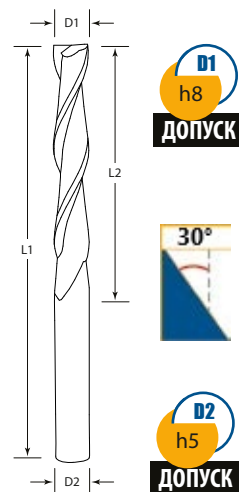
Исполнение - стандартная длина, угловой радиус.

Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.


Угловой радиус U

Без покрытия # 2 Зуба	Без покрытия # 3 Зуба	Без покрытия # 4 Зуба	D1	D2	L1	L2	Угловой Радиус	*Покрытия
3002-P-2010-01	3002-P-3010-01	3002-P-4010-01	1	4	50	4	0.1	-A
3002-P-2010-02	3002-P-3010-02	3002-P-4010-02	1	4	50	4	0.2	-A
3002-P-2020-02	3002-P-3020-02	3002-P-4020-02	2	4	50	5	0.2	-A
3002-P-2020-05	3002-P-3020-05	3002-P-4020-05	2	4	50	5	0.5	-A
3002-P-2030-02	3002-P-3030-02	3002-P-4030-02	3	6	50	8	0.2	-A / -B
3002-P-2030-05	3002-P-3030-05	3002-P-4030-05	3	6	50	8	0.5	-A / -B
3002-P-2040-02	3002-P-3040-02	3002-P-4040-02	4	6	50	11	0.2	-A / -B
3002-P-2040-05	3002-P-3040-05	3002-P-4040-05	4	6	50	11	0.5	-A / -B
3002-P-2040-10	3002-P-3040-10	3002-P-4040-10	4	6	50	11	1.0	-A / -B
3002-P-2050-02	3002-P-3050-02	3002-P-4050-02	5	6	50	16	0.2	-A / -B
3002-P-2050-05	3002-P-3050-05	3002-P-4050-05	5	6	50	16	0.5	-A / -B
3002-P-2050-10	3002-P-3050-10	3002-P-4050-10	5	6	50	16	1.0	-A / -B
3002-P-2060-02	3002-P-3060-02	3002-P-4060-02	6	6	50	16	0.2	-A / -B
3002-P-2060-05	3002-P-3060-05	3002-P-4060-05	6	6	50	16	0.5	-A / -B
3002-P-2060-10	3002-P-3060-10	3002-P-4060-10	6	6	50	16	1.0	-A / -B
3002-P-2080-02	3002-P-3080-02	3002-P-4080-02	8	8	63	22	0.2	-A / -B
3002-P-2080-05	3002-P-3080-05	3002-P-4080-05	8	8	63	22	0.5	-A / -B
3002-P-2080-10	3002-P-3080-10	3002-P-4080-10	8	8	63	22	1.0	-A / -B
3002-P-2100-02	3002-P-3100-02	3002-P-4100-02	10	10	75	25	0.2	-A / -B
3002-P-2100-05	3002-P-3100-05	3002-P-4100-05	10	10	75	25	0.5	-A / -B
3002-P-2100-10	3002-P-3100-10	3002-P-4100-10	10	10	75	25	1.0	-A / -B
3002-P-2120-02	3002-P-3120-02	3002-P-4120-02	12	12	75	30	0.2	-A / -B
3002-P-2120-05	3002-P-3120-05	3002-P-4120-05	12	12	75	30	0.5	-A / -B
3002-P-2120-10	3002-P-3120-10	3002-P-4120-10	12	12	75	30	1.0	-A / -B

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: **3002-P-2010-01-A**



Серия фрез, предназначенных для универсального фрезерования широкого диапазона материалов. Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки.
Исполнение - удлиненные, плоский торец.
Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский Торец □

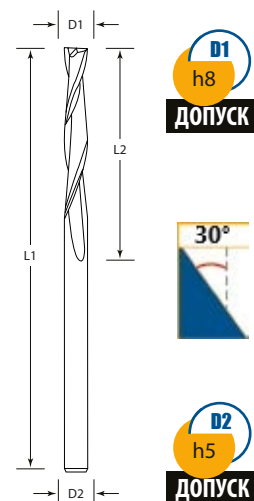
Без покрытия # 2 Зуба	Без покрытия # 4 Зуба	D1	D2	L1	L2	*Покрытия
3011-P-2020	3011-P-4020	2	6	75	10	-A
3011-P-2025	3011-P-4025	2.5	6	75	15	-A
3011-P-2030	3011-P-4030	3	6	75	15	-A / -B
3011-P-2035	3011-P-4035	3.5	6	75	15	-A / -B
3011-P-2040	3011-P-4040	4	6	75	20	-A / -B
3011-P-2045	3011-P-4045	4.5	6	75	20	-A / -B
3011-P-2050	3011-P-4050	5	6	75	20	-A / -B
3011-P-2055	3011-P-4055	5.5	6	75	20	-A / -B
3011-P-2060	3011-P-4060	6	6	100	30	-A / -B
3011-P-2080	3011-P-4080	8	8	100	40	-A / -B
3011-P-2100	3011-P-4100	10	10	100	50	-A / -B
3011-P-2120	3011-P-4120	12	12	127	55	-A / -B

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: **3011-P-4020-A**

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.



Серия фрез, предназначенных для универсального фрезерования широкого диапазона материалов. Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки.
Исполнение - экстра удлиненные, плоский торец.
Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский Торец □

Без покрытия # 2 Зуба	Без покрытия # 4 Зуба	D1	D2	L1	L2	*Покрытия
3015-P-2020	3015-P-4020	2	3	75	25	-A / -B
3015-P-2030	3015-P-4030	3	3	75	25	-A / -B
3015-P-2040	3015-P-4040	4	4	75	25	-A / -B
3015-P-2050	3015-P-4050	5	6	75	25	-A / -B
3015-P-2060	3015-P-4060	6	6	75	25	-A / -B
3015-P-2080	3015-P-4080	8	8	75	25	-A / -B
3015-P-2100	3015-P-4100	10	10	100	38	-A / -B
3015-P-2120-50	3015-P-4120-50	12	12	100	50	-A / -B
3015-P-2120-75	3015-P-4120-75	12	12	150	75	-A / -B
3015-P-2140	3015-P-4140	14	14	150	75	-A / -B
3015-P-2160	3015-P-4160	16	16	150	75	-A / -B
3015-P-2180	3015-P-4180	18	18	150	75	-A / -B
3015-P-2200	3015-P-4200	20	20	150	75	-A / -B
3015-P-2250	3015-P-4250	25	25	150	75	-A / -B

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: **3015-P-2030-A**

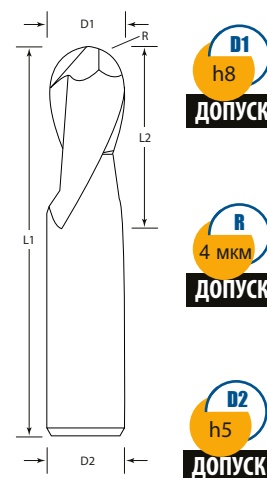
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.



Серия фрез, предназначенных для универсального фрезерования широкого диапазона материалов. Рекомендуется использовать для черновой, получистовой и чистовой обработки.

Исполнение - укороченная режущая часть и сферический торец

Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Сферический Торец U

Без покрытия # 2 Зуба	Без покрытия # 4 Зуба	D1	D2	L1	L2	R	*Покрытия
3007-P-2010	3007-P-4010	1	3	38	2	0.5	-A
3007-P-2015	3007-P-4015	1.5	3	38	3	0.75	-A
3007-P-2020	3007-P-4020	2	3	38	4	1	-A
3007-P-2025	3007-P-4025	2.5	3	38	5	1.25	-A
3007-P-2030	3007-P-4030	3	3	38	6	1.5	-A / -B
3007-P-2040	3007-P-4040	4	4	50	8	2	-A / -B
3007-P-2050	3007-P-4050	5	5	50	10	2.5	-A / -B
3007-P-2060	3007-P-4060	6	6	50	12	3	-A / -B
3007-P-2070	3007-P-4070	7	8	50	12	3.5	-A / -B
3007-P-2080	3007-P-4080	8	8	50	12	4.0	-A / -B
3007-P-2090	3007-P-4090	9	9	50	14	4.5	-A / -B
3007-P-2100	3007-P-4100	10	10	50	16	5	-A / -B
3007-P-2110	3007-P-4110	11	12	63	19	5.5	-A / -B
3007-P-2120	3007-P-4120	12	12	63	19	6	-A / -B

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3007-P-2080-A

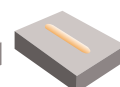
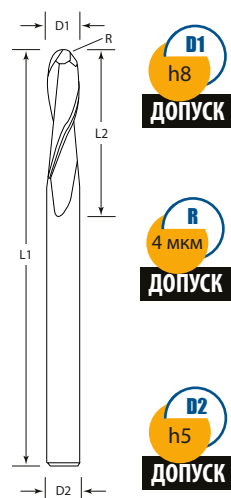
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 3003
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
Стандартная длина


Серия фрез, предназначенных для универсального фрезерования широкого диапазона материалов. Рекомендуется использовать для черновой, получистовой и чистовой обработки.

Исполнение - стандартная длина и сферический торец.

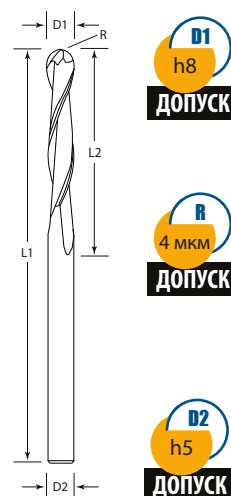
Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Сферический Торец U

Без покрытия # 2 Зуба	Без покрытия# 3 Зуба	Без покрытия # 4 Зуба	D1	D2	L1	L2	R	*Покрытия
3003-P-2010	3003-P-3010	3003-P-4010	1.0	3	38	4	0.5	-A
3003-P-2015	3003-P-3015	3003-P-4015	1.5	3	38	4.5	0.75	-A
3003-P-2020	3003-P-3020	3003-P-4020	2.0	3	38	6.3	1	-A
3003-P-2025	3003-P-3025	3003-P-4025	2.5	3	38	9.5	1.25	-A
3003-P-2030	3003-P-3030	3003-P-4030	3.0	3	38	12	1.50	-A / -B
3003-P-2035	3003-P-3035	3003-P-4035	3.5	4	50	12	1.75	-A / -B
3003-P-2040	3003-P-3040	3003-P-4040	4.0	4	50	14	2	-A / -B
3003-P-2045	3003-P-3045	3003-P-4045	4.5	6	50	16	2.25	-A / -B
3003-P-2050	3003-P-3050	3003-P-4050	5.0	6	50	16	2.5	-A / -B
3003-P-2060	3003-P-3060	3003-P-4060	6.0	6	50	19	3	-A / -B
3003-P-2070	3003-P-3070	3003-P-4070	7.0	8	63	19	3.50	-A / -B
3003-P-2080	3003-P-3080	3003-P-4080	8.0	8	63	20	4	-A / -B
3003-P-2090	3003-P-3090	3003-P-4090	9.0	10	75	22	4.5	-A / -B
3003-P-2100	3003-P-3100	3003-P-4100	10.0	10	75	22	5	-A / -B
3003-P-2110	3003-P-3110	3003-P-4110	11.0	12	75	25	5.5	-A / -B
3003-P-2120	3003-P-3120	3003-P-4120	12.0	12	75	25	6	-A / -B
3003-P-2130	3003-P-3130	3003-P-4130	13.0	13	89	26	6.5	-A / -B
3003-P-2140	3003-P-3140	3003-P-4140	14.0	14	89	32	7	-A / -B
3003-P-2150	3003-P-3150	3003-P-4150	15.0	16	89	32	7.5	-A / -B
3003-P-2160	3003-P-3160	3003-P-4160	16.0	16	89	32	8	-A / -B
3003-P-2180	3003-P-3180	3003-P-4180	18.0	18	100	38	9	-A / -B
3003-P-2190	3003-P-3190	3003-P-4190	19.0	19	100	38	9.5	-A / -B
3003-P-2200	3003-P-3200	3003-P-4200	20.0	20	100	38	10	-A / -B
3003-P-2250	3003-P-3250	3003-P-4250	25.0	25	100	38	12.5	-A / -B

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: **3003-P-2030-A**



Серия фрез, предназначенных для универсального фрезерования широкого диапазона материалов. Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки.

Исполнение - экстра удлиненные, сферический торец.

Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Сферический Торец U

Без покрытия # 2 Зуба	Без покрытия # 4 Зуба	D1	D2	L1	L2	R	*Покрытия
3017-P-2030	3017-P-4030	3	3	75	25	1.5	-A / -B
3017-P-2040	3017-P-4040	4	4	75	25	2	-A / -B
3017-P-2050	3017-P-4050	5	6	75	25	2.5	-A / -B
3017-P-2060	3017-P-4060	6	6	75	25	3	-A / -B
3017-P-2080	3017-P-4080	8	8	75	25	4	-A / -B
3017-P-2100	3017-P-4100	10	10	100	50	5	-A / -B
3017-P-2120-50	3017-P-4120-50	12	12	100	50	6	-A / -B
3017-P-2120-75	3017-P-4120-75	12	12	150	75	6	-A / -B
3017-P-2140	3017-P-4140	14	14	150	75	7	-A / -B
3017-P-2160	3017-P-4160	16	16	150	75	8	-A / -B
3017-P-2180	3017-P-4180	18	18	150	75	9	-A / -B
3017-P-2200	3017-P-4200	20	20	150	75	10	-A / -B
3017-P-2250	3017-P-4250	25	25	150	75	12.5	-A / -B

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: **3017-P-2030-A**

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

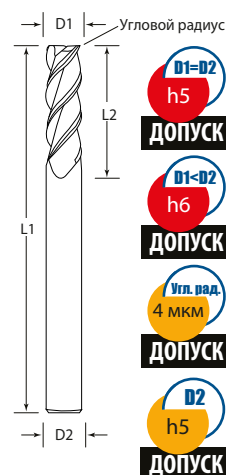


Особые преимущества и характеристики фрез

	Диаметр фрезы	h5	h6
★ Полированная передняя поверхность	1 mm – 3 mm	+ 0.000 -0.004 mm	+ 0.000 -0.006 mm
★ Высочайшее качество шлифовки	> 3 mm – 6 mm	+ 0.000 -0.005 mm	+ 0.000 -0.008 mm
★ Высочайшая точность размеров	> 6 mm – 10 mm	+ 0.000 -0.006 mm	+ 0.000 -0.009 mm
	> 10 mm – 18 mm	+ 0.000 -0.008 mm	+ 0.000 -0.011 mm
	> 18 mm – 20 mm	+ 0.000 -0.009 mm	+ 0.000 -0.013 mm

Серия фрез, предназначенных для фрезерования алюминия.

Рекомендуется использовать для полустиховой и чистовой обработки. Исполнение - стандартная длина и плоский торец - 3071 серия, с угловым радиусом - 3072 серия. Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский торец □ Угловой радиус U

Без покрытия #	Без покрытия #	Угловой радиус	D1	D2	L1	L2	Z	*Покрытия
3071-AL-2010	3072-AL-2010	0,1	1	4	50	3	2	-L
3071-AL-2020	3072-AL-2020	0,2	2	4	50	6	2	-L
3071-AL-2030	3072-AL-2030	0,2	3	6	50	10	2	-L
3071-AL-2040	3072-AL-2040	0,2 0,5	4	6	50	15	2	-L
3071-AL-2050	3072-AL-2050	0,2 0,5	5	6	50	20	2	-L
3071-AL-3050	3072-AL-3050	0,5	5	6	50	20	3	-L
3071-AL-2060	3072-AL-2060	0,2 0,5	6	6	50	20	2	-L
3071-AL-3060	3072-AL-3060	0,2 0,5	6	6	50	20	3	-L
3071-AL-2080	3072-AL-2080	0,2 0,5 1,0	8	8	63	25	2	-L
3071-AL-3080	3072-AL-3080	0,2 0,5 1,0	8	8	63	25	3	-L
3071-AL-2100	3072-AL-2100	0,2 0,5 1,0 2,0	10	10	75	25	2	-L
3071-AL-3100	3072-AL-3100	0,2 0,5 1,0 2,0	10	10	75	25	3	-L
3071-AL-2120	3072-AL-2120	0,2 0,5 1,0 2,0	12	12	75	30	2	-L
3071-AL-3120	3072-AL-3120	0,2 0,5 1,0 2,0	12	12	75	30	3	-L
3071-AL-2140	3072-AL-2140	0,2 0,5 1,0 2,0	14	14	75	30	2	-L
3071-AL-3140	3072-AL-3140	0,2 0,5 1,0 2,0	14	14	75	30	3	-L
3071-AL-2160	3072-AL-2160	0,2 0,5 1,0 2,0	16	16	89	35	2	-L
3071-AL-3160	3072-AL-3160	0,2 0,5 1,0 2,0	16	16	89	35	3	-L
3071-AL-2180	3072-AL-2180	0,2 0,5 1,0 2,0	18	18	89	45	2	-L
3071-AL-3180	3072-AL-3180	0,2 0,5 1,0 2,0	18	18	89	45	3	-L
3071-AL-2200	3072-AL-2200	0,2 0,5 1,0 2,0	20	20	100	45	2	-L
3071-AL-3200	3072-AL-3200	0,2 0,5 1,0 2,0	20	20	100	45	3	-L

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3071-AL- 2200-L

Для заказа фрезы с угловым радиусом, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например: 3072-AL- 3060-05 (фреза с угловым радиусом 0,5 мм).

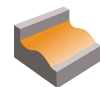
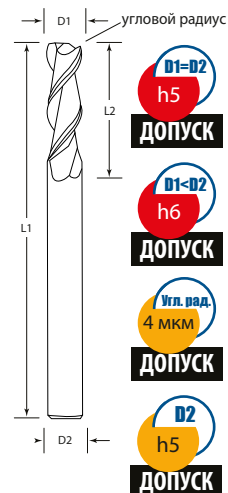
По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.



Особые преимущества и характеристики фрез

	Диаметр фрезы	h5	h6
★ Полированная передняя поверхность	3 mm	+ 0.000 -0.004 mm	+ 0.000 -0.006 mm
★ Высочайшее качество шлифовки	> 3 mm – 6 mm	+ 0.000 -0.005 mm	+ 0.000 -0.008 mm
	> 6 mm – 10 mm	+ 0.000 -0.006 mm	+ 0.000 -0.009 mm
★ Высочайшая точность размеров	> 10 mm – 18 mm	+ 0.000 -0.008 mm	+ 0.000 -0.011 mm
	> 18 mm – 20 mm	+ 0.000 -0.009 mm	+ 0.000 -0.013 mm

Серия фрез, предназначенных для фрезерования алюминия. Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки. Исполнение - удлиненные и плоский торец - 3075 серия, с угловым радиусом - 3076 серия. Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский торец

Угловой радиус

Без покрытия #	Без покрытия #	Угловой радиус	D1	D2	L1	L2	Z	*Покрытия
3075-AL-2030	3076-AL-2030	0,2	3	6	75	25	2	-L
3075-AL-2040	3076-AL-2040	0,2 0,5	4	6	75	25	2	-L
3075-AL-2050	3076-AL-2050	0,2 0,5	5	6	75	25	2	-L
3075-AL-2060	3076-AL-2060	0,2 0,5 1,0	6	6	75	25	2	-L
3075-AL-3060	3076-AL-3060	0,2 0,5 1,0	6	6	75	25	3	-L
3075-AL-2080	3076-AL-2080	0,5 0,5 1,0	8	8	75	30	2	-L
3075-AL-3080	3076-AL-3080	0,2 0,5 1,0	8	8	75	30	3	-L
3075-AL-3100	3076-AL-3100	0,2 0,5 1,0 2,0	10	10	100	38	3	-L
3075-AL-3120	3076-AL-3120	0,2 0,5 1,0 2,0	12	12	100	50	3	-L
3075-AL-3160	3076-AL-3160	0,2 0,5 1,0 2,0	16	16	150	75	3	-L
3075-AL-3180	3076-AL-3180	0,2 0,5 1,0 2,0	18	18	150	75	3	-L
3075-AL-3200	3076-AL-3200	0,2 0,5 1,0 2,0	20	20	150	75	3	-L

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3075-3100-L
Для заказа фрезы с угловым радиусом, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например: 3076-AL-3060-05 фреза с угловым радиусом 0,5 мм.

*3076-AL-3060-05-L - фреза с угловым радиусом 0,5 мм и покрытием.

По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

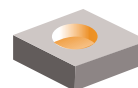
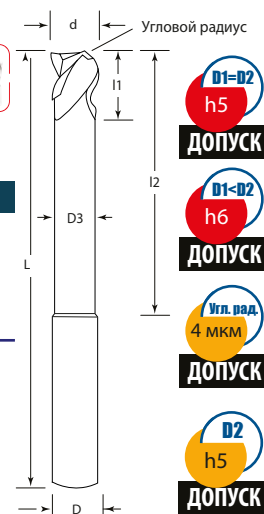
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 3078-3079
ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
С Обнижением


Особые преимущества и характеристики фрез

	Диаметр фрезы	h5
★ Полированная передняя поверхность	6 mm	+ 0.000 -0.005 mm
★ Высочайшее качество шлифовки	> 6 mm – 10 mm	+ 0.000 -0.006 mm
★ Высочайшая точность размеров	> 10 mm – 12 mm	+ 0.000 -0.008 mm

Серия фрез, предназначенных для фрезерования алюминия. Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки. Исполнение - экстра удлиненные и плоский торец - 3078 серия, с угловым радиусом - 3079 серия. Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Наименование	R	d	l1	l2	L	D3	D	Z
3078-AL-3010	0.05	1.00	4.00	5.40	57.00	0.96	6.00	3
3078-AL-3015	0.10	1.50	4.00	6.00	57.00	1.42	6.00	3
3078-AL-3020	0.10	2.00	5.00	8.00	57.00	1.92	6.00	3
3078-AL-3025	0.10	2.50	5.00	8.00	57.00	2.4	6.00	3
3078-AL-3030	0.10	3.00	7.00	12.00	57.00	2.9	6.00	3
3078-AL-3040	0.20	4.00	10.00	16.00	57.00	3.8	6.00	3
3078-AL-3050	0.20	5.00	12.00	20.00	57.00	4.8	6.00	3
3078-AL-3060	0.20 0.40 0.80 3.00	6.00	9.00	18.00	57.00	5.6	6.00	3
3078-ALL-3060	0.20 0.40 0.80 3.00	6.00	9.00	30.00	65.00	5.6	6.00	3
3078-AL-3080	0.20 0.40 0.80 3.00	8.00	12.00	24.00	63.00	7.6	8.00	3
3078-ALL-3080	0.20 0.40 0.80 3.00	8.00	12.00	40.00	79.00	7.6	8.00	3
3078-AL-3100	0.20 0.40 0.80 1.60 2.00 2.50 3.00	10.00	15.00	30.00	72.00	9.6	10.00	3
3078-ALL-3100	0.20 0.40 0.80 1.60 2.00 2.50 3.00	10.00	15.00	50.00	92.00	9.6	10.00	3
3078-AL-3120	0.20 0.40 0.80 1.60 2.00 2.50 3.00	12.00	18.00	36.00	83.00	11.6	12.00	3
3078-ALL-3120	0.20 0.40 0.80 1.60 2.00 2.50 3.00	12.00	18.00	60.00	100.00	11.6	12.00	3
3078-AL-3160	0.20 0.40 0.80 1.60 2.00 2.50 3.00 3.20 4.00 5.00	16.00	24.00	48.00	92.00	15.6	16.00	3
3078-ALL-3160	0.20 0.40 0.80 1.60 2.00 2.50 3.00 3.20 4.00 5.00	16.00	24.00	80.00	128.00	15.6	16.00	3
3078-AL-3200	0.20 0.40 0.80 1.60 2.00 2.50 3.00 3.20 4.00 5.00	20.00	30.00	100.00	150.00	19.6	20.00	3

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3079AL-3060-02-L

По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru

Компания изготовит инструмент по вашим размерам.



Особые преимущества и характеристики фрез

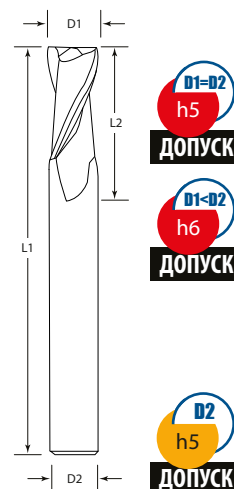
	Диаметр фрезы	h5	h6
★ Полированная передняя поверхность	1 mm - 3 mm	+ 0.000 -0.004 mm	+ 0.000 -0.006 mm
★ Высочайшее качество шлифовки	> 3 mm - 6 mm	+ 0.000 -0.005 mm	+ 0.000 -0.008 mm
★ Высочайшая точность размеров	> 6 mm - 10 mm	+ 0.000 -0.006 mm	+ 0.000 -0.009 mm
	> 10 mm - 12 mm	+ 0.000 -0.008 mm	+ 0.000 -0.011 mm

Серия фрез, предназначенных для фрезерования алюминия.

Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки.

Исполнение - плоский торец и укороченная режущая часть.

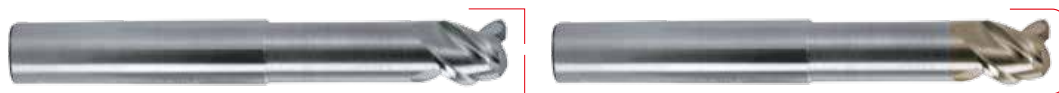
Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский Торец □

Без покрытия #	С покрытием #	D1	D2	L1	L2	Z
3085-AL-2010	3085-AL-2010-L	1	4	50	2	2
3085-AL-2020	3085-AL-2020-L	2	4	50	3	2
3085-AL-2030	3085-AL-2030-L	3	6	50	5	2
3085-AL-3030	3085-AL-3030-L	3	6	50	5	3
3085-AL-2040	3085-AL-2040-L	4	6	50	6	2
3085-AL-3040	3085-AL-3040-L	4	6	50	6	3
3085-AL-2050	3085-AL-2050-L	5	6	50	8	2
3085-AL-3050	3085-AL-3050-L	5	6	50	8	3
3085-AL-3060	3085-AL-3060-L	6	6	50	9	3
3085-AL-3080	3085-AL-3080-L	8	8	63	12	3
3085-AL-3100	3085-AL-3100-L	10	10	75	15	3
3085-AL-3120	3085-AL-3120-L	12	12	75	18	3

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 3082
ДЛЯ АЛЮМИНИЯ
С Обнижением


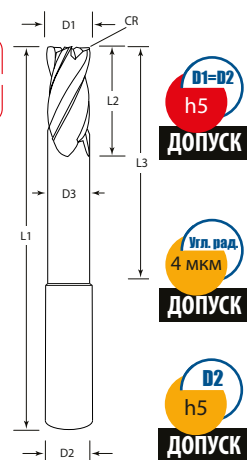
Особые преимущества и характеристики фрез

	Диаметр фрезы	h5
★ Полированная передняя поверхность	6 mm	+ 0.000 -0.005 mm
★ Высочайшее качество шлифовки	> 6 mm – 10 mm	+ 0.000 -0.006 mm
★ Высочайшая точность размеров	> 10 mm – 12 mm	+ 0.000 -0.008 mm

Серия фрез, предназначенных для фрезерования алюминия. Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки.

Исполнение - с обнижением.

Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Угловой радиус U

Без покрытия #	С покрытием #	Угловой радиус			D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z
3082-AL-3060	3082-AL-3060-L	0,2	0,5	1,0	6	6	5.6	50	6	15	3
3082-AL-3080	3082-AL-3080-L	0,2	0,5	1,0	8	8	7.6	63	8	30	3
3082-AL-3100	3082-AL-3100-L	0,2	0,5	1,0	10	10	9.6	75	10	35	3
3082-AL-3120	3082-AL-3120-L	0,2	0,5	1,0	12	12	11.6	75	12	40	3

*Для заказа фрезы с угловым радиусом, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например фреза с : **3082-AL-3060-05** с угловым радиусом 0,5 мм).

фреза **3082-AL-3060-05-L** с угловым радиусом 0,5 мм и покрытием.

По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.



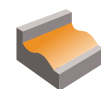
Особые преимущества и характеристики фрез

	Диаметр фрезы	h5	h6
★ Полированная передняя поверхность	6 mm	+ 0.000 -0.005 mm	+ 0.000 -0.008 mm
★ Высочайшее качество шлифовки	> 6 mm – 10 mm	+ 0.000 -0.006 mm	+ 0.000 -0.009 mm
★ Высочайшая точность размеров	> 10 mm – 18 mm	+ 0.000 -0.008 mm	+ 0.000 -0.011 mm
	> 18 mm – 20 mm	+ 0.000 -0.009 mm	+ 0.000 -0.013 mm

Серия фрез, предназначенных для чернового фрезерования алюминия.

Исполнение - стандартная длина и угловой радиус.

Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Угловой радиус U

Без покрытия #	С покрытием #	Угловой радиус	D1	D2	L1	L2	Z
3089-AL-2060	3089-AL-2060-L	0,5	6	6	50	20	2
3089-AL-3060	3089-AL-3060-L	0,5	6	6	50	20	3
3089-AL-2080	3089-AL-2080-L	0,5	8	8	63	25	2
3089-AL-3080	3089-AL-3080-L	0,5	8	8	63	25	3
3089-AL-2100	3089-AL-2100-L	0,5	10	10	75	25	2
3089-AL-3100	3089-AL-3100-L	0,5	10	10	75	25	3
3089-AL-2120	3089-AL-2120-L	0,5	12	12	75	30	2
3089-AL-3120	3089-AL-3120-L	0,5	12	12	75	30	3
3089-AL-2160	3089-AL-2160-L	0,5	16	16	89	35	2
3089-AL-3160	3089-AL-3160-L	0,5	16	16	89	35	3
3089-AL-2200	3089-AL-2200-L	0,5	20	20	100	45	2
3089-AL-3200	3089-AL-3200-L	0,5	20	20	100	45	3

*Для заказа фрезы с угловым радиусом, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например: фреза угловым радиусом **3089-AL-3060-05** R 0.5 мм).

фреза **3089-AL-3060-05-L** с угловым радиусом R 0.5 мм и покрытием- L.

По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 3073

ДЛЯ АЛЮМИНИЯ



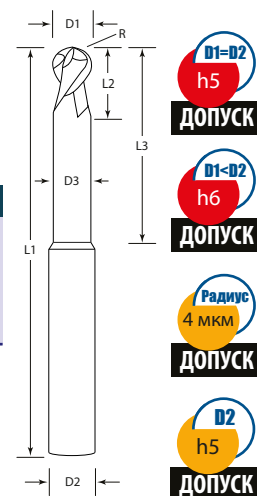
Особые преимущества и характеристики фрез

	Диаметр фрезы	h5	h6
★ Полированная передняя поверхность	1 mm – 3 mm	+ 0.000 -0.004 mm	+ 0.000 -0.006 mm
★ Высочайшее качество шлифовки	> 3 mm – 6 mm	+ 0.000 -0.005 mm	+ 0.000 -0.008 mm
★ Высочайшая точность размеров	> 6 mm – 10 mm	+ 0.000 -0.006 mm	+ 0.000 -0.009 mm
	> 10 mm – 12 mm	+ 0.000 -0.008 mm	+ 0.000 -0.011 mm

Серия фрез, предназначенных для фрезерования алюминия. Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки. Исполнение - сферический торец с обнижением.

Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03.

Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Сферический Торец U

Без покрытия #	С покрытием #	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z
3073-AL-2010	3073-AL-2010-L	1	4.0	0.96	50	1	8	0.5	2
3073-AL-2020	3073-AL-2020-L	2	4.0	1.92	50	2	10	1	2
3073-AL-2030	3073-AL-2030-L	3	6.0	2.9	50	3	10	1.5	2
3073-AL-2040	3073-AL-2040-L	4	6.0	3.8	50	4	12	2	2
3073-AL-2050	3073-AL-2050-L	5	6.0	4.8	50	5	16	2.5	2
3073-AL-2060	3073-AL-2060-L	6	6.0	5.6	50	6	20	3	2
3073-AL-2080	3073-AL-2080-L	8	8.0	7.6	63	8	30	4	2
3073-AL-2100	3073-AL-2100-L	10	10.0	9.6	75	10	35	5	2
3073-AL-2120	3073-AL-2120-L	12	12.0	11.6	75	12	35	6	2

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

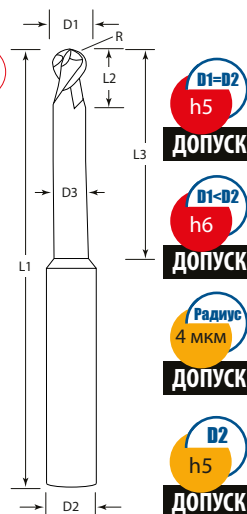


Особые преимущества и характеристики фрез

	Диаметр фрезы	h5	h6
★ Полированная передняя поверхность	1 mm - 3 mm	+ 0.000 -0.004 mm	+ 0.000 -0.006 mm
★ Высочайшее качество шлифовки	> 3 mm – 6 mm	+ 0.000 -0.005 mm	+ 0.000 -0.008 mm
★ Высочайшая точность размеров	> 6 mm – 10 mm	+ 0.000 -0.006 mm	+ 0.000 -0.009 mm
	> 10 mm – 12 mm	+ 0.000 -0.008 mm	+ 0.000 -0.011 mm

Серия фрез, предназначенных для фрезерования алюминия. Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки. Исполнение - сферический торец с обнижением.

Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Сферический Торец U

Без покрытия #	С покрытием #	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Радиус	Z
3083-AL-2030	3083-AL-2030-L	3	6	2.9	75	3	12	1.5	2
3083-AL-2040	3083-AL-2040-L	4	6	3.8	75	4	16	2	2
3083-AL-2050	3083-AL-2050-L	5	6	4.8	75	5	20	2.5	2
3083-AL-2060	3083-AL-2060-L	6	6	5.6	75	6	24	3	2
3083-AL-2080	3083-AL-2080-L	8	8	7.6	75	8	32	4	2
3083-AL-2100	3083-AL-2100-L	10	10	9.6	100	10	40	5	2
3083-AL-2120	3083-AL-2120-L	12	12	11.6	100	12	48	6	2
3083-AL-2160	3083-AL-2160-L	16	16	15.6	150	16	64	8	2
3083-AL-2200	3083-AL-2200-L	20	20	19.6	150	20	80	10	2

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 4001-4002

НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ И ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ

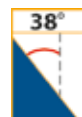
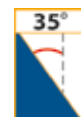
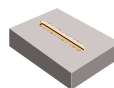
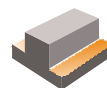
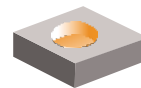
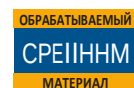
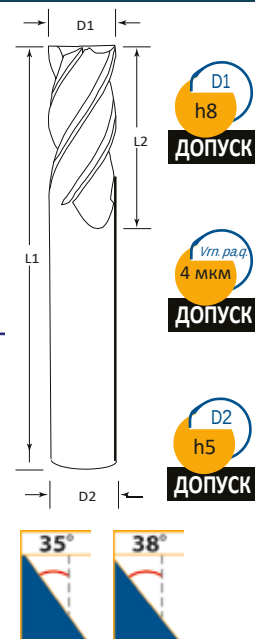


Особые преимущества и характеристики фрез

- ★ Переменный угол подъема спирали для снижения вибраций
- ★ Уникальная форма канавки для лучшего формирования и выхода стружки
- ★ Полированная рабочая поверхность
- ★ 3 покрытия на выбор для разных обрабатываемых материалов

Серия фрез, предназначенных для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Рекомендуется использовать для черновой, получистовой и чистовой обработки. Исполнение - стандартная длина и плоский торец - 4001 серия, с угловым радиусом - 4002 серия.

Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03.
Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский торец		Угловой радиус							
Без покрытия #	Без покрытия #	Угловой радиус	D1	D2	L1	L2	Z	*Покрытия	
4001-S-4010	4002-S-4010	0,1	1	4	50	3	4	-C / -B / -A	
4001-S-4020	4002-S-4020	0,1	2	4	50	6	4	-C / -B / -A	
4001-S-4030	4002-S-4030	0,2	3	6	50	8	4	-C / -B / -A	
4001-S-4040	4002-S-4040	0,2 0,5	4	6	50	11	4	-C / -B / -A	
4001-S-4050	4002-S-4050	0,2 0,5	5	6	50	13	4	-C / -B / -A	
4001-S-4060	4002-S-4060	0,2 0,5	6	6	50	13	4	-C / -B / -A	
4001-S-4080	4002-S-4080	0,2 0,5	8	8	63	19	4	-C / -B / -A	
4001-S-4100	4002-S-4100	0,2 0,5 1,0	10	10	75	22	4	-C / -B / -A	
4001-S-4120	4002-S-4120	0,2 0,5 1,0	12	12	75	26	4	-C / -B / -A	
4001-S-4140	4002-S-4140	0,2 0,5 1,0	14	14	75	26	4	-C / -B / -A	
4001-S-4160	4002-S-4160	0,2 0,5 1,0	16	16	89	32	4	-C / -B / -A	
4001-S-4200	4002-S-4200	0,2 0,5 1,0	20	20	100	38	4	-C / -B / -A	

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: **4001-S-4030-A**

Для заказа фрезы с угловым радиусом, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например: фреза **4002-S-4030-02** с угловым радиусом **0,2 мм.**

фреза **4002-S-4030-02-A** с угловым радиусом **0,2 мм.** и покрытием-A.

По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 4003-4004

ТИТАН И СПЛАВЫ НА ЕГО ОСНОВЕ



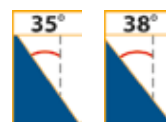
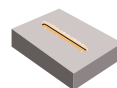
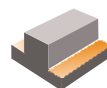
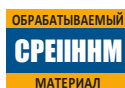
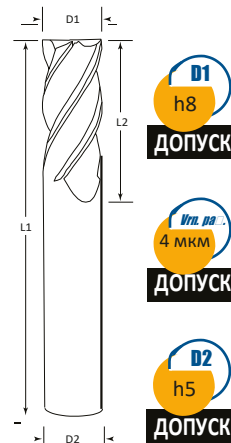
Особые преимущества и характеристики фрез

- ★ Переменный угол подъема спирали для снижения вибраций
- ★ Уникальная форма канавки для лучшего формирования и выхода стружки
- ★ Полированная рабочая поверхность
- ★ 3 покрытия на выбор для разных обрабатываемых материалов

Серия фрез, предназначенных для обработки титана и сплавов на его основе. Рекомендуется использовать для черновой, получистовой и чистовой обработки. Исполнение - стандартная длина и плоский торец - 4003 серия, с угловым радиусом - 4004 серия.

Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03.

Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский торец 		Угловой радиус 								
Без покрытия #	Без покрытия #	Угловой радиус			D1	D2	L1	L2	Z	*Покрытия
4003-S-4010	4004-S-4010	0,1			1	3	50	3	4	-C / -B / -A
4003-S-4020	4004-S-4020	0,2			2	4	50	5	4	-C / -B / -A
4003-S-4025	4004-S-4025	0,2			2,5	4	50	5	4	-C / -B / -A
4003-S-4030	4004-S-4030	0,2			3	4	50	6	4	-C / -B / -A
4003-S-4040	4004-S-4040	0,2	0,5		4	6	50	8	4	-C / -B / -A
4003-S-4050	4004-S-4050	0,2	0,5		5	6	50	12	4	-C / -B / -A
4003-S-4060	4004-S-4060	0,2	0,5		6	6	50	13	4	-C / -B / -A
4003-S-4080	4004-S-4080	0,2	0,5		8	8	63	19	4	-C / -B / -A
4003-S-4100	4004-S-4100	0,2	0,5	1,0	10	10	75	22	4	-C / -B / -A
4003-S-4120	4004-S-4120	0,2	0,5	1,0	12	12	75	26	4	-C / -B / -A
4003-S-4140	4004-S-4140	0,2	0,5	1,0	14	14	75	26	4	-C / -B / -A
4003-S-4160	4004-S-4160	0,2	0,5	1,0	16	16	89	32	4	-C / -B / -A
4003-S-4200	4004-S-4200	0,2	0,5	1,0	20	20	100	38	4	-C / -B / -A

Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: **4003-S-4030-A**

Для заказа фрезы с угловым радиусом, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например: фреза **4004-S-4030-02** с угловым радиусом **0,2 мм.**

фреза **4004-S-4030-02-A** с угловым радиусом **0,2 мм.** и покрытием-А.

По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 4011-4012

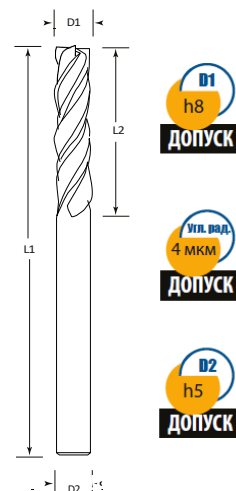
НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ И ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ



Особые преимущества и характеристики фрез

- ★ Переменный угол подъема спирали для снижения вибраций
- ★ Уникальная форма канавки для лучшего формирования и выхода стружки
- ★ Полированная рабочая поверхность
- ★ 2 покрытия на выбор для разных обрабатываемых материалов

Серия фрез, предназначенных для обработки нержавеющей стали.
Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки. Исполнение - стандартная длина и плоский торец - 4011 серия, с угловым радиусом - 4012 серия. Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский торец □			Угловой радиус U						
Без покрытия #	Без покрытия #	Угловой радиус			D1	D2	L1	L2	Z *Покрытие
4011-SA-4010	4012-SA-4010	0,1			1	4	50	3	4 -B/-C/-A
4011-SA-4015	4012-SA-4015	0,1			1,5	4	50	4	4 -B/-C/-A
4011-SA-4020	4012-SA-4020	0,1	0,2		2	4	50	6	4 -B/-C/-A
4011-SA-4025	4012-SA-4025	0,1	0,2		2,5	4	50	8	4 -B/-C/-A
4011-SA-4030	4012-SA-4030	0,1	0,2		3	4	50	8	4 -B/-C/-A
4011-SA-4040	4012-SA-4040	0,1	0,2	0,5	4	4	50	11	4 -B/-C/-A
4011-S-4010	4012-S-4010	0,1			1	6	50	3	4 -B/-C/-A
4011-S-4015	4012-S-4015	0,1			1,5	6	50	4	4 -B/-C/-A
4011-S-4020	4012-S-4020	0,1	0,2		2	6	50	6	4 -B/-C/-A
4011-S-4025	4012-S-4025	0,1	0,2		2,5	6	50	8	4 -B/-C/-A
4011-S-4030	4012-S-4030	0,1	0,2		3	6	50	8	4 -B/-C/-A
4011-S-4035	4012-S-4035	0,1	0,2		3,5	6	50	10	4 -B/-C/-A
4011-S-4040	4012-S-4040	0,1	0,2	0,5	4	6	50	11	4 -B/-C/-A
4011-S-4045	4012-S-4045	0,1	0,2	0,5	4,5	6	50	11	4 -B/-C/-A
4011-S-4050	4012-S-4050	0,1	0,2	0,5	5	6	50	13	4 -B/-C/-A
4011-S-4060	4012-S-4060	0,1	0,2	0,5	6	6	50	16	4 -B/-C/-A
4011-S-4070	4012-S-4070	0,1	0,2	0,5	7	8	60	20	4 -B/-C/-A



Серия 4011-4012

НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ И ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ

Плоский торец 		Угловой радиус 								
Без покрытия #	Без покрытия #	Угловой радиус			D1	D2	L1	L2	Z	*Покрытие
4011-S-4080	4012-S-4080	0,1	0,2	0,5	8	8	60	20	4	-B/-C/-A
4011-S-4090	4012-S-4090	0,1	0,2	0,5	9	10	75	22	4	-B/-C/-A
4011-S-4100	4012-S-4100	0,2	0,5	1	10	10	75	25	4	-B/-C/-A
4011-S-4110	4012-S-4110	0,2	0,5	1	11	12	75	26	4	-B/-C/-A
4011-S-4120	4012-S-4120	0,2	0,5	1	12	12	75	30	4	-B/-C/-A
4011-S-4140	4012-S-4140	0,2	0,5	1	14	14	75	32	4	-B/-C/-A
4011-S-4160	4012-S-4160	0,2	0,5	1	16	16	100	45	4	-B/-C/-A
4011-S-4180	4012-S-4180	0,2	0,5	1	18	18	100	45	4	-B/-C/-A
4011-S-4200	4012-S-4200	0,2	0,5	1	20	20	100	45	4	-B/-C/-A

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: **4011-S-4080-B**
Для заказа фрезы с угловым радиусом, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например: фреза **4012-S-4080-02** с угловым радиусом **0,2 мм.**
фреза **4012-S-4080-02-B** с угловым радиусом **0,2 мм.** и покрытием-B.
По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 4015

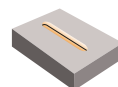
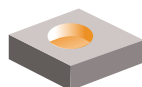
НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ И ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ



Особые преимущества и характеристики фрез

- ★ Специальная заточка режущей кромки
- ★ Уникальная форма канавки для лучшего формирования и выхода стружки
- ★ Полированная рабочая поверхность
- ★ 2 покрытия на выбор для разных обрабатываемых материалов

Серия фрез, предназначенных для черновой обработки нержавеющей стали. Рекомендуется использовать для максимального съема металла за проход. Исполнение - стандартная длина и плоский торец с угловой фаской 45°. Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский торец

Угловой радиус

Без покрытия #	D1	D2	L1	L2	L	Z	C	α°	*Покрытия
4015-S-4050	5.00	6.00	12.00	17.0	57.00	4	0.20	45.0	-C/-B
4015-S-4060	6.00	6.00	14.00	20.0	57.00	4	0.30	45.0	-C/-B
4015-S-4080	8.00	8.00	18.00	26.0	63.00	4	0.40	45.0	-C/-B
4015-S-4100	10.00	10.00	22.00	32.0	72.00	4	0.40	45.0	-C/-B
4015-S-4120	12.00	12.00	26.00	38.0	83.00	4	0.40	45.0	-C/-B
4015-S-4140	14.00	14.00	30.00	44.0	100.00	4	0.50	45.0	-C/-B
4015-S-4160	16.00	16.00	34.00	50.0	100.00	4	0.50	45.0	-C/-B
4015-S-4200	20.00	20.00	42.00	62.0	125.00	4	0.50	45.0	-C/-B

*Для заказа фрез с нужным покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: **4015-S-4080-B**.

Для заказа фрезы с угловым радиусом в место фаски, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например: фреза **4015-S-4080-02** с угловым радиусом **0,2 мм**.

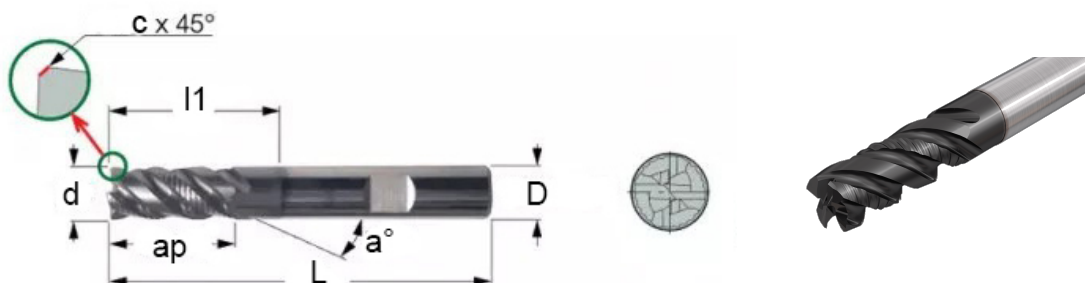
фреза **4015-S-4080-02-B** с угловым радиусом **0,2 мм** и покрытием **-B**.

По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 4055

Универсальные фрезы для скоростного снятия металла



Наименование	d	D	ap	l1	L	Z	α°	хвостовик	cx45°	fz(min-max)
4055-S-4040C-B	4.00	6.00	10.00	15.70	57.00	4	45.0	C	0.12	0.03-0.05
4055-S-4050C-B	5.00	6.00	12.00	16.00	57.00	4	45.0	C	0.18	0.03-0.06
4055-SL-4060C-B	6.00	6.00	14.00	20.0	57.00	4	45.0	C	0.25	0.03-0.06
4055-SL-4060W-B	6.00	6.00	14.00	20.0	57.00	4	45.0	W	0.25	0.03-0.06
4055-S-4060C-B	6.00	6.00	14.00	14.00	57.00	4	45.0	C	0.25	0.03-0.06
4055-S-4060W-B	6.00	6.00	14.00	14.00	57.00	4	45.0	W	0.25	0.03-0.06
4055-SL-4080C-B	8.00	8.00	18.00	26.0	63.00	4	45.0	C	0.30	0.03-0.08
4055-SL-4080W-B	8.00	8.00	18.00	26.0	63.00	4	45.0	W	0.30	0.03-0.08
4055-S-4080C-B	8.00	8.00	18.00	18.00	63.00	4	45.0	C	0.30	0.03-0.08
4055-S-4080W-B	8.00	8.00	18.00	18.00	63.00	4	45.0	W	0.30	0.03-0.08
4055-SL-4100C-B	10.00	10.00	22.00	32.0	72.00	4	45.0	C	0.30	0.03-0.09
4055-SL-4100W-B	10.00	10.00	22.00	32.0	72.00	4	45.0	W	0.30	0.03-0.09
4055-S-4100C-B	10.00	10.00	22.00	22.00	72.00	4	45.0	C	0.30	0.03-0.09
4055-S-4100W-B	10.00	10.00	22.00	22.00	72.00	4	45.0	W	0.30	0.03-0.09
4055-SL-4120C-B	12.00	12.00	26.00	38.0	83.00	4	45.0	C	0.40	0.04-0.10
4055-SL-4120W-B	12.00	12.00	26.00	38.0	83.00	4	45.0	W	0.40	0.04-0.10
4055-S-4120C-B	12.00	12.00	26.00	26.00	83.00	4	45.0	C	0.40	0.04-0.10
4055-S-4120W-B	12.00	12.00	26.00	26.00	83.00	4	45.0	W	0.40	0.04-0.10
4055-S-4140C-B	14.00	14.00	30.00	30.00	83.00	4	45.0	C	0.40	0.04-0.11
4055-S-4140W-B	14.00	14.00	30.00	30.00	83.00	4	45.0	W	0.40	0.04-0.11
4055-SL-4160C-B	16.00	16.00	34.00	50.0	100.00	4	45.0	C	0.60	0.05-0.11
4055-SL-4160W-B	16.00	16.00	34.00	50.0	100.00	4	45.0	W	0.60	0.05-0.11
4055-S-4160C-B	16.00	16.00	34.00	34.00	92.00	4	45.0	C	0.60	0.05-0.11
4055-S-4160W-B	16.00	16.00	34.00	34.00	92.00	4	45.0	W	0.60	0.05-0.11
4055-SL-4200C-B	20.00	20.00	42.00	62.0	125.00	4	45.0	C	0.60	0.05-0.11
4055-SL-4200W-B	20.00	20.00	42.00	62.0	125.00	4	45.0	W	0.60	0.05-0.11
4055-S-4200C-B	20.00	20.00	42.00	42.00	104.00	4	45.0	C	0.60	0.05-0.11
4055-S-4200W-B	20.00	20.00	42.00	42.00	104.00	4	45.0	W	0.60	0.05-0.11
4055-S-4250C-B	25.00	25.00	52.00	52.00	121.00	4	45.0	C	0.60	0.06-0.11
4055-S-4250W-B	25.00	25.00	52.00	52.00	121.00	4	45.0	W	0.60	0.06-0.11

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Режимы резания для серии 4055

ISO	Материал	Обозначение материала	Состояние материала	Твёрдость	Рекомендации по скорости резки (Vc)
P	1	Нелегированная сталь и литая сталь, автоматная сталь <0,25%C.	Отожженный	125 HB	250-270 м/мин
P	2	Нелегированная сталь и литая сталь, автоматная сталь >=0,25%C.	Отожженный	190 HB	200-230 м/мин
P	3	Нелегированная сталь и литая сталь, автоматная сталь <0,55% C	Закалка и отпуск	250 HB	160-220 м/мин
P	4	Нелегированная сталь и литая сталь, автоматная сталь >=0,55% C	Отожженный	220 HB	160-220 м/мин
P	5	Нелегированная сталь и литая сталь, автоматная сталь >=0,55% C	Закалка и отпуск.	300 HB	140-180 м/мин
P	6	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)	Отожженный	200 HB	160-220 м/мин
P	7	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)	Закалка и отпуск	275 HB	120-180 м/мин
P	8	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)	Закалка и отпуск	300 HB	130-180 м/мин
P	9	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)	Закалка и отпуск	350 HB	140-180 м/мин
P	10	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь	Отожженный	200 HB	130-180 м/мин
P	11	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь	Закалка и отпуск	325 HB	70-120 м/мин
P	12	Нержавеющая сталь и литая сталь	Ферритный/мартенситный	200 HB	80-160 м/мин
P	13	Нержавеющая сталь и литая сталь	Мартенситный	240 HB	60-150 м/мин
M	14	Нержавеющая сталь и литая сталь	Аустенитный, дуплексный	180 HB	60-120 м/мин
K	15	Серый чугун (СЧ)	Перлитный/ферритный	180 HB	80-250 м/мин
K	16	Серый чугун (СЧ)	Перлитный/мартенситный	260 HB	130-240 м/мин
K	17	Чугун с шаровидным графитом (ЧШГ)	ферритный	160 HB	150-270 м/мин
K	18	Чугун с шаровидным графитом (ЧШГ)	Перлитный	250 HB	150-270 м/мин
K	19	Ковкий чугун	ферритный	130 HB	150-270 м/мин
K	20	Ковкий чугун	Перлитный	230 HB	140-240 м/мин
S	31	Жаропрочные сплавы на основе железа	Отожженный	200 HB	20-40 м/мин
S	32	Жаропрочные сплавы на основе железа	Закаленный	280 HB	20-30 м/мин
S	33	Жаропрочные сплавы на основе Ni или Co	Отожженный	250 HB	20-30 м/мин
S	34	Жаропрочные сплавы. На основе Ni или Co.	Закаленный	350 HB	20-30 м/мин
S	35	Жаропрочные сплавы. На основе Ni или Co.	Бросать	320 HB	20-30 м/мин
S	36	Титан (чистый)	Чистый	190 HB	30-80 м/мин
S	37	Титановые сплавы	Альфа+бета сплавы, закаленные	310 HB	30-80 м/мин
H	38	Закаленная сталь	Закаленный	55 HRC	30-60 м/мин
H	39	Закаленная сталь	Закаленный	60 HRC	30-40 м/мин
H	40	Отбеленный чугун	Бросать	400 HB	70-90 м/мин
H	41	Чугун	Закаленный	55 HRC	30-60 м/мин

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.



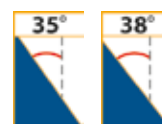
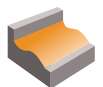
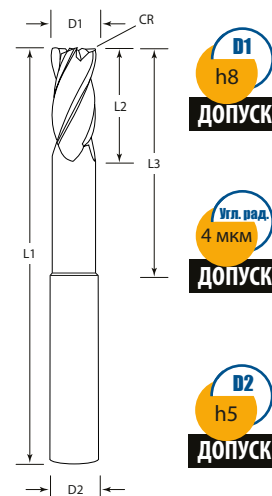
Особые преимущества и характеристики фрез

- ★ Переменный угол подъема спирали для снижения вибраций
- ★ Уникальная форма канавки для лучшего формирования и выхода стружки
- ★ Полированная рабочая поверхность
- ★ 3 покрытия на выбор для разных обрабатываемых материалов

Серия фрез, предназначенных для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки.

Исполнение - удлиненные с угловым радиусом и обнижением.

Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Угловой радиус $\sqcup$

Без покрытия #	Угловой радиус	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z	*Покрытия
4009-S-4040	0,2	4	4.0	3.8	100	10.0	50	4	-C / -B / -A
4009-S-4050	0,2 0,5	5	6.0	5.6	100	13.0	50	4	-C / -B / -A
4009-S-4060	0,2 0,5	6	6.0	5.6	100	13.0	50	4	-C / -B / -A
4009-S-4080	0,2 0,5	8	8.0	7.6	100	19.0	50	4	-C / -B / -A
4009-S-4100	0,2 0,5 1,0	10	10.0	9.6	125	22.0	65	4	-C / -B / -A
4009-S-4120	0,2 0,5 1,0	12	12.0	11.6	150	26.0	75	4	-C / -B / -A
4009-S-4160	0,2 0,5 1,0	16	16.0	15.6	150	32.0	75	4	-C / -B / -A
4009-S-4200	0,2 0,5 1,0	20	20.0	19.6	150	40.0	100	4	-C / -B / -A

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву: **4009-S-4040-A**

Для заказа фрезы с угловым радиусом, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например: фреза **4009-S-4040-02** с угловым радиусом **0,2 мм.**

фреза **4009-S-4040-02-A** с угловым радиусом **0,2 мм.** и покрытием **-A**.

По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 3091-3092

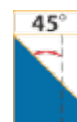
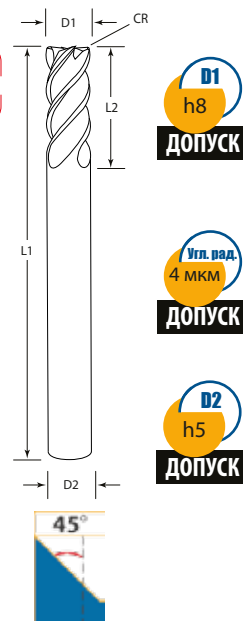
НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ И ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ



Особые преимущества и характеристики фрез

- ★ Превосходное качество финишной обработки
- ★ 3 покрытия на выбор для разных обрабатываемых материалов

Серия фрез, предназначенных для финишной обработки нержавеющей стали. Исполнение - стандартная длина и плоский торец - 3091 серия, с угловым радиусом - 3092 серия.
Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский торец □			Угловой радиус U						
Без покрытия #	Без покрытия #	Угловой радиус			D1	D2	L1	L2	Z *Покрытия
3091-S-5030	3092-S-5030	0,2			3	6	50	10	5 -C / -B / -A
3091-S-5040	3092-S-5040	0,2	0,5		4	6	50	15	5 -C / -B / -A
3091-S-5050	3092-S-5050	0,2	0,5		5	6	50	20	5 -C / -B / -A
3091-S-5060	3092-S-5060	0,2	0,5		6	6	50	20	5 -C / -B / -A
3091-S-5080	3092-S-5080	0,2	0,5	1,0	8	8	63	25	5 -C / -B / -A
3091-S-5100	3092-S-5100	0,2	0,5	1,0	10	10	75	25	5 -C / -B / -A
3091-S-5120	3092-S-5120	0,2	0,5	1,0	12	12	75	30	5 -C / -B / -A
3091-S-5140	3092-S-5140	0,2	0,5	1,0	14	14	75	30	5 -C / -B / -A
3091-S-5160	3092-S-5160	0,2	0,5	1,0	16	16	100	35	5 -C / -B / -A
3091-S-5180	3092-S-5180	0,2	0,5	1,0	18	18	100	45	5 -C / -B / -A
3091-S-5200	3092-S-5200	0,2	0,5	1,0	20	20	100	45	5 -C / -B / -A

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3091-5030-**A**
Для заказа фрезы с угловым радиусом, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например: 3092-5030-**02** фреза с угловым радиусом **0,2 мм.**
3092-5030-**02-A** - фреза с угловым радиусом **0,2 мм.** и покрытием-**A**.
По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

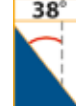
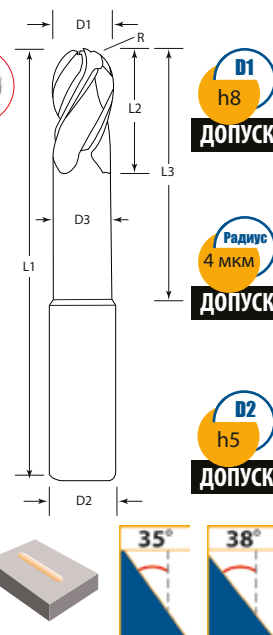
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.



Особые преимущества и характеристики фрез

- ★ Переменный угол подъема спирали для снижения вибраций
- ★ Уникальная форма канавки для лучшего формирования и выхода стружки
- ★ Полированная рабочая поверхность
- ★ 3 покрытия на выбор для разных обрабатываемых материалов

Серия фрез, предназначенных для обработки сталей и жаропрочных сплавов. Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки. Исполнение - стандартная длина с обнижением и сферическим торцом. Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Сферический Торец U

Без покрытия #	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z	*Покрытия
4023-S-4010	1	4	0.96	50	1.5	8	0.5	4	-C / -B / -A
4023-S-4020	2	4	1.92	50	3.0	10	1	4	-C / -B / -A
4023-S-4030	3	6	2.9	50	4.5	10	1.5	4	-C / -B / -A
4023-S-4040	4	6	3.8	50	6.0	12	2	4	-C / -B / -A
4023-S-4050	5	6	4.8	50	7.5	16	2.5	4	-C / -B / -A
4023-S-4060	6	6	5.6	50	9.0	20	3	4	-C / -B / -A
4023-S-4080	8	8	7.6	63	12.0	30	4	4	-C / -B / -A
4023-S-4100	10	10	9.6	75	15.0	35	5	4	-C / -B / -A
4023-S-4120	12	12	11.6	75	18.0	35	6	4	-C / -B / -A
4023-S-4160	16	16	15.6	89	24.0	40	8	4	-C / -B / -A
4023-S-4200	20	20	19.6	100	38.0	55	10	4	-C / -B / -A

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 4023-4010-A

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 4013

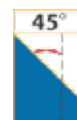
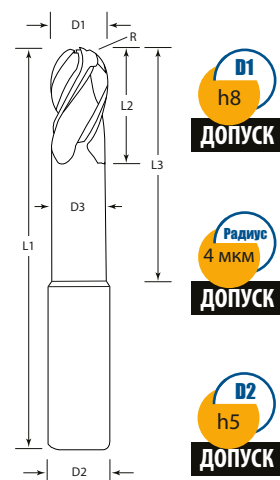
НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ И ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ



Особые преимущества и характеристики фрез

- ★ Переменный угол подъема спирали для снижения вибраций
- ★ Уникальная форма канавки для лучшего формирования и выхода стружки
- ★ Полированная рабочая поверхность
- ★ 2 покрытия на выбор для разных обрабатываемых материалов

Серия фрез, предназначенных для финишной обработки нержавеющей стали.
Исполнение - сферический торец с обнижением.
Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03.
Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Сферический Торец U

Без покрытия #	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z	*Покрытия
4013-S-4010	1	4	0.96	50	1.5	8	0.5	4	-B / -A
4013-S-4020	2	4	1.92	50	3	10	1	4	-B / -A
4013-S-4130	3	6	2.9	50	4.5	10	1.5	4	-B / -A
4013-S-4040	4	6	3.8	50	6	12	2	4	-B / -A
4013-S-4050	5	6	4.8	50	7.5	16	2.5	4	-B / -A
4013-S-4060	6	6	5.6	50	9	20	3	4	-B / -A
4013-S-4080	8	8	7.6	63	12	30	4	4	-B / -A
4013-S-4100	10	10	9.6	75	15	35	5	4	-B / -A
4013-S-4120	12	12	11.6	75	18	35	6	4	-B / -A

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 4013-4010-A

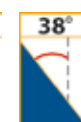
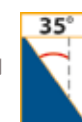
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.



Особые преимущества и характеристики фрез

- ★ Переменный угол подъема спирали для снижения вибраций
- ★ Уникальная форма канавки для лучшего формирования и выхода стружки
- ★ Полированная рабочая поверхность
- ★ 3 покрытия на выбор для разных обрабатываемых материалов

Серия фрез, предназначенных для обработки сталей и жаропрочных сплавов. Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки. Исполнение - удлиненные с обнижением и сферическим торцом. Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Сферический Торец U

Без покрытия #	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z	*Покрытия
4010-S-4040	4	4	3.8	100	10	50	2	4	-C / -B / -A
4010-S-4050	5	6	4.6	100	13	50	2.5	4	-C / -B / -A
4010-S-4060	6	6	5.6	100	13	50	3	4	-C / -B / -A
4010-S-4080	8	8	7.6	100	19	50	4	4	-C / -B / -A
4010-S-4100	10	10	9.6	125	22	65	5	4	-C / -B / -A
4010-S-4120	12	12	11.6	150	26	75	6	4	-C / -B / -A
4010-S-4160	16	16	15.6	150	32	75	8	4	-C / -B / -A
4010-S-4200	20	20	19.6	150	40	100	10	4	-C / -B / -A

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 4010-S-4040-A

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 3051-3052

ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ



Особые преимущества и характеристики фрез

- ★ Уникальная геометрия зубьев
- ★ Высочайшее качество финишной обработки
- ★ Полированная рабочая поверхность

Серия фрез, предназначенных для обработки закаленных сталей. Исполнение - стандартная длина и плоский торец - 3051 серия, с угловым радиусом - 3052 серия. Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский торец □		Угловой радиус U							
Без покрытия #	Без покрытия #	Угловой радиус			D1	D2	L1	L2	Z *Покрытия
3051-Н-4010	3052-Н-4010	0,1	0,2		1	6	50	3	4 -В
3051-Н-4015	3052-Н-4015	0,1	0,2	0,5	1.5	6	50	5	4 -В
3051-Н-4020	3052-Н-4020	0,1	0,2	0,5	2	6	50	6	4 -В
3051-Н-4030	3052-Н-4030	0,2	0,5		3	6	50	8	4 -В
3051-Н-4040	3052-Н-4040	0,2	0,5	1,0	4	6	50	11	4 -В
3051-Н-4050	3052-Н-4050	0,2	0,5	1,0	5	6	50	13	4 -В
3051-Н-4060	3052-Н-4060	0,3	0,5	1,0	6	6	50	13	4 -В
3051-Н-4080	3052-Н-4080	0,3	0,5	1,0	2,0	8	8	63	19 4 -В
3051-Н-4100	3052-Н-4100	0,5	1,0	2,0	10	10	75	22	4 -В
3051-Н-4120	3052-Н-4120	0,5	1,0	2,0	12	12	75	26	4 -В
3051-Н-4140	3052-Н-4140	0,5	1,0	2,0	14	14	75	26	4 -В
3051-Н-4160	3052-Н-4160	0,5	1,0	2,0	16	16	89	32	4 -В
3051-Н-4200	3052-Н-4200	0,5	1,0	2,0	20	20	100	38	4 -В

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3051-4010-**В**.
 Для заказа фрезы с угловым радиусом, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например: 3052-Н-4010-**02** фреза с угловым радиусом 0,2 мм.
 3052-Н-4010-**02-В** - это фреза с угловым радиусом 0,2 мм и покрытием.
 По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
 Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 3053

ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ



Особые преимущества и характеристики фрез

- ★ Допуск на радиус $\pm 0,004$ мм
- ★ Высочайшее качество финишной обработки
- ★ Полированная передняя поверхность

Серия фрез, предназначенных для обработки закаленных сталей. Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки. Исполнение - стандартная длина, сферические. Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Сферический Торец U

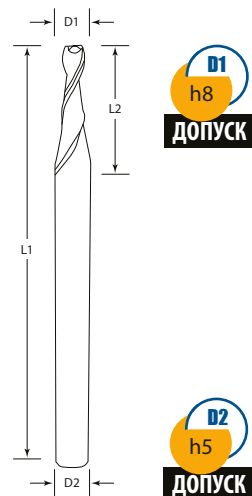
Без покрытия #	D1	D2	L1	L2	R	Z	*Покрытия
3053-H-4030	3	6.0	50	4	1.5	4	-B
3053-H-4040	4	6.0	50	6	2	4	-B
3053-H-4050	5	6.0	50	7	2.5	4	-B
3053-H-4060	6	6.0	50	9	3	4	-B
3053-H-4080	8	8.0	63	12	4	4	-B
3053-H-4100	10	10.0	75	15	5	4	-B
3053-H-4120	12	12.0	75	18	6	4	-B

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3053-H-4030-**B**

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 3021
МИКРОФРЕЗЫ
Хвостовик 3 мм

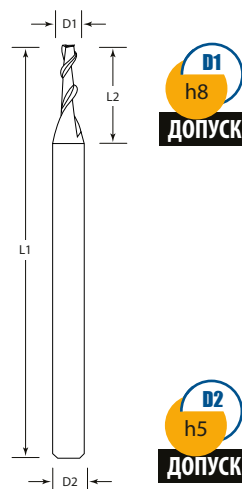

Серия микрофрез, предназначенных для универсальной обработки.
Рекомендуется использовать для получистовой и чистовой обработки.
Исполнение - плоский торец и хвостовик 3 мм.
Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.


Плоский Торец □

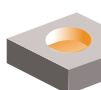
Без покрытия #	D1	D2	L1	L2	Z	*Покрытия
3021-P-2002	0.2	3	38	0.4	2	-A
3021-P-2003	0.3	3	38	0.9	2	-A
3021-P-2004	0.4	3	38	1.2	2	-A
3021-P-2005	0.5	3	38	1.5	2	-A
3021-P-2006	0.6	3	38	1.8	2	-A
3021-P-2007	0.7	3	38	2.1	2	-A
3021-P-2008	0.8	3	38	2.4	2	-A
3021-P-2009	0.9	3	38	2.7	2	-A
3021-P-2010	1	3	38	3.0	2	-A
3021-P-2011	1.1	3	38	3.3	2	-A
3021-P-2012	1.2	3	38	3.8	2	-A
3021-P-2013	1.3	3	38	3.9	2	-A
3021-P-2014	1.4	3	38	4.2	2	-A
3021-P-2015	1.5	3	38	4.2	2	-A
3021-P-2016	1.6	3	38	4.8	2	-A
3021-P-2017	1.7	3	38	5.1	2	-A
3021-P-2018	1.8	3	38	5.3	2	-A
3021-P-2019	1.9	3	38	5.7	2	-A
3021-P-2020	2	3	38	6.0	2	-A
3021-P-2025	2.5	3	38	8.0	2	-A

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3021-P-2002-**A**

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия 3025
МИКРОФРЕЗЫ
Хвостовик 4 мм


Серия микрофрез, предназначенных для универсальной обработки. Рекомендуется использовать для полувсеставной и чистовой обработки. Исполнение - плоский торец и хвостовик 4 мм. Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский Торец □

Без покрытия #	D1	D2	L1	L2	Z	*Покрытия
3025-P-2002	0.2	4	50	0.4	2	-A
3025-P-2003	0.3	4	50	0.9	2	-A
3025-P-2004	0.4	4	50	1.2	2	-A
3025-P-2005	0.5	4	50	1.5	2	-A
3025-P-2006	0.6	4	50	1.8	2	-A
3025-P-2007	0.7	4	50	2.1	2	-A
3025-P-2008	0.8	4	50	2.4	2	-A
3025-P-2009	0.9	4	50	2.7	2	-A
3025-P-2010	1	4	50	3.0	2	-A
3025-P-2011	1.1	4	50	3.3	2	-A
3025-P-2012	1.2	4	50	3.8	2	-A
3025-P-2013	1.3	4	50	3.9	2	-A
3025-P-2014	1.4	4	50	4.2	2	-A
3025-P-2015	1.5	4	50	4.2	2	-A
3025-P-2016	1.6	4	50	4.8	2	-A
3025-P-2017	1.7	4	50	5.1	2	-A
3025-P-2018	1.8	4	50	5.3	2	-A
3025-P-2019	1.9	4	50	5.7	2	-A
3025-P-2020	2	4	50	6.0	2	-A
3025-P-2025	2.5	4	50	8.0	2	-A

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3025-P-2002-A

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Особые преимущества и характеристики фрез

- ★ Полированная передняя поверхность
- ★ Высочайшее качество чистовой обработки
- ★ Специальное обнижение для лучшего доступа

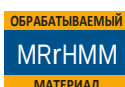
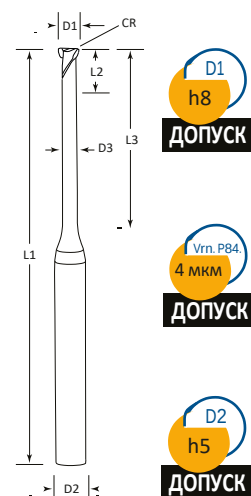
0.2 mm – 1.2 mm	+0.000-0.004 mm	+0.000-0.014 mm
1.2 mm – 3 mm	+0.000-0.004 mm	+0.000-0.014 mm
> 3 mm – 6 mm	+0.000-0.005 mm	+0.000-0.018 mm
> 6 mm – 10 mm	+0.000-0.006 mm	+0.000-0.022 mm
> 10 mm – 14 mm	+0.000-0.008 mm	+0.000-0.027 mm
> 14 mm – 18 mm	+0.000-0.008 mm	+0.000-0.027 mm
> 18 mm – 20 mm	+0.000-0.009 mm	+0.000-0.033 mm

Серия микрофрез с хвостовиком 4 мм для получистовой и чистовой обработки алюминия.

Исполнение - фрезы с обнижением, плоский торец 3038-ая серия и с угловым радиусом 3039-ая серия.

Подробнее о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03.

Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Плоский торец

Угловой радиус

Без покрытия#	Без покрытия#	Угл.	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z	*Покрытие
3038-AL-2002-05	3039-AL-2002-05	0,05	0.2	4	0.17	45	0.15	0.5	2	-L
3038-AL-2002-1	3039-AL-2002-1	0,05	0.2	4	0.17	45	0.15	1.0	2	-L
3038-AL-2003-1	3039-AL-2003-1	0,05	0.3	4	0.27	45	0.24	1.0	2	-L
3038-AL-2003-2	3039-AL-2003-2	0,05	0.3	4	0.27	45	0.24	2.0	2	-L
3038-AL-2004-2	3039-AL-2004-2	0,10	0.4	4	0.37	45	0.30	2.0	2	-L
3038-AL-2004-3	3039-AL-2004-3	0,10	0.4	4	0.37	45	0.30	3.0	2	-L
3038-AL-2004-4	3039-AL-2004-4	0,10	0.4	4	0.37	45	0.30	4.0	2	-L
3038-AL-2005-3	3039-AL-2005-3	0,10	0.5	4	0.47	45	0.35	3.0	2	-L
3038-AL-2005-4	3039-AL-2005-4	0,10	0.5	4	0.47	45	0.35	4.0	2	-L
3038-AL-2005-5	3039-AL-2005-5	0,10	0.5	4	0.47	45	0.35	5.0	2	-L
3038-AL-2005-6	3039-AL-2005-6	0,10	0.5	4	0.47	45	0.35	6.0	2	-L
3038-AL-2005-8	3039-AL-2005-8	0,10	0.5	4	0.47	45	0.35	8.0	2	-L
3038-AL-2005-10	3039-AL-2005-10	0,10	0.5	4	0.47	45	0.35	10.0	2	-L
3038-AL-2006-4	3039-AL-2006-4	0,10	0.6	4	0.57	45	0.40	4.0	2	-L
3038-AL-2006-6	3039-AL-2006-6	0,10	0.6	4	0.57	45	0.40	6.0	2	-L
3038-AL-2006-8	3039-AL-2006-8	0,10	0.6	4	0.57	45	0.40	8.0	2	-L
3038-AL-2006-10	3039-AL-2006-10	0,10	0.6	4	0.57	45	0.40	10.0	2	-L
3038-AL-2006-12	3039-AL-2006-12	0,10	0.6	4	0.57	53	0.40	12.0	2	-L
3038-AL-2008-4	3039-AL-2008-4	0,20	0.8	4	0.77	45	0.50	4.0	2	-L
3038-AL-2008-6	3039-AL-2008-6	0,20	0.8	4	0.77	45	0.50	6.0	2	-L
3038-AL-2008-8	3039-AL-2008-8	0,20	0.8	4	0.77	45	0.50	8.0	2	-L
3038-AL-2008-10	3039-AL-2008-10	0,20	0.8	4	0.77	45	0.50	10.0	2	-L
3038-AL-2008-12	3039-AL-2008-12	0,20	0.8	4	0.77	53	0.50	12.0	2	-L
3038-AL-2008-16	3039-AL-2008-16	0,20	0.8	4	0.77	53	0.50	16.0	2	-L

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3 038-AL-2002-05-L

Для заказа фрезы с угловым радиусом, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например: 3039-AL-2002-1-05 фреза с угловым радиусом 0,05 мм.

По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

Серия 3038-3039
МИКРОФРЕЗЫ
С Обнижением

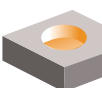
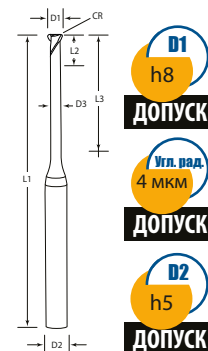
*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3038-AL-2010-4-L

Для заказа фрезы с угловым радиусом, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например: 3039-AL-2010-4-02 фреза с угловым радиусом **0,2 мм**. По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

Серия микрофрез с хвостовиком 4 мм, предназначенных для получистовой и чистовой обработки алюминия. Исполнение - фрезы с обнижением, плоский торец 3038-ая серия и с угловым радиусом 3039-ая серия.

Подробнее о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03.

Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.


Плоский торец □ Угловой радиус U

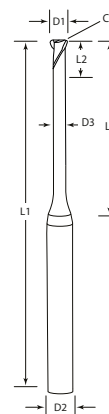
Без покрытия #	Без покрытия #	Угл. рад.	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z	*Покрытия
3038-AL-2010-4	3039-AL-2010-4	0,20	1	4	0.94	45	0.80	4.0	2	-L
3038-AL-2010-6	3039-AL-2010-6	0,20	1	4	0.94	45	0.80	6.0	2	-L
3038-AL-2010-8	3039-AL-2010-8	0,20	1	4	0.94	45	0.80	8.0	2	-L
3038-AL-2010-10	3039-AL-2010-10	0,20	1	4	0.94	45	0.80	10.0	2	-L
3038-AL-2010-12	3039-AL-2010-12	0,20	1	4	0.94	53	0.80	12.0	2	-L
3038-AL-2010-16	3039-AL-2010-16	0,20	1	4	0.94	53	0.80	16.0	2	-L
3038-AL-2010-20	3039-AL-2010-20	0,20	1	4	0.94	63	0.80	20.0	2	-L
3038-AL-2012-6	3039-AL-2012-6	0,20	1.2	4	1.14	45	1.00	6.0	2	-L
3038-AL-2012-8	3039-AL-2012-8	0,20	1.2	4	1.14	45	1.00	8.0	2	-L
3038-AL-2012-10	3039-AL-2012-10	0,20	1.2	4	1.14	45	1.00	10.0	2	-L
3038-AL-2012-12	3039-AL-2012-12	0,20	1.2	4	1.14	53	1.00	12.0	2	-L
3038-AL-2012-16	3039-AL-2012-16	0,20	1.2	4	1.14	53	1.00	16.0	2	-L
3038-AL-2012-20	3039-AL-2012-20	0,20	1.2	4	1.14	63	1.00	20.0	2	-L
3038-AL-2015-8	3039-AL-2015-8	0,20	1.5	4	1.42	45	1.20	8.0	2	-L
3038-AL-2015-12	3039-AL-2015-12	0,20	1.5	4	1.42	53	1.20	12.0	2	-L
3038-AL-2015-16	3039-AL-2015-16	0,20	1.5	4	1.42	53	1.20	16.0	2	-L
3038-AL-2015-20	3039-AL-2015-20	0,20	1.5	4	1.42	63	1.20	20.0	2	-L
3038-AL-2015-25	3039-AL-2015-25	0,20	1.5	4	1.42	63	1.20	25.0	2	-L
3038-AL-2020-8	3039-AL-2020-8	0,20 0,50	2	4	1.92	45	1.35	8.0	2	-L
3038-AL-2020-12	3039-AL-2020-12	0,20 0,50	2	4	1.92	53	1.60	12.0	2	-L
3038-AL-2020-16	3039-AL-2020-16	0,20 0,50	2	4	1.92	53	1.60	16.0	2	-L
3038-AL-2020-20	3039-AL-2020-20	0,20 0,50	2	4	1.92	63	1.60	20.0	2	-L
3038-AL-2020-25	3039-AL-2020-25	0,20 0,50	2	4	1.92	63	1.60	25.0	2	-L
3038-AL-2020-30	3039-AL-2020-30	0,20 0,50	2	4	1.92	75	1.60	30.0	2	-L
3038-AL-2030-8	3039-AL-2030-8	0,20 0,50	3	6	2.86	50	2.40	8.0	2	-L
3038-AL-2030-12	3039-AL-2030-12	0,20 0,50	3	6	2.86	63	2.40	12.0	2	-L
3038-AL-2030-16	3039-AL-2030-16	0,20 0,50	3	6	2.86	63	2.40	16.0	2	-L
3038-AL-2030-20	3039-AL-2030-20	0,20 0,50	3	6	2.86	63	2.40	20.0	2	-L
3038-AL-2030-25	3039-AL-2030-25	0,20 0,50	3	6	2.86	63	2.40	25.0	2	-L
3038-AL-2030-30	3039-AL-2030-30	0,20 0,50	3	6	2.86	75	2.40	30.0	2	-L



Особые преимущества и характеристики фрез

- ★ Допуск на угловой радиус $\pm 0,004$ мм ★ Высочайшее качество финишной обработки

Серия микрофрез, предназначенных для обработки материалов до 70 HRC. Исполнение - с обнижением и угловым радиусом.
 Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03.
 Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Угловой радиус $\sqcup$

Без покрытия #	Угловой радиус	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z	*Покрытия
3042-SH-2002-05	0.05	0.2	4	0.17	45	0.15	0.5	2	-B
3042-SH-2002-1	0.05	0.2	4	0.17	45	0.15	1.0	2	-B
3042-SH-2003-1	0.05	0.3	4	0.27	45	0.24	1.0	2	-B
3042-SH-2003-2	0.05	0.3	4	0.27	45	0.24	2.0	2	-B
3042-SH-2004-2	0.10	0.4	4	0.37	45	0.30	2.0	2	-B
3042-SH-2004-3	0.10	0.4	4	0.37	45	0.30	3.0	2	-B
3042-SH-2004-4	0.10	0.4	4	0.37	45	0.30	4.0	2	-B
3042-SH-2005-3	0.10	0.5	4	0.47	45	0.35	3.0	2	-B
3042-SH-2005-4	0.10	0.5	4	0.47	45	0.35	4.0	2	-B
3042-SH-2005-5	0.10	0.5	4	0.47	45	0.35	5.0	2	-B
3042-SH-2005-6	0.10	0.5	4	0.47	45	0.35	6.0	2	-B
3042-SH-2005-8	0.10	0.5	4	0.47	45	0.35	8.0	2	-B
3042-SH-2005-10	0.10	0.5	4	0.47	45	0.35	10.0	2	-B
3042-SH-2006-4	0.10	0.6	4	0.57	45	0.40	4.0	2	-B
3042-SH-2006-6	0.10	0.6	4	0.57	45	0.40	6.0	2	-B
3042-SH-2006-8	0.10	0.6	4	0.57	45	0.40	8.0	2	-B
3042-SH-2006-10	0.10	0.6	4	0.57	45	0.40	10.0	2	-B
3042-SH-2006-12	0.10	0.6	4	0.57	53	0.40	12.0	2	-B
3042-SH-2008-4	0.20	0.8	4	0.77	45	0.50	4.0	2	-B
3042-SH-2008-6	0.20	0.8	4	0.77	45	0.50	6.0	2	-B
3042-SH-2008-8	0.20	0.8	4	0.77	45	0.50	8.0	2	-B
3042-SH-2008-10	0.20	0.8	4	0.77	45	0.50	10.0	2	-B
3042-SH-2008-12	0.20	0.8	4	0.77	53	0.50	12.0	2	-B
3042-SH-2008-16	0.20	0.8	4	0.77	53	0.50	16.0	2	-B
3042-SH-2010-4	0.20	1	4	0.94	45	0.80	4.0	2	-B
3042-SH-2010-6	0.20	1	4	0.94	45	0.80	6.0	2	-B
3042-SH-2010-8	0.20	1	4	0.94	45	0.80	8.0	2	-B

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3042-SH-2008-4-B
 Для заказа фрезы с угловым радиусом, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например: 3042-SH- 2008-4-02 (фреза с угловым радиусом 0,2 мм). По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

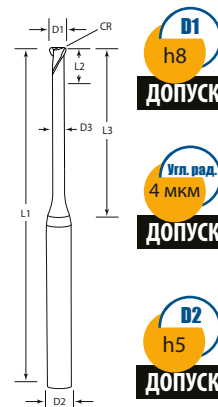
Особые преимущества и характеристики фрез

★ Допуск на угловой радиус $\pm 0,004$ мм ★ Высочайшее качество финишной обработки

Серия микрофрез, предназначенных для обработки материалов до 70 HRC.

Исполнение - с обнижением и угловым радиусом.

Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Угловой радиус $\cup$

Без покрытия #	Угловой радиус	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z	*Покрытия
3042-SH-2010-10	0.20	1	4	0.94	45	0.80	10.0	2	-B
3042-SH-2010-12	0.20	1	4	0.94	53	0.80	12.0	2	-B
3042-SH-2010-16	0.20	1	4	0.94	53	0.80	16.0	2	-B
3042-SH-2010-20	0.20	1	4	0.94	63	0.80	20.0	2	-B
3042-SH-2012-6	0.20	1.2	4	1.14	45	1.00	6.0	2	-B
3042-SH-2012-8	0.20	1.2	4	1.14	45	1.00	8.0	2	-B
3042-SH-2012-10	0.20	1.2	4	1.14	45	1.00	10.0	2	-B
3042-SH-2012-12	0.20	1.2	4	1.14	53	1.00	12.0	2	-B
3042-SH-2012-16	0.20	1.2	4	1.14	53	1.00	16.0	2	-B
3042-SH-2012-20	0.20	1.2	4	1.14	63	1.00	20.0	2	-B
3042-SH-2015-8	0.20	1.5	4	1.42	45	1.20	8.0	2	-B
3042-SH-2015-12	0.20	1.5	4	1.42	53	1.20	12.0	2	-B
3042-SH-2015-16	0.20	1.5	4	1.42	53	1.20	16.0	2	-B
3042-SH-2015-20	0.20	1.5	4	1.42	63	1.20	20.0	2	-B
3042-SH-2015-25	0.20	1.5	4	1.42	63	1.20	25.0	2	-B
3042-SH-2020-8	0.20 0.50	2	4	1.92	45	1.60	8.0	2	-B
3042-SH-2020-12	0.20 0.50	2	4	1.92	53	1.60	12.0	2	-B
3042-SH-2020-16	0.20 0.50	2	4	1.92	53	1.60	16.0	2	-B
3042-SH-2020-20	0.20 0.50	2	4	1.92	63	1.60	20.0	2	-B
3042-SH-2020-25	0.20 0.50	2	4	1.92	63	1.60	25.0	2	-B
3042-SH-2020-30	0.20 0.50	2	4	1.92	75	1.60	30.0	2	-B
3042-SH-2030-8	0.20 0.50	3	6	2.86	50	2.40	8.0	2	-B
3042-SH-2030-12	0.20 0.50	3	6	2.86	63	2.40	12.0	2	-B
3042-SH-2030-16	0.20 0.50	3	6	2.86	63	2.40	16.0	2	-B
3042-SH-2030-20	0.20 0.50	3	6	2.86	63	2.40	20.0	2	-B
3042-SH-2030-25	0.20 0.50	3	6	2.86	63	2.40	25.0	2	-B
3042-SH-2030-30	0.20 0.50	3	6	2.86	75	2.40	30.0	2	-B

*Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3042-SH-2008-4-**B**. Для заказа фрезы с угловым радиусом, к обозначению фрезы необходимо добавить цифры, обозначающие величину радиуса, например: 3042-SH-2008-4-**02** фреза с угловым радиусом **0,2 мм**.. По рекомендациям фирмы-производителя наличие углового радиуса у фрезы существенно увеличивает прочность режущей кромки, что позволяет работать инструментом с большей нагрузкой, так же фреза с угловым радиусом имеет более высокую стойкость.

Серия 3027
МИКРОФРЕЗЫ
Хвостовик 4 мм


Серия фрез, предназначенных универсальной получистовой и чистовой обработки.
Исполнение - стандартная длина и сферический торец.
Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Сферический Торец U

Без покрытия #	D1	D2	L1	L2	R	Z	*Покрyтия
3027-P-2005	0.5	4	50	1.5	0.25	2	-A
3027-P-2006	0.6	4	50	1.8	0.3	2	-A
3027-P-2007	0.7	4	50	2.1	0.35	2	-A
3027-P-2008	0.8	4	50	2.4	0.4	2	-A
3027-P-2009	0.9	4	50	2.7	0.45	2	-A
3027-P-2010	1	4	50	3.0	0.5	2	-A
3027-P-4010	1	4	50	3.0	0.5	4	-A
3027-P-2011	1.1	4	50	3.3	0.55	2	-A
3027-P-4011	1.1	4	50	3.3	0.55	4	-A
3027-P-2012	1.2	4	50	3.8	0.6	2	-A
3027-P-4012	1.2	4	50	3.8	0.6	4	-A
3027-P-2013	1.3	4	50	3.9	0.65	2	-A
3027-P-4013	1.3	4	50	3.9	0.65	4	-A
3027-P-2014	1.4	4	50	4.2	0.7	2	-A
3027-P-4014	1.4	4	50	4.2	0.7	4	-A
3027-P-2015	1.5	4	50	4.2	0.75	2	-A
3027-P-4015	1.5	4	50	4.2	0.75	4	-A
3027-P-2016	1.6	4	50	4.8	0.8	2	-A
3027-P-4016	1.6	4	50	4.8	0.8	4	-A
3027-P-2018	1.8	4	50	5.3	0.9	2	-A
3027-P-4018	1.8	4	50	5.3	0.9	4	-A
3027-P-2020	2	4	50	6.0	1	2	-A
3027-P-4020	2	4	50	6.0	1	4	-A
3027-P-2025	2.5	4	50	8.0	1.25	2	-A
3027-P-4025	2.5	4	50	8.0	1.25	4	-A

Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3027-P-2005-A

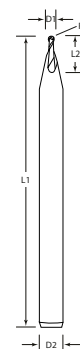
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.



Серия фрез, предназначенных универсальной полужесткой и чистовой обработки. Исполнение - стандартная длина и сферический торец.

Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03.

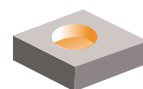
Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.



Сферический Торец U

Без покрытия #	D1	D2	L1	L2	R	Z	Покрытия
3033-P-2003	0.3	3	38	0.5	0.15	2	-A
3033-P-2004	0.4	3	38	0.6	0.2	2	-A
3033-P-2005	0.5	3	38	0.8	0.25	2	-A
3033-P-2006	0.6	3	38	0.9	0.3	2	-A
3033-P-2007	0.7	3	38	1.1	0.35	2	-A
3033-P-2008	0.8	3	38	1.2	0.4	2	-A
3033-P-2009	0.9	3	38	1.4	0.45	2	-A
3033-P-2010	1	3	38	1.5	0.5	2	-A
3033-P-4010	1	3	38	1.5	0.5	4	-A
3033-P-2011	1.1	3	38	1.7	0.55	2	-A
3033-P-4011	1.1	3	38	1.7	0.55	4	-A
3033-P-2012	1.2	3	38	1.8	0.6	2	-A
3033-P-4012	1.2	3	38	1.8	0.6	4	-A
3033-P-2013	1.3	3	38	2.0	0.65	2	-A
3033-P-4013	1.3	3	38	2.0	0.65	4	-A
3033-P-2014	1.4	3	38	2.1	0.7	2	-A
3033-P-4014	1.4	3	38	2.1	0.7	4	-A
3033-P-2015	1.5	3	38	2.3	0.75	2	-A
3033-P-4015	1.5	3	38	2.3	0.75	4	-A
3033-P-2016	1.6	3	38	2.4	0.8	2	-A
3033-P-4016	1.6	3	38	2.4	0.8	4	-A
3033-P-2017	1.7	3	38	2.5	0.85	2	-A
3033-P-4017	1.7	3	38	2.5	0.85	4	-A
3033-P-2018	1.8	3	38	2.7	0.9	2	-A
3033-P-4018	1.8	3	38	2.7	0.9	4	-A
3033-P-2019	1.9	3	38	2.8	0.95	2	-A
3033-P-4019	1.9	3	38	2.8	0.95	4	-A
3033-P-2020	2	3	38	3.0	1	2	-A
3033-P-4020	2	3	38	3.0	1	4	-A
3033-P-2025	2.5	3	38	3.8	1.25	2	-A
3033-P-4025	2.5	3	38	3.8	1.25	4	-A

Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3033-P-2003-A



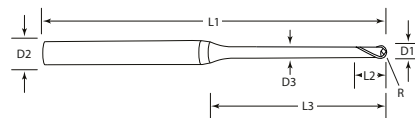
Сферический Торец U

Без покрытия #	D1	D2	D2	L1	L2	L3	R	Z	*Покрyтия
3040-AL-2002-0.5	0.2	4	0.17	45	0.15	0.5	0.1	2	-L
3040-AL-2002-1	0.2	4	0.17	45	0.15	1.0	0.1	2	-L
3040-AL-2002-1.5	0.2	4	0.17	45	0.15	1.5	0.1	2	-L
3040-AL-2002-2	0.2	4	0.17	45	0.15	2.0	0.1	2	-L
3040-AL-2003-1	0.3	4	0.27	45	0.24	1.0	0.15	2	-L
3040-AL-2003-1.5	0.3	4	0.27	45	0.24	1.5	0.15	2	-L
3040-AL--2003-2	0.3	4	0.27	45	0.24	2.0	0.15	2	-L
3040-AL--2003-2.5	0.3	4	0.27	45	0.24	2.5	0.15	2	-L
3040-AL--2003-3	0.3	4	0.27	45	0.24	3.0	0.15	2	-L
3040-AL--2003-6	0.3	4	0.27	45	0.24	6.0	0.15	2	-L
3040-AL--2004-1	0.4	4	0.37	45	0.30	1.0	0.2	2	-L
3040-AL--2004-2	0.4	4	0.37	45	0.30	2.0	0.2	2	-L
3040-AL-2004-3	0.4	4	0.37	45	0.30	3.0	0.2	2	-L
3040-AL-2004-4	0.4	4	0.37	45	0.30	4.0	0.2	2	-L
3040-AL--2004-6	0.4	4	0.37	45	0.30	6.0	0.2	2	-L
3040-AL--2004-8	0.4	4	0.37	45	0.30	8.0	0.2	2	-L
3040-AL--2005-1	0.5	4	0.47	45	0.35	1.0	0.25	2	-L
3040-AL--2005-2	0.5	4	0.47	45	0.35	2.0	0.25	2	-L
3040-AL--2005-3	0.5	4	0.47	45	0.35	3.0	0.25	2	-L
3040-AL-2005-4	0.5	4	0.47	45	0.35	4.0	0.25	2	-L
3040-AL-2005-5	0.5	4	0.47	45	0.35	5.0	0.25	2	-L
3040-AL-2005-6	0.5	4	0.47	45	0.35	6.0	0.25	2	-L
3040-AL-2005-8	0.5	4	0.47	45	0.35	8.0	0.25	2	-L
3040-AL-2005-10	0.5	4	0.47	45	0.35	10.0	0.25	2	-L
3040-AL-2006-2	0.6	4	0.57	45	0.40	2.0	0.3	2	-L
3040-AL-2006-4	0.6	4	0.57	45	0.40	4.0	0.3	2	-L
3040-AL-2006-6	0.6	4	0.57	45	0.40	6.0	0.3	2	-L
3040-AL-2006-8	0.6	4	0.57	45	0.40	8.0	0.3	2	-L
3040-AL-2006-10	0.6	4	0.57	45	0.40	10.0	0.3	2	-L
3040-AL-2006-12	0.6	4	0.57	53	0.40	12.0	0.3	2	-L
3040-AL-2008-2	0.8	4	0.77	45	0.50	2.0	0.4	2	-L
3040-AL-2008-4	0.8	4	0.77	45	0.50	4.0	0.4	2	-L
3040-AL-2008-6	0.8	4	0.77	45	0.50	6.0	0.4	2	-L
3040-AL-2008-8	0.8	4	0.77	45	0.50	8.0	0.4	2	-L
3040-AL-2008-10	0.8	4	0.77	45	0.50	10.0	0.4	2	-L
3040-AL-2008-12	0.8	4	0.77	53	0.50	12.0	0.4	2	-L
3040-AL-2008-16	0.8	4	0.77	53	0.50	16.0	0.4	2	-L
3040-AL-2010-2	1	4	0.96	45	0.80	2.0	0.5	2	-L
3040-AL-2010-3	1	4	0.96	45	0.80	3.0	0.5	2	-L
3040-AL-2010-4	1	4	0.96	45	0.80	4.0	0.5	2	-L

Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3040-AL-2002-0.5-L

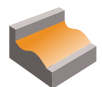
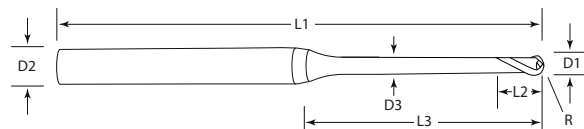
Серия 3040
МИКРОФРЕЗЫ
С Обнижением

Серия микрофрез, предназначенных для получистовой и чистовой обработки алюминия. Исполнение - с обнижением, сферический торец.
Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03.
Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.


Сферический Торец U

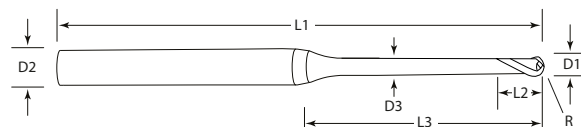
Без покрытия #	D1	D2	D2	L1	L2	L3	R	Z	*Покрытия
3040-AL-2010-6	1	4	0.96	45	0.80	6.0	0.5	2	-L
3040-AL--2010-7	1	4	0.96	45	0.80	7.0	0.5	2	-L
3040-AL--2010-8	1	4	0.96	45	0.80	8.0	0.5	2	-L
3040-AL-2010-10	1	4	0.96	45	0.80	10.0	0.5	2	-L
3040-AL-2010-12	1	4	0.96	53	0.80	12.0	0.5	2	-L
3040-AL-2010-14	1	4	0.96	53	0.80	14.0	0.5	2	-L
3040-AL-2010-16	1	4	0.96	53	0.80	16.0	0.5	2	-L
3040-AL-2010-18	1	4	0.96	63	0.80	18.0	0.5	2	-L
3040-AL-2010-20	1	4	0.96	63	0.80	20.0	0.5	2	-L
3040-AL-2012-8	1.2	4	1.15	45	1.00	8.0	0.6	2	-L
3040-AL-2012-12	1.2	4	1.15	53	1.00	12.0	0.6	2	-L
3040-AL-2012-16	1.2	4	1.15	53	1.00	16.0	0.6	2	-L
3040-AL-2012-20	1.2	4	1.15	63	1.00	20.0	0.6	2	-L
3040-AL-2015-4	1.5	4	1.44	45	1.20	4.0	0.75	2	-L
3040-AL-2015-8	1.5	4	1.44	45	1.20	8.0	0.75	2	-L
3040-AL-2015-12	1.5	4	1.44	53	1.20	12.0	0.75	2	-L
3040-AL-2015-16	1.5	4	1.44	53	1.20	16.0	0.75	2	-L
3040-AL-2015-20	1.5	4	1.44	63	1.20	20.0	0.75	2	-L
3040-AL-2020-3	2	4	1.92	45	1.60	3.0	1	2	-L
3040-AL-2020-4	2	4	1.92	45	1.60	4.0	1	2	-L
3040-AL-2020-6	2	4	1.92	45	1.60	6.0	1	2	-L
3040-AL-2020-8	2	4	1.92	45	1.60	8.0	1	2	-L
3040-AL-2020-10	2	4	1.92	45	1.60	10.0	1	2	-L
3040-AL-2020-12	2	4	1.92	53	1.60	12.0	1	2	-L
3040-AL-2020-16	2	4	1.92	53	1.60	16.0	1	2	-L
3040-AL-2020-20	2	4	1.92	63	1.60	20.0	1	2	-L
3040-AL-2020-25	2	4	1.92	63	1.60	25.0	1	2	-L
3040-AL-2020-30	2	4	1.92	75	1.60	30.0	1	2	-L
3040-AL-2020-35	2	4	1.92	75	1.60	35.0	1	2	-L
3040-AL-2020-40	2	4	1.92	75	1.60	40.0	1	2	-L
3040-AL-2030-8	3	6	2.90	50	2.40	8.0	1.5	2	-L
3040-AL-2030-10	3	6	2.90	50	2.40	10.0	1.5	2	-L
3040-AL-2030-16	3	6	2.90	63	2.40	16.0	1.5	2	-L
3040-AL-2030-25	3	6	2.90	63	2.40	25.0	1.5	2	-L
3040-AL-2030-30	3	6	2.90	75	2.40	30.0	1.5	2	-L
3040-AL-2030-35	3	6	2.90	75	2.40	35.0	1.5	2	-L

Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3040-AL-2002-0.5-L

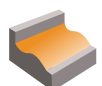
Серия 3043
МИКРОФРЕЗЫ
С Обнижением

Сферический Торец U

Без покрытия #	D1	D2	D2	L1	L2	L3	R	Z	Покрyтия
3043-SH-2001-0.2	0.1	4	0.08	45	0.08	0.2	0.05	2	-C
3043-SH-2001-0.3	0.1	4	0.08	45	0.08	0.3	0.05	2	-C
3043-SH-2001-0.5	0.1	4	0.08	45	0.08	0.5	0.05	2	-C
3043-SH-2002-0.5	0.2	4	0.17	45	0.15	0.5	0.1	2	-C
3043-SH-2002-1	0.2	4	0.17	45	0.15	1.0	0.1	2	-C
3043-SH-2002-1.5	0.2	4	0.17	45	0.15	1.5	0.1	2	-C
3043-SH-2002-2	0.2	4	0.17	45	0.15	2.0	0.1	2	-C
3043-SH-2003-1	0.3	4	0.27	45	0.24	1.0	0.15	2	-C
3043-SH-2003-1.5	0.3	4	0.27	45	0.24	1.5	0.15	2	-C
3043-SH-2003-2	0.3	4	0.27	45	0.24	2.0	0.15	2	-C
3043-SH-2003-2.5	0.3	4	0.27	45	0.24	2.5	0.15	2	-C
3043-SH-2003-3	0.3	4	0.27	45	0.24	3.0	0.15	2	-C
3043-SH-2003-6	0.3	4	0.27	45	0.24	6.0	0.15	2	-C
3043-SH-2004-1	0.4	4	0.37	45	0.30	1.0	0.2	2	-C
3043-SH-2004-2	0.4	4	0.37	45	0.30	2.0	0.2	2	-C
3043-SH-2004-3	0.4	4	0.37	45	0.30	3.0	0.2	2	-C
3043-SH-2004-4	0.4	4	0.37	45	0.30	4.0	0.2	2	-C
3043-SH-2004-6	0.4	4	0.37	45	0.30	6.0	0.2	2	-C
3043-SH-2004-8	0.4	4	0.37	45	0.30	8.0	0.2	2	-C
3043-SH-2005-1	0.5	4	0.47	45	0.35	1.0	0.25	2	-C
3043-SH-2005-2	0.5	4	0.47	45	0.35	2.0	0.25	2	-C
3043-SH-2005-3	0.5	4	0.47	45	0.35	3.0	0.25	2	-C
3043-SH-2005-4	0.5	4	0.47	45	0.35	4.0	0.25	2	-C
3043-SH-2005-5	0.5	4	0.47	45	0.35	5.0	0.25	2	-C
3043-SH-2005-6	0.5	4	0.47	45	0.35	6.0	0.25	2	-C
3043-SH-2005-8	0.5	4	0.47	45	0.35	8.0	0.25	2	-C
3043-SH-2005-10	0.5	4	0.47	45	0.35	10.0	0.25	2	-C
3043-SH-2006-2	0.6	4	0.57	45	0.40	2.0	0.3	2	-C
3043-SH-2006-4	0.6	4	0.57	45	0.40	4.0	0.3	2	-C
3043-SH-2006-6	0.6	4	0.57	45	0.40	6.0	0.3	2	-C
3043-SH-2006-8	0.6	4	0.57	45	0.40	8.0	0.3	2	-C
3043-SH-2006-10	0.6	4	0.57	45	0.40	10.0	0.3	2	-C
3043-SH-2006-12	0.6	4	0.57	53	0.40	12.0	0.3	2	-C
3043-SH-2008-2	0.8	4	0.77	45	0.50	2.0	0.4	2	-C
3043-SH-2008-4	0.8	4	0.77	45	0.50	4.0	0.4	2	-C
3043-SH-2008-6	0.8	4	0.77	45	0.50	6.0	0.4	2	-C

Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3043-SH-2008-2-**C**

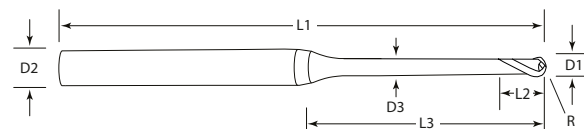
Серия 3043
МИКРОФРЕЗЫ
С Обнижением


Серия микрофрез, предназначенных для получистовой и чистовой обработки твердых материалов. Исполнение - с обнижением, сферический торец. Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.


Сферический Торец U

Без покрытия #	D1	D2	D2	L1	L2	L3	R	Z	Покрытия
3043-SH-2008-8	0.8	4	0.77	45	0.50	8.0	0.4	2	-C
3043-SH-2008-10	0.8	4	0.77	45	0.50	10.0	0.4	2	-C
3043-SH-2008-12	0.8	4	0.77	53	0.50	12.0	0.4	2	-C
3043-SH-2008-16	0.8	4	0.77	53	0.50	16.0	0.4	2	-C
3043-SH-2010-2	1	4	0.96	45	0.80	2.0	0.5	2	-C
3043-SH-2010-3	1	4	0.96	45	0.80	3.0	0.5	2	-C
3043-SH-2010-4	1	4	0.96	45	0.80	4.0	0.5	2	-C
3043-SH-2010-6	1	4	0.96	45	0.80	6.0	0.5	2	-C
3043-SH-2010-7	1	4	0.96	45	0.80	7.0	0.5	2	-C
3043-SH-2010-8	1	4	0.96	45	0.80	8.0	0.5	2	-C
3043-SH-2010-10	1	4	0.96	45	0.80	10.0	0.5	2	-C
3043-SH-2010-12	1	4	0.96	53	0.80	12.0	0.5	2	-C
3043-SH-2010-14	1	4	0.96	53	0.80	14.0	0.5	2	-C
3043-SH-2010-16	1	4	0.96	53	0.80	16.0	0.5	2	-C
3043-SH-2010-18	1	4	0.96	63	0.80	18.0	0.5	2	-C
3043-SH-2010-20	1	4	0.96	63	0.80	20.0	0.5	2	-C
3043-SH-2012-8	1.2	4	1.15	45	1.00	8.0	0.6	2	-C
3043-SH-2012-12	1.2	4	1.15	53	1.00	12.0	0.6	2	-C
3043-SH-2012-16	1.2	4	1.15	53	1.00	16.0	0.6	2	-C
3043-SH-2012-20	1.2	4	1.15	63	1.00	20.0	0.6	2	-C
3043-SH-2014-8	1.4	4	1.34	45	1.10	8.0	0.7	2	-C
3043-SH-2014-12	1.4	4	1.34	53	1.10	12.0	0.7	2	-C
3043-SH-2014-16	1.4	4	1.34	53	1.10	16.0	0.7	2	-C
3043-SH-2014-20	1.4	4	1.34	63	1.10	20.0	0.7	2	-C
3043-SH-2015-4	1.5	4	1.44	45	1.20	4.0	0.75	2	-C
3043-SH-2015-8	1.5	4	1.44	45	1.20	8.0	0.75	2	-C
3043-SH-2015-12	1.5	4	1.44	53	1.20	12.0	0.75	2	-C
3043-SH-2015-16	1.5	4	1.44	53	1.20	16.0	0.75	2	-C
3043-SH-2015-20	1.5	4	1.44	63	1.20	20.0	0.75	2	-C
3043-SH-2016-8	1.6	4	1.54	45	1.30	8.0	0.8	2	-C
3043-SH-2016-12	1.6	4	1.54	53	1.30	12.0	0.8	2	-C
3043-SH-2016-16	1.6	4	1.54	53	1.30	16.0	0.8	2	-C
3043-SH-2016-20	1.6	4	1.54	63	1.30	20.0	0.8	2	-C

Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3043-SH-2008-8-С

Серия 3043
МИКРОФРЕЗЫ
С Обнижением


Серия микрофрез, предназначенных для получистовой и чистовой обработки твердых материалов. Исполнение - с обнижением, сферический торец. Более подробно о покрытиях вы можете узнать на стр. А-03. Рекомендации по выбору режимов резания на стр. А-48-49.


Сферический Торец U

Без покрытия #	D1	D2	D2	L1	L2	L3	R	Z	Покрyтия
3043-SH-2018-8	1.8	4	1.74	45	1.40	8.0	0.9	2	-C
3043-SH-2018-12	1.8	4	1.74	53	1.40	12.0	0.9	2	-C
3043-SH-2018-16	1.8	4	1.74	53	1.40	16.0	0.9	2	-C
3043-SH-2018-20	1.8	4	1.74	63	1.40	20.0	0.9	2	-C
3043-SH-2020-3	2	4	1.92	45	1.60	3.0	1	2	-C
3043-SH-2020-4	2	4	1.92	45	1.60	4.0	1	2	-C
3043-SH-2020-6	2	4	1.92	45	1.60	6.0	1	2	-C
3043-SH-2020-8	2	4	1.92	45	1.60	8.0	1	2	-C
3043-SH-2020-10	2	4	1.92	45	1.60	10.0	1	2	-C
3043-SH-2020-12	2	4	1.92	53	1.60	12.0	1	2	-C
3043-SH-2020-16	2	4	1.92	53	1.60	16.0	1	2	-C
3043-SH-2020-20	2	4	1.92	63	1.60	20.0	1	2	-C
3043-SH-2020-25	2	4	1.92	63	1.60	25.0	1	2	-C
3043-SH-2020-30	2	4	1.92	75	1.60	30.0	1	2	-C
3043-SH-2020-35	2	4	1.92	75	1.60	35.0	1	2	-C
3043-SH-2020-40	2	4	1.92	75	1.60	40.0	1	2	-C
3043-SH-2030-8	3	6	2.90	50	2.40	8.0	1.5	2	-C
3043-SH-2030-10	3	6	2.90	50	2.40	10.0	1.5	2	-C
3043-SH-2030-16	3	6	2.90	53	2.40	16.0	1.5	2	-C
3043-SH-2030-25	3	6	2.90	63	2.40	25.0	1.5	2	-C
3043-SH-2030-30	3	6	2.90	75	2.40	30.0	1.5	2	-C
3043-SH-2030-35	3	6	2.90	75	2.40	35.0	1.5	2	-C
3043-SH-2040-10	4	6	3.90	50	3.00	10.0	2	2	-C
3043-SH-2040-16	4	6	3.90	63	3.00	16.0	2	2	-C
3043-SH-2040-25	4	6	3.90	63	3.00	25.0	2	2	-C
3043-SH-2040-35	4	6	3.90	75	3.00	35.0	2	2	-C
3043-SH-2040-40	4	6	3.90	75	3.00	40.0	2	2	-C
3043-SH-2040-50	4	6	3.90	100	3.00	50.0	2	2	-C
3043-SH-2050-25	5	6	4.90	63	3.50	25.0	2.5	2	-C
3043-SH-2050-35	5	6	4.90	75	3.50	35.0	2.5	2	-C
3043-SH-2050-50	5	6	4.90	100	3.50	50.0	2.5	2	-C
3043-SH-2060-30	6	6	5.90	75	4.80	30.0	3	2	-C
3043-SH-2060-50	6	6	5.90	100	4.80	50.0	3	2	-C

Для заказа фрез с покрытием, к обозначению фрезы необходимо добавить букву, например: 3043-SH-2018-8-**C**

Рекомендуемые режимы резания

Мы попытались создать таблицу режимов, которые подходят для первого применения инструмента. Все параметры режимов резания носят рекомендательный характер и не учитывают жесткость системы СПИД.

В большинстве случаев эти режимы в дальнейшем можно увеличить, ориентируясь на показатели работы инструмента (мягкий звук, отсутствие вибраций, хорошее качество поверхности).

Для удлиненных фрез рекомендуется снижать подачу на 25%

Универсальные серии (3001, 3002, 3003, 3005, 3007, 3011, 3015, 3017)

Материал		Углеродистая сталь			Легированная сталь			Алюминий			Пластики		
Тип обработки		S	P	F	S	P	F	S	P	F	S	P	F
Скорость, м/мин		40	60	100	30	45	70	170	250	380	130	180	270
Подача на зуб Fz, м/мин для диаметра, мм	Ø1	0,003	0,004	0,010	0,002	0,003	0,008	0,008	0,010	0,030	0,008	0,010	0,030
	Ø3	0,007	0,009	0,027	0,006	0,008	0,022	0,023	0,026	0,080	0,020	0,023	0,070
	Ø6	0,015	0,018	0,056	0,012	0,015	0,045	0,040	0,050	0,160	0,040	0,045	0,140
	Ø10	0,024	0,027	0,082	0,019	0,022	0,067	0,065	0,075	0,200	0,060	0,070	0,200
	Ø12	0,031	0,036	0,110	0,024	0,030	0,090	0,080	0,090	0,250	0,080	0,090	0,230
	Ø20	0,045	0,054	0,165	0,038	0,045	0,135	0,120	0,135	0,400	0,120	0,135	0,400

Серии для обработки алюминия и мягких материалов (3071, 3072, 3076)

Материал		Алюминий			Латунь/бронза			Сплавы меди			Пластики		
Тип обработки		S	P	F	S	P	F	S	P	F	S	P	F
Скорость, м/мин		280	380	450	170	230	270	220	300	350	250	340	400
Подача на зуб Fz, м/мин для диаметра, мм	Ø1	0,005	0,008	0,011	0,005	0,008	0,011	0,005	0,008	0,011	0,008	0,012	0,017
	Ø3	0,016	0,025	0,035	0,016	0,025	0,035	0,016	0,025	0,035	0,023	0,038	0,053
	Ø6	0,003	0,045	0,063	0,003	0,045	0,063	0,003	0,045	0,063	0,005	0,068	0,095
	Ø10	0,050	0,080	0,112	0,050	0,080	0,112	0,050	0,080	0,112	0,075	0,120	0,168
	Ø12	0,059	0,095	0,133	0,059	0,095	0,133	0,059	0,095	0,133	0,089	0,143	0,200
	Ø20	0,094	0,150	0,210	0,094	0,150	0,210	0,094	0,150	0,210	0,141	0,225	0,315

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Рекомендуемые режимы резания

Серии для нержавеющей стали и титана, с покрытием (4001, 4002, 4003, 4009, 4010, 4011, 4012, 4013, 3091, 3092)

Материал		Углеродистая сталь			Нержавеющая сталь			Титан			Никелевые сплавы		
Тип обработки		S	P	F	S	P	F	S	P	F	S	P	F
Скорость, м/мин		120	145	160	75	90	100	60	80	85	20	25	30
Подача на зуб Fz, м/мин для диаметра, мм	Ø1	0,003	0,003	0,005	0,003	0,003	0,005	0,003	0,003	0,005	0,003	0,003	0,005
	Ø3	0,005	0,005	0,007	0,005	0,005	0,007	0,005	0,005	0,007	0,004	0,004	0,006
	Ø6	0,015	0,015	0,025	0,015	0,015	0,023	0,015	0,015	0,023	0,010	0,010	0,020
	Ø10	0,040	0,040	0,065	0,030	0,030	0,045	0,030	0,030	0,040	0,020	0,020	0,035
	Ø12	0,050	0,050	0,080	0,040	0,040	0,070	0,040	0,040	0,060	0,030	0,030	0,050
	Ø20	0,070	0,070	0,110	0,060	0,060	0,090	0,055	0,055	0,080	0,050	0,050	0,070

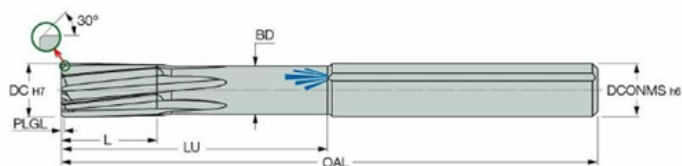
Тип обработки: S - прорезка паза (slotting), P - контурная обработка (profiling), F - финишная обработка (finishing)

Таблица оборотов

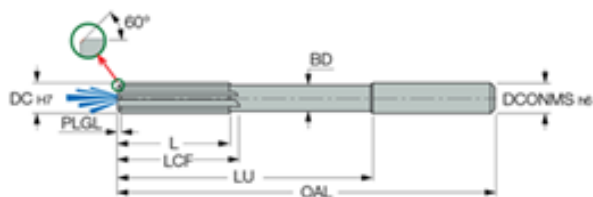
Скорость, м/мин		40	60	80	100	120	140	160	180	200	250	300	350	400	450	500
Обороты шпинделя, об/мин для диаметра инструмента, мм	Ø1	12700	19100	25500	31800	38200	44600	51000	57300	63700	79600	95500	111500	127400	143300	159200
	Ø2	6400	9600	12700	15900	19100	22300	25500	28700	31800	39800	47800	55700	63700	71700	79600
	Ø3	4200	6400	8500	10600	12700	14900	17000	19100	21200	26500	31800	37200	42500	47800	53100
	Ø4	3200	4800	6400	8000	9600	11100	12700	14300	15900	19900	23900	27900	31800	35800	39800
	Ø5	2500	3800	5100	6400	7600	8900	10200	11500	12700	15900	19100	22300	25500	28700	31800
	Ø6	2100	3200	4200	5300	6400	7400	8500	9600	10600	13300	15900	18600	21200	23900	26500
	Ø8	1600	2400	3200	4000	4800	5600	6400	7200	8000	10000	11900	13900	15900	17900	19900
	Ø10	1300	1900	2500	3200	3800	4500	5100	5700	6400	8000	9600	11100	12700	14300	15900
	Ø12	1100	1600	2100	2700	3200	3700	4200	4800	5300	6600	8000	9300	10600	11900	13300
	Ø14	900	1400	1800	2300	2700	3200	3600	4100	4500	5700	6800	8000	9100	10200	11400
	Ø16	800	1200	1600	2000	2400	2800	3200	3600	4000	5000	6000	7000	8000	9000	10000
	Ø18	700	1100	1400	1800	2100	2500	2800	3200	3500	4400	5300	6200	7100	8000	8800
	Ø20	600	1000	1300	1600	1900	2200	2500	2900	3200	4000	4800	5600	6400	7200	8000

Формула для расчета оборотов на шпинделе (об. в минуту): $N = \frac{1000 \cdot V}{\pi \cdot D}$ где V – скорость резания, м/мин, D – диаметр в мм.

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

REM.100
Развертки твердый сплав для сквозных отверстий


Наименование	DC	L	PLGL	BD	LU	OAL	Z	DCONMS
REM.100.0100.H7N.C	1.000	6.00	0.200	0.80	21.0	50.00	3	4.00
REM.100.0150.H7N.C	1.500	7.00	0.350	1.10	21.0	50.00	3	4.00
REM.100.0200.H7N.C	2.000	9.00	0.450	1.50	21.0	50.00	4	4.00
REM.100.0250.H7N.C	2.500	12.00	0.550	1.90	31.0	60.00	4	4.00
REM.100.0300.H7N.C	3.000	12.00	0.700	2.20	31.0	60.00	4	4.00
REM.100.0350.H7N.C	3.500	12.00	0.700	2.60	40.0	68.00	4	4.00
REM.100.0400.H7N.C	4.000	12.00	0.700	3.00	40.0	68.00	4	6.00
REM.100.0450.H7N.C	4.500	12.00	0.900	3.40	40.0	76.00	4	6.00
REM.100.0500.H7N.C	5.000	12.00	0.900	3.80	40.0	76.00	4	6.00
REM.100.0550.H7N.C	5.500	12.00	0.900	4.10	40.0	76.00	4	6.00
REM.100.0600.H7N.C	6.000	12.00	0.900	4.50	40.0	76.00	4	6.00
REM.100.0650.H7N.C	6.500	15.00	0.900	5.20	65.0	101.00	6	8.00
REM.100.0700.H7N.C	7.000	15.00	0.900	5.60	65.0	101.00	6	8.00
REM.100.0750.H7N.C	7.500	15.00	0.900	6.00	65.0	101.00	6	8.00
REM.100.0800.H7N.C	8.000	15.00	0.900	6.40	65.0	101.00	6	8.00
REM.100.0850.H7N.C	8.500	18.00	0.950	6.80	61.0	101.00	6	10.00
REM.100.0900.H7N.C	9.000	18.00	0.950	7.20	61.0	101.00	6	10.00
REM.100.0950.H7N.C	9.500	18.00	0.950	7.60	61.0	101.00	6	10.00
REM.100.1000.H7N.C	10.000	18.00	0.950	8.00	61.0	101.00	6	10.00
REM.100.1050.H7N.C	10.500	18.00	1.050	8.40	85.0	130.00	6	12.00
REM.100.1100.H7N.C	11.000	18.00	1.050	8.80	85.0	130.00	6	12.00
REM.100.1150.H7N.C	11.500	18.00	1.050	9.40	85.0	130.00	6	12.00
REM.100.1200.H7N.C	12.000	18.00	1.050	9.60	85.0	130.00	6	12.00

REM.200
Развертки твердый сплав для глухих отверстий


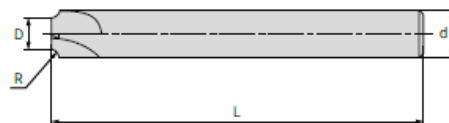
Наименование	DC	L	PLGL	LCF	BD	LU	OAL	NOF	DCONMS	СОЖ
REM.200.0100.H7S.C	1.000	6.00	0.100	11.0	0.90	21.0	50.00	3	4.00	0
REM.200.0150.H7S.C	1.500	9.00	0.150	15.0	1.10	21.0	50.00	3	4.00	0
REM.200.0200.H7S.C	2.000	12.00	0.150	16.0	1.60	21.0	50.00	4	4.00	0
REM.200.0250.H7S.C	2.500	12.00	0.200	19.0	2.10	31.0	60.00	4	4.00	0
REM.200.0300.H7S.C	3.000	12.00	0.250	21.0	2.40	31.0	60.00	4	4.00	0
REM.200.0350.H7S.C	3.500	12.00	0.250	21.0	2.90	40.0	68.00	4	4.00	1
REM.200.0400.H7S.C	4.000	12.00	0.400	17.0	3.40	40.0	68.00	4	6.00	1
REM.200.0450.H7S.C	4.500	12.00	0.400	17.0	3.40	40.0	76.00	4	6.00	1
REM.200.0500.H7S.C	5.000	12.00	0.400	17.0	3.80	40.0	76.00	4	6.00	1
REM.200.0550.H7S.C	5.500	12.00	0.400	17.0	4.10	40.0	76.00	4	6.00	1
REM.200.0600.H7S.C	6.000	12.00	0.400	17.0	4.50	40.0	76.00	4	6.00	1
REM.200.0650.H7S.C	6.500	15.00	0.400	20.0	5.20	65.0	101.00	6	8.00	1
REM.200.0700.H7S.C	7.000	15.00	0.400	20.0	5.60	65.0	101.00	6	8.00	1
REM.200.0750.H7S.C	7.500	15.00	0.400	20.0	6.00	65.0	101.00	6	8.00	1
REM.200.0800.H7S.C	8.000	15.00	0.400	20.0	6.40	65.0	101.00	6	8.00	1
REM.200.0850.H7S.C	8.500	18.00	0.400	23.0	6.80	61.0	101.00	6	10.00	1
REM.200.0900.H7S.C	9.000	18.00	0.400	23.0	7.20	61.0	101.00	6	10.00	1
REM.200.0950.H7S.C	9.500	18.00	0.400	23.0	7.60	61.0	101.00	6	10.00	1
REM.200.1000.H7S.C	10.000	18.00	0.500	23.0	8.00	61.0	101.00	6	10.00	1
REM.200.1050.H7S.C	10.500	18.00	0.500	23.0	8.40	85.0	130.00	6	12.00	1
REM.200.1100.H7S.C	11.000	18.00	0.500	23.0	8.80	85.0	130.00	6	12.00	1
REM.200.1150.H7S.C	11.500	18.00	0.500	23.0	9.20	85.0	130.00	6	12.00	1
REM.200.1200.H7S.C	12.000	18.00	0.500	23.0	9.60	85.0	130.00	6	12.00	1

Рекомендуемые режимы резания

		Группа материалов	Vc (m/min)
Сталь	Низкое содержание углерода	1	120-250
	среднее содержание углерода	2-3	120-250
	Низколегированные стали	6-9	120-250
	Высоколегированные стали	10-11	120-250
	Инструментальные стали		70-120
Нержавеющая сталь-специальные сплавы	Нержавеющие стали (08X18H10, 304L 03X18H11)	12-14	60-120
	Нержавеющие стали (08X17H13M2)	14	60-120
	Мартенситная закаливаемая осаднением нержавеющая сталь (UNS S17400 ; X5CrNiCuNb16-4)	14	25-60
	Сплавы кобальт-хром	14	25-50
	Дуплексная нержавеющая сталь F51	14	20-40
	Супердуплексная сталь F55 (X2CrNiMoCuWN25.7.4)	14	20-40
Чугун		15-20	60-120
Алюминий и его сплавы		21-24	250-500
Жаропрочные сплавы	Никель-молибденовый сплав	33	25-50
	Суперсплав на основе никеля	33	
	Inconel Alloy 718 - жаропрочный высококачественный сплав.	34	
	Высокотемпературный суперсплав с низкой ползучестью XH77TiOP	35	
Титан и его сплавы	Титан	36	30-80
	Титановые сплавы Alpha+beta сплавы, структурир.	37	
Закаленные стали	≤ 54 HRC	38	25-60

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Фрезы с обратным радиусом для обработки кромок.



Наименование	D	d	L	R	Z	Покрытие
2000-U-4060-R0.2	5,6	6	60	0,2	4	-A/-B/-C
2000-U-4060-R0.3	5,4	6	60	0,3	4	-A/-B/-C
2000-U-4080-R0.4	5,2	6	60	0,4	4	-A/-B/-C
2000-U-4080-R0.5	7	8	70	0,5	4	-A/-B/-C
2000-U-4080-R0.6	6,8	8	70	0,6	4	-A/-B/-C
2000-U-4080-R0.75	6,5	8	70	0,75	4	-A/-B/-C
2000-U-4080-R0.8	6,4	8	70	0,8	4	-A/-B/-C
2000-U-4080-R1.0	6	8	70	1	4	-A/-B/-C
2000-U-4100-R1.5	7	10	75	1,5	4	-A/-B/-C
2000-U-4100-R2.0	6	10	75	2	4	-A/-B/-C
2000-U-4120-R2.5	7	12	75	2,5	4	-A/-B/-C
2000-U-4120-R3.0	6	12	75	3	4	-A/-B/-C
2000-U-4160-R4.0	8	16	80	4	4	-A/-B/-C
2000-U-4200-R5.0	10	20	80	5	4	-A/-B/-C

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия ТС

РЕЗЬБОФРЕЗЫ ПОЛНОВИТКОВЫЕ



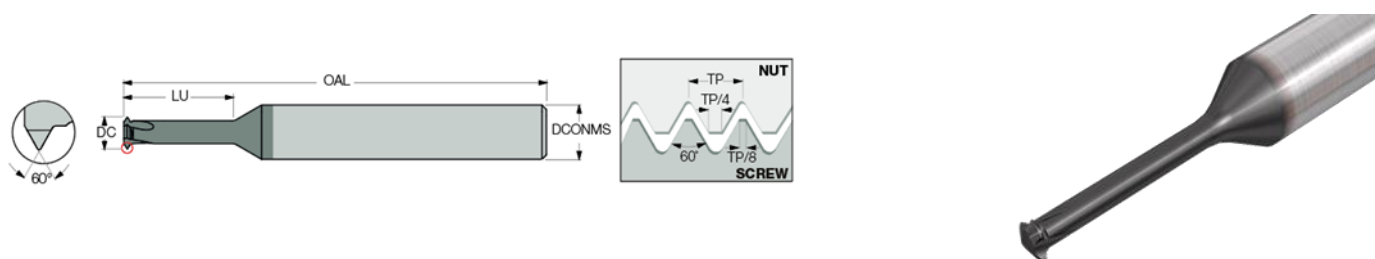
Резьбофрезы для обработки всех групп материалов.

Для обработки цветных материалов, алюминия и сплавов на его основе
в заказе указать артикул например : **ТС 06022C5 0.5ISO**

Для заказа резьбофрезы с покрытием указать вид покрытия,
например: **ТС 06022C5 0.5ISO – А (TiAlN)**

Наименование	TP(мм.) шаг резьбы	M	DCONMS	DC	Z	APMX	OAL	Хвостовик
ТС 06022C5 0.5ISO	0.500	M3	6.00	2.20	3	5.30	58.00	C
ТС 06038C10 0.5ISO	0.500	-	6.00	3.80	3	10.3	58.00	C
ТС 06031C7 0.7ISO	0.700	M4	6.00	3.10	3	7.40	58.00	C
ТС 06045C10 0.75ISO	0.750	-	6.00	4.50	3	10.00	58.00	C
ТС 06036C9 0.8ISO	0.800	M5	6.00	3.60	3	9.20	58.00	C
ТС 0604C10 1.0ISO	1.000	M6	6.00	4.00	3	10.50	58.00	C
ТС 0604C14 1.0ISO	1.000	M6	6.00	4.00	3	14.50	58.00	C
ТС 0606C12 1.0ISO	1.000	-	6.00	6.00	3	12.50	58.00	C
ТС 0808D16 1.0ISO	1.000	-	8.00	8.00	4	16.50	64.00	C
ТС 0605C14 1.25ISO	1.250	M8	6.00	5.00	3	14.40	58.00	C
ТС 0605C19 1.25ISO	1.250	M8	6.00	5.00	3	19.40	58.00	C
ТС 0807C17 1.5ISO	1.500	M10	8.00	7.00	3	17.30	64.00	C
ТС 0807C24 1.5ISO	1.500	M10	8.00	7.00	3	24.80	76.00	C
ТС 1010D21 1.5ISO	1.500	-	10.00	10.00	4	21.80	73.00	C
ТС 1616F33 1.5ISO	1.500	-	16.00	16.00	6	33.80	100.00	C
ТС 0808C20 1.75ISO	1.750	M12	8.00	8.00	3	20.10	64.00	C
ТС 0808C28 1.75ISO	1.750	M12	8.00	8.00	3	28.90	76.00	C
ТС 1010C27 2.0ISO	2.000	M14	10.00	10.00	3	27.00	73.00	C
ТС 1010C39 2.0ISO	2.000	M14	10.00	10.00	3	39.00	100.00	C
ТС 1212D27 2.0ISO	2.000	-	12.00	12.00	4	27.00	84.00	C
ТС 2020F41 2.0ISO	2.000	-	20.00	20.00	6	41.00	105.00	C
ТС 1414D33 2.5ISO	2.500	M20	14.00	14.00	4	33.80	84.00	C
ТС 1414D48 2.5ISO	2.500	M20	14.00	14.00	4	48.80	107.00	C
ТС 1616C40 3.0ISO	3.000	M24	16.00	16.00	3	40.50	100.00	C
ТС 1616C58 3.0ISO	3.000	M24	16.00	16.00	3	58.50	120.00	C

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту:
9864482@mail.ru Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия TC1Z
РЕЗЬБОФРЕЗЫ ОДНОВИТКОВЫЕ


Резьбофрезы для обработки всех групп материалов.

Для обработки цветных материалов, алюминия и сплавов на его основе в заказе указать артикул
например : TC1Z 03009C4 0.25ISO

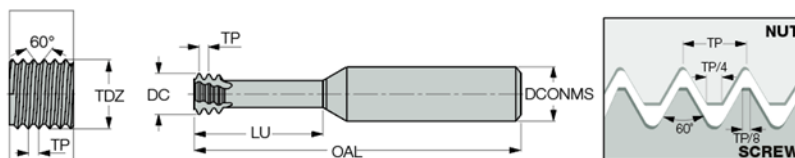
Для заказа с покрытием указать вид покрытия, например: TC1Z 03009C4 0.25ISO – A (TiAlN)

Наименование	TP	M	MF	DCONCMS	DC	Z	LU	OAL	Хвостовик
TC1Z 03009C4 0.25ISO	0.250	M1.2X0.25	M1.4X0.25, M1.6X0.25	3.00	0.90	3	4.3	39.00	C
TC1Z 03007C3 0.25ISO	0.250	M1X0.25	-	3.00	0.72	3	3.6	39.00	C
TC1Z 03011C5 0.3ISO	0.300	M1.4X0.3	-	3.00	1.05	3	5.0	39.00	C
TC1Z 03012C6 0.35ISO	0.350	M1.6X0.35	M2X0.35, M2.2X0.35	3.00	1.20	3	5.7	39.00	C
TC1Z 03016C7 0.4ISO	0.400	M2X0.4	-	3.00	1.55	3	7.1	39.00	C
TC1Z 03024C10 0.5ISO	0.500	M3X0.5	M3.5X0.5, M4X0.5	3.00	2.37	3	10.6	39.00	C

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия TC3Z

РЕЗЬБОФРЕЗЫ ТРЕХВИТКОВЫЕ



Резьбофрезы для обработки всех групп материалов.

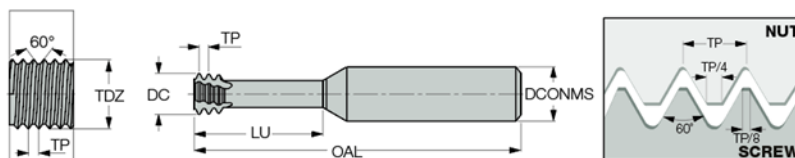
Для обработки цветных материалов, алюминия и сплавов на его основе в заказе указать артикул

например : TC3Z 03007C2025ISO

Для заказа с покрытием указать вид покрытия, например: TC3Z 03007C2025ISO- A(TiAlN)

Наименование	M	DC	TP	LU	OAL	DCONMC	Z	Хвостовик
TC3Z 03007C2025ISO	M1	0.72	0.250	2.5	39.00	3.00	3	C
TC3Z 03009C3025ISO	M1.2	0.90	0.250	3.0	39.00	3.00	3	C
TC3Z 03011C4030ISO	M1.4	1.05	0.300	4.0	39.00	3.00	3	C
TC3Z 03012C5035ISO	M1.6	1.20	0.350	4.8	39.00	3.00	3	C
TC3Z 03016C6040ISO	M2	1.55	0.400	6.0	39.00	3.00	3	C
TC3Z 06016C4040ISO	M2	1.53	0.400	4.5	58.00	6.00	3	C
TC3Z 03017C7045ISO	M2.2	1.53	0.450	7.0	39.00	3.00	3	C
TC3Z 06017C5045ISO	M2.2	1.53	0.450	5.0	58.00	6.00	3	C
TC3Z 0602C5045ISO	M2.5	1.95	0.450	5.5	58.00	6.00	3	C
TC3Z 0602C5045ISO-L	M2.5	1.95	0.450	5.5	100.00	6.00	3	C
TC3Z 0602C7045ISO	M2.5	1.95	0.450	7.5	58.00	6.00	3	C
TC3Z 06024C6050ISO	M3	2.37	0.500	6.5	58.00	6.00	3	C
TC3Z 06024C9050ISO	M3	2.37	0.500	9.5	58.00	6.00	3	C
TC3Z 06024C9050ISO-L	M3	2.37	0.500	9.5	100.00	6.00	3	C
TC3Z 03024C12050ISO	M3	2.40	0.500	12.5	39.00	3.00	3	C
TC3Z 03024C15050ISO	M3	2.40	0.500	15.5	39.00	3.00	3	C
TC3Z 06028C10060ISO	M3.5	2.75	0.600	10.5	58.00	6.00	3	C
TC3Z 06028C7060ISO	M3.5	2.75	0.600	7.5	58.00	6.00	3	C
TC3Z 06031C12070ISO	M4	3.10	0.700	12.5	58.00	6.00	3	C
TC3Z 06031C12070ISO-L	M4	3.10	0.700	12.5	100.00	6.00	3	C
TC3Z 06031C16070ISO	M4	3.10	0.700	16.7	58.00	6.00	3	C
TC3Z 06031C9070ISO	M4	3.10	0.700	9.0	58.00	6.00	3	C

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия TC3Z
РЕЗЬБОФРЕЗЫ


Резьбофрезы для обработки всех групп материалов.

Для обработки цветных материалов, алюминия и сплавов на его основе в заказе указать артикул

например : TC3Z 03007C2025ISO

Для заказа с покрытием указать вид покрытия, например: TC3Z 03007C2025ISO- A(TiAlN)

Наименование	M	DC	TP	LU	OAL	DCONM C	Z	Хвостовик
TC3Z 06038C12080ISO	M5	3.80	0.800	12.5	58.00	6.00	3	C
TC3Z 06038C16080ISO	M5	3.80	0.800	16.0	58.00	6.00	3	C
TC3Z 06038C16080ISO-L	M5	3.80	0.800	16.0	100.00	6.00	3	C
TC3Z 0604C20080ISO	M5	4.00	0.800	20.8	58.00	6.00	3	C
TC3Z 06047C14100ISO	M6	4.65	1.000	14.0	58.00	6.00	3	C
TC3Z 06047C20100ISO	M6	4.65	1.000	20.0	58.00	6.00	3	C
TC3Z 06047C20100ISO-L	M6	4.65	1.000	20.0	100.00	6.00	3	C
TC3Z 06048C25100ISO	M6	4.80	1.000	25.0	58.00	6.00	3	C
TC3Z 06054D20050ISO	M6	5.35	0.500	20.0	58.00	6.00	4	C
TC3Z 0606C18125ISO	M8	6.00	1.250	18.0	58.00	6.00	3	C
TC3Z 0606C24125ISO	M8	6.00	1.250	24.0	58.00	6.00	3	C
TC3Z 0606C24125ISO-L	M8	6.00	1.250	24.6	100.00	6.00	3	C
TC3Z 08078C23150ISO	M10	7.80	1.500	23.0	64.00	8.00	3	C
TC3Z 08078C31150ISO	M10	7.80	1.500	31.5	64.00	8.00	3	C
TC3Z 0808D25075ISO	M10	8.00	0.750	25.0	64.00	8.00	4	C
TC3Z1009C26175ISO	M12	9.00	1.750	26.0	73.00	10.00	3	C
TC3Z1009C37175ISO	M12	9.00	1.750	37.8	73.00	10.00	3	C
TC3Z12118D35200ISO	M16	11.80	2.000	35.0	84.00	12.00	4	C
TC3Z12118D50200ISO	M16	11.80	2.000	50.0	100.00	12.00	4	C
TC3Z1615E43250ISO	M20	15.00	2.500	43.0	100.00	16.00	5	C

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Режимы резания для резьбофрез серии ТС

ISO	Материалы	Обозначение материала	Состояние материала	Твердость	Рекомендации по скорости резания (Vc)
P	1	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь <0,25% C.	Отпущенная	125 HB	110-190 m/min
P	2	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь >= 0,25% C.	Отпущенная	190 HB	105-180 m/min
P	3	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь <0,55% C.	Закалённая и отпущенная	250 HB	105-180 m/min
P	4	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь = 0,55% C.	Отпущенная	220 HB	100-170 m/min
P	5	Конструкционная сталь, стальное литьё, автоматная сталь = 0,55% C.	Закалённая и отпущенная	300 HB	95-160 m/min
P	6	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов).	Отпущенная	200 HB	90-150 m/min
P	7	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов).	Закалённая и отпущенная	275 HB	80-140 m/min
P	8	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов).	Закалённая и отпущенная	300 HB	80-135 m/min
P	9	Низколегированная сталь и стальное литьё (менее 5% легирующих элементов).	Закалённая и отпущенная	350 HB	75-125 m/min
P	10	Высоколегированная сталь, стальное литьё и инструментальная сталь.	Отпущенная	200 HB	70-115 m/min
P	11	Высоколегированная сталь, стальное литьё и инструментальная сталь.	Закалённая и отпущенная	325 HB	65-110 m/min
P	12	Нержавеющая сталь.	Ферритная/мартенситная	200 HB	75-130 m/min
P	13	Нержавеющая сталь.	Мартенситная	240 HB	70-120 m/min
M	14	Нержавеющая сталь.	Аустенитная	180 HB	60-115 m/min
K	15	Серый чугун	Перлитный/ферритный	180 HB	90-165 m/min
K	16	Серый чугун	Перлитного/мартенситный	260 HB	70-130 m/min
K	17	Высокопрочный чугун	Ферритный	160 HB	60-115 m/min
K	18	Высокопрочный чугун	Перлитный	250 HB	55-105 m/min
K	19	Ковкий чугун.	Ферритный	130 HB	45-90 m/min
K	20	Ковкий чугун.	Перлитный	230 HB	70-135 m/min
N	21	Деформируемые алюминиевые сплавы.	Неструктурированные	60 HB	115-350 m/min
N	22	Деформируемые алюминиевые сплавы.	Структурированные	100 HB	80-220 m/min
N	23	Литейные алюминиевые сплавы. <12% Si.	Неструктурированные	75 HB	115-350 m/min
N	24	Литейные алюминиевые сплавы.	Структурированные	90 HB	100-350 m/min
N	25	Литейные алюминиевые сплавы. >12% Si.	Жаропрочные	130 HB	60-190 m/min
N	26	Медные сплавы >1% Pb.	Свинцовая бронза	110 HB	70-215 m/min
N	27	Медные сплавы.	Латунь	90 HB	70-215 m/min
N	28	Медные сплавы.	Электролитная медь	100 HB	55-165 m/min
N	29	Неметаллические материалы.	Прочные пластики, волокниты		80-250 m/min
N	30	Неметаллические материалы.	Твёрдая резина		80-250 m/min

Данные на этой странице приведены только для справки и планирования.
Режимы резания и параметры обработки должны быть подобраны в зависимости от фактических условий обработки.

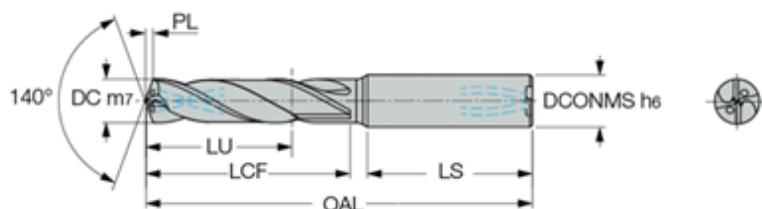
Режимы резания для резьбофрез серии ТС

ISO	Материалы	Обозначение материала	Состояние материала	Твердость	Рекомендации по скорости резания (Vc)
S	31	Жаропрочные сплавы на основе Fe	Отпущенные	200 HB	35-50 m/min
S	32	Жаропрочные сплавы на основе Fe	Структурированные	280 HB	25-40 m/min
S	33	Жаропрочные сплавы на основе Ni или Co	Отпущенные	250 HB	25-40 m/min
S	34	Жаропрочные сплавы на основе Ni или Co	Структурированные	350 HB	20-30 m/min
S	35	Жаропрочные сплавы на основе Ni или Co	Литые	320 HB	15-25 m/min
S	36	Титан и титановые сплавы.	Чистые	190 HB	25-40 m/min
S	37	Титан и титановые сплавы.	Alpha+beta сплавы, структурир.	310 HB	20-30 m/min
H	38	Закаленная сталь.	Высокопрочная	55 HRC	35-60 m/min
H	39	Закаленная сталь.	Высокопрочная	60 HRC	30-50 m/min
H	40	Отбеленный чугун.	Литой	400 HB	55-90 m/min
H	41	Чугун.	Износостойкий	55 HRC	35-60 m/min

Данные на этой странице приведены только для справки и планирования. Режимы резания и параметры обработки должны быть подобраны в зависимости от фактических условий обработки.

Содержание

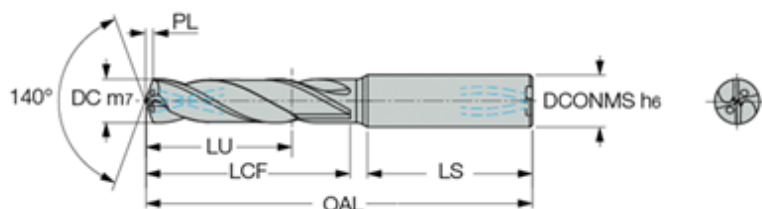
Сверла твердый сплав	Страница
3D с каналом СОЖ	D-02
3D без СОЖ	D-07
4D без СОЖ	D-12
5D с каналом СОЖ	D-13
5D без СОЖ	D-18
8D с каналом СОЖ	D-23

3D с каналом СОЖ
Сверла твердый сплав


Наименование	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH32-0300	3.00	6.00	62.00	14.00	21.0	0.500	34.0	-
DH32-0310	3.10	6.00	62.00	14.00	21.0	0.500	34.0	-
DH32-0320	3.20	6.00	62.00	14.00	21.0	0.500	34.0	-
DH32-0330	3.30	6.00	62.00	14.00	21.0	0.500	34.0	M4
DH32-0340	3.40	6.00	62.00	14.00	21.0	0.500	34.0	-
DH32-0350	3.50	6.00	62.00	14.00	21.0	0.600	34.0	-
DH32-0360	3.60	6.00	62.00	14.00	21.0	0.600	34.0	-
DH32-0370	3.70	6.00	62.00	14.00	21.0	0.600	34.0	-
DH32-0380	3.80	6.00	66.00	17.00	25.0	0.600	35.0	-
DH32-0390	3.90	6.00	66.00	17.00	25.0	0.600	35.0	-
DH32-0400	4.00	6.00	66.00	17.00	25.0	0.600	35.0	-
DH32-0410	4.10	6.00	66.00	17.00	25.0	0.700	35.0	-
DH32-0420	4.20	6.00	66.00	17.00	25.0	0.700	35.0	M5
DH32-0430	4.30	6.00	66.00	17.00	25.0	0.700	35.0	-
DH32-0440	4.40	6.00	66.00	17.00	25.0	0.700	35.0	-
DH32-0450	4.50	6.00	66.00	17.00	25.0	0.700	35.0	-
DH32-0460	4.60	6.00	66.00	17.00	25.0	0.700	35.0	-
DH32-0470	4.70	6.00	66.00	17.00	25.0	0.800	35.0	-
DH32-0480	4.80	6.00	66.00	20.00	29.0	0.800	36.0	-
DH32-0490	4.90	6.00	66.00	20.00	29.0	0.800	36.0	-
DH32-0500	5.00	6.00	66.00	20.00	29.0	0.800	36.0	M6
DH32-0510	5.10	6.00	66.00	20.00	29.0	0.800	36.0	-
DH32-0520	5.20	6.00	66.00	20.00	29.0	0.800	36.0	-
DH32-0530	5.30	6.00	66.00	20.00	29.0	0.800	36.0	-
DH32-0540	5.40	6.00	66.00	20.00	29.0	0.800	36.0	-
DH32-0550	5.50	6.00	66.00	20.00	29.0	0.900	36.0	-
DH32-0560	5.60	6.00	66.00	20.00	29.0	0.900	36.0	-
DH32-0570	5.70	6.00	66.00	20.00	29.0	0.900	36.0	-
DH32-0580	5.80	6.00	66.00	20.00	29.0	0.900	36.0	-
DH32-0590	5.90	6.00	66.00	20.00	29.0	0.900	36.0	-
DH32-0600	6.00	6.00	66.00	20.00	29.0	0.900	36.0	M7
DH32-0610	6.10	8.00	79.00	24.00	35.0	1.000	36.0	-
DH32-0620	6.20	8.00	79.00	24.00	35.0	1.000	36.0	-
DH32-0630	6.30	8.00	79.00	24.00	35.0	1.000	36.0	-
DH32-0640	6.40	8.00	79.00	24.00	35.0	1.000	36.0	-
DH32-0650	6.50	8.00	79.00	24.00	35.0	1.000	36.0	-
DH32-0660	6.60	8.00	79.00	24.00	35.0	1.000	36.0	-
DH32-0670	6.70	8.00	79.00	24.00	35.0	1.100	36.0	-

3D с каналом СОЖ

Сверла твердый сплав

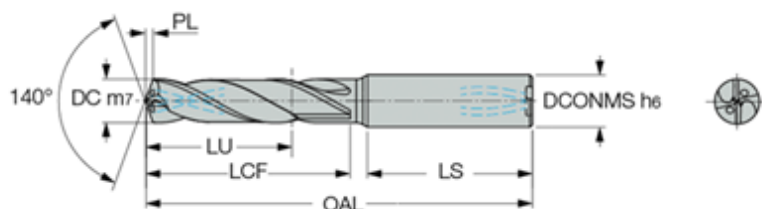


Наименование	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH32-0680	6.80	8.00	79.00	24.00	35.0	1.100	36.0	M8
DH32-0690	6.90	8.00	79.00	24.00	35.0	1.100	36.0	-
DH32-0700	7.00	8.00	79.00	24.00	35.0	1.100	36.0	-
DH32-0710	7.10	8.00	79.00	29.00	42.0	1.100	36.0	-
DH32-0720	7.20	8.00	79.00	29.00	42.0	1.100	36.0	-
DH32-0730	7.30	8.00	79.00	29.00	42.0	1.100	36.0	-
DH32-0740	7.40	8.00	79.00	29.00	42.0	1.200	36.0	-
DH32-0750	7.50	8.00	79.00	29.00	42.0	1.200	36.0	-
DH32-0760	7.60	8.00	79.00	29.00	42.0	1.200	36.0	-
DH32-0770	7.70	8.00	79.00	29.00	42.0	1.200	36.0	-
DH32-0780	7.80	8.00	79.00	29.00	42.0	1.200	36.0	M9
DH32-0790	7.90	8.00	79.00	29.00	42.0	1.300	36.0	-
DH32-0800	8.00	8.00	79.00	29.00	42.0	1.300	36.0	-
DH32-0810	8.10	10.00	89.00	35.00	48.0	1.300	40.0	-
DH32-0820	8.20	10.00	89.00	35.00	48.0	1.300	40.0	-
DH32-0830	8.30	10.00	89.00	35.00	48.0	1.300	40.0	-
DH32-0840	8.40	10.00	89.00	35.00	48.0	1.300	40.0	-
DH32-0850	8.50	10.00	89.00	35.00	48.0	1.300	40.0	M10
DH32-0860	8.60	10.00	89.00	35.00	48.0	1.400	40.0	-
DH32-0870	8.70	10.00	89.00	35.00	48.0	1.400	40.0	-
DH32-0880	8.80	10.00	89.00	35.00	48.0	1.400	40.0	-
DH32-0890	8.90	10.00	89.00	35.00	48.0	1.400	40.0	-
DH32-0900	9.00	10.00	89.00	35.00	48.0	1.400	40.0	-
DH32-0910	9.10	10.00	89.00	35.00	48.0	1.400	40.0	-
DH32-0920	9.20	10.00	89.00	35.00	48.0	1.400	40.0	-
DH32-0930	9.30	10.00	89.00	35.00	48.0	1.500	40.0	-
DH32-0940	9.40	10.00	89.00	35.00	48.0	1.500	40.0	-
DH32-0950	9.50	10.00	89.00	35.00	48.0	1.500	40.0	M11
DH32-0960	9.60	10.00	89.00	35.00	48.0	1.500	40.0	-
DH32-0970	9.70	10.00	89.00	35.00	48.0	1.500	40.0	-
DH32-0980	9.80	10.00	89.00	35.00	48.0	1.600	40.0	-
DH32-0990	9.90	10.00	89.00	35.00	48.0	1.600	40.0	-
DH32-1000	10.00	10.00	89.00	35.00	48.0	1.600	40.0	-
DH32-1010	10.10	12.00	102.00	40.00	55.0	1.600	45.0	-

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

3D с каналом СОЖ

Сверла твердый сплав

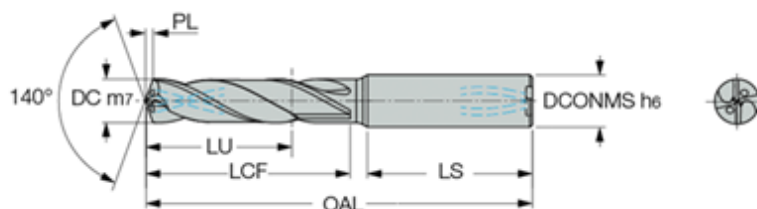


Наименование	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH32-1020	10.20	12.00	102.00	40.00	55.0	1.600	45.0	M12
DH32-1030	10.30	12.00	102.00	40.00	55.0	1.600	45.0	-
DH32-1040	10.40	12.00	102.00	40.00	55.0	1.600	45.0	-
DH32-1050	10.50	12.00	102.00	40.00	55.0	1.600	45.0	-
DH32-1060	10.60	12.00	102.00	40.00	55.0	1.700	45.0	-
DH32-1070	10.70	12.00	102.00	40.00	55.0	1.700	45.0	-
DH32-1080	10.80	12.00	102.00	40.00	55.0	1.700	45.0	-
DH32-1090	10.90	12.00	102.00	40.00	55.0	1.700	45.0	-
DH32-1100	11.00	12.00	102.00	40.00	55.0	1.700	45.0	-
DH32-1110	11.10	12.00	102.00	40.00	56.0	1.700	45.0	-
DH32-1120	11.20	12.00	102.00	40.00	56.0	1.800	45.0	-
DH32-1130	11.30	12.00	102.00	40.00	56.0	1.800	45.0	-
DH32-1140	11.40	12.00	102.00	40.00	56.0	1.800	45.0	-
DH32-1150	11.50	12.00	102.00	40.00	56.0	1.800	45.0	-
DH32-1160	11.60	12.00	102.00	40.00	56.0	1.800	45.0	-
DH32-1170	11.70	12.00	102.00	40.00	56.0	1.900	45.0	-
DH32-1180	11.80	12.00	102.00	40.00	56.0	1.900	45.0	-
DH32-1190	11.90	12.00	102.00	40.00	56.0	1.900	45.0	-
DH32-1200	12.00	12.00	102.00	40.00	56.0	1.900	45.0	M14
DH32-1210	12.10	14.00	107.00	43.00	60.0	2.200	45.0	-
DH32-1220	12.20	14.00	107.00	43.00	60.0	2.220	45.0	-
DH32-1230	12.30	14.00	107.00	43.00	60.0	2.240	45.0	-
DH32-1240	12.40	14.00	107.00	43.00	60.0	2.260	45.0	-
DH32-1300	13.00	14.00	107.00	43.00	60.0	2.370	45.0	-
DH32-1310	13.10	14.00	107.00	43.00	60.0	2.380	45.0	-
DH32-1320	13.20	14.00	107.00	43.00	60.0	2.400	45.0	-
DH32-1330	13.30	14.00	107.00	43.00	60.0	2.420	45.0	-
DH32-1350	13.50	14.00	107.00	43.00	60.0	2.460	45.0	-
DH32-1360	13.60	14.00	107.00	43.00	60.0	2.470	45.0	-
DH32-1370	13.70	14.00	107.00	43.00	60.0	2.490	45.0	-
DH32-1380	13.80	14.00	107.00	43.00	60.0	2.510	45.0	-
DH32-1390	13.90	14.00	107.00	43.00	60.0	2.530	45.0	-

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

3D с каналом СОЖ

Сверла твердый сплав

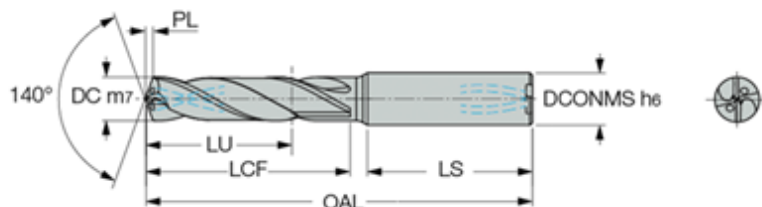


Наименование	DC	DCONMS	LU	LCF	OAL	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH32-1400	14.00	14.00	43.0	60.0	107.00	2.550	45.0	M16
DH32-1410	14.10	16.00	45.0	65.0	115.00	2.570	45.0	-
DH32-1420	14.20	16.00	45.0	65.0	115.00	2.580	45.0	-
DH32-1430	14.30	16.00	45.0	65.0	115.00	2.600	45.0	-
DH32-1440	14.40	16.00	45.0	65.0	115.00	2.620	45.0	-
DH32-1450	14.50	16.00	45.0	65.0	115.00	2.640	45.0	-
DH32-1460	14.60	16.00	45.0	65.0	115.00	2.660	45.0	-
DH32-1470	14.70	16.00	45.0	65.0	115.00	2.680	45.0	-
DH32-1480	14.80	16.00	45.0	65.0	115.00	2.690	45.0	-
DH32-1490	14.90	16.00	45.0	65.0	115.00	2.710	45.0	-
DH32-1500	15.00	16.00	45.0	65.0	115.00	2.730	45.0	-
DH32-1510	15.10	16.00	45.0	65.0	115.00	2.750	45.0	-
DH32-1520	15.20	16.00	45.0	65.0	115.00	2.770	45.0	-
DH32-1530	15.30	16.00	45.0	65.0	115.00	2.780	45.0	-
DH32-1540	15.40	16.00	45.0	65.0	115.00	2.800	45.0	-
DH32-1550	15.50	16.00	45.0	65.0	115.00	2.820	45.0	M18
DH32-1560	15.60	16.00	45.0	65.0	115.00	2.840	45.0	-
DH32-1570	15.70	16.00	45.0	65.0	115.00	2.860	45.0	-
DH32-1580	15.80	16.00	45.0	65.0	115.00	2.880	45.0	-
DH32-1590	15.90	16.00	45.0	65.0	115.00	2.890	45.0	-
DH32-1600	16.00	16.00	45.0	65.0	115.00	2.910	45.0	-
DH32-1610	16.10	18.00	51.0	73.0	123.00	2.930	48.0	-
DH32-1620	16.20	18.00	51.0	73.0	123.00	2.950	48.0	-
DH32-1630	16.30	18.00	51.0	73.0	123.00	2.970	48.0	-
DH32-1640	16.40	18.00	51.0	73.0	123.00	2.980	48.0	-
DH32-1650	16.50	18.00	51.0	73.0	123.00	3.000	48.0	-
DH32-1660	16.60	18.00	51.0	73.0	123.00	3.020	48.0	-
DH32-1670	16.70	18.00	51.0	73.0	123.00	3.040	48.0	-
DH32-1680	16.80	18.00	51.0	73.0	123.00	3.060	48.0	-
DH32-1690	16.90	18.00	51.0	73.0	123.00	3.080	48.0	-
DH32-1700	17.00	18.00	51.0	73.0	123.00	3.090	48.0	-
DH32-1710	17.10	18.00	51.0	73.0	123.00	3.110	48.0	-
DH32-1720	17.20	18.00	51.0	73.0	123.00	3.130	48.0	-
DH32-1730	17.30	18.00	51.0	73.0	123.00	3.150	48.0	-
DH32-1740	17.40	18.00	51.0	73.0	123.00	3.170	48.0	-

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

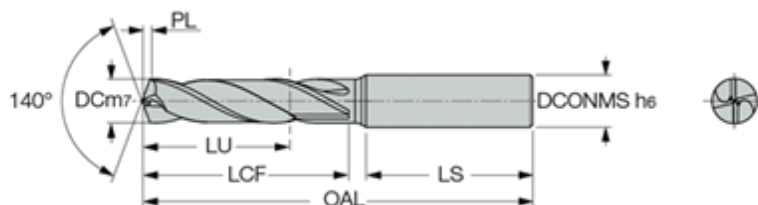
3D с каналом СОЖ

Сверла твердый сплав

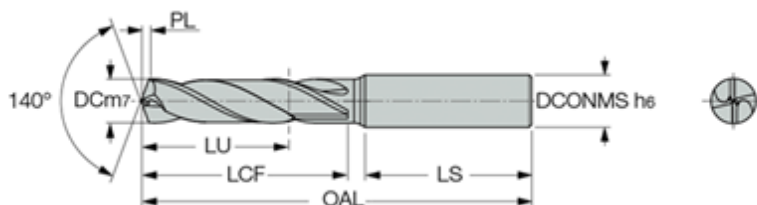


Наименование	DC	DCONMS	LU	LCF	OAL	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH32-1750	17.50	18.00	51.0	73.0	123.00	3.180	48.0	M20
DH32-1760	17.60	18.00	51.0	73.0	123.00	3.200	48.0	-
DH32-1770	17.70	18.00	51.0	73.0	123.00	3.220	48.0	-
DH32-1780	17.80	18.00	51.0	73.0	123.00	3.240	48.0	-
DH32-1790	17.90	18.00	51.0	73.0	123.00	3.260	48.0	-
DH32-1800	18.00	18.00	51.0	73.0	123.00	3.280	48.0	-
DH32-1810	18.10	20.00	55.0	79.0	131.00	3.290	48.0	-
DH32-1820	18.20	20.00	55.0	79.0	131.00	3.310	48.0	-
DH32-1830	18.30	20.00	55.0	79.0	131.00	3.330	48.0	-
DH32-1840	18.40	20.00	55.0	79.0	131.00	3.350	48.0	-
DH32-1850	18.50	20.00	55.0	79.0	131.00	3.370	48.0	-
DH32-1860	18.60	20.00	55.0	79.0	131.00	3.380	48.0	-
DH32-1870	18.70	20.00	55.0	79.0	131.00	3.400	48.0	-
DH32-1890	18.90	20.00	55.0	79.0	131.00	3.440	48.0	-
DH32-1900	19.00	20.00	55.0	79.0	131.00	3.460	48.0	-
DH32-1910	19.10	20.00	55.0	79.0	131.00	3.480	48.0	-
DH32-1920	19.20	20.00	55.0	79.0	131.00	3.490	48.0	-
DH32-1930	19.30	20.00	55.0	79.0	131.00	3.510	48.0	-
DH32-1940	19.40	20.00	55.0	79.0	131.00	3.530	48.0	-
DH32-1950	19.50	20.00	55.0	79.0	131.00	3.550	48.0	M22
DH32-1970	19.70	20.00	55.0	79.0	131.00	3.590	48.0	-
DH32-1980	19.80	20.00	55.0	79.0	131.00	3.600	48.0	-
DH32-1990	19.90	20.00	55.0	79.0	131.00	3.620	48.0	-
DH32-2000	20.00	20.00	55.0	79.0	131.00	3.640	48.0	-

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

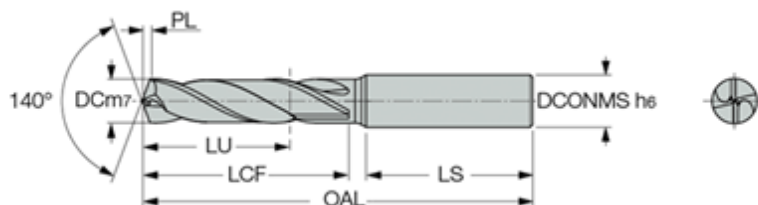


Наименование	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH30-0300	3.00	6.00	62.00	14.00	21.0	0.500	34.0	-
DH30-0310	3.10	6.00	62.00	14.00	21.0	0.500	34.0	-
DH30-0320	3.20	6.00	62.00	14.00	21.0	0.500	34.0	-
DH30-0330	3.30	6.00	62.00	14.00	21.0	0.500	34.0	M4
DH30-0340	3.40	6.00	62.00	14.00	21.0	0.500	34.0	-
DH30-0350	3.50	6.00	62.00	14.00	21.0	0.600	34.0	-
DH30-0360	3.60	6.00	62.00	14.00	21.0	0.600	34.0	-
DH30-0370	3.70	6.00	62.00	14.00	21.0	0.600	34.0	-
DH30-0380	3.80	6.00	66.00	17.00	25.0	0.600	35.0	-
DH30-0390	3.90	6.00	66.00	17.00	25.0	0.600	35.0	-
DH30-0400	4.00	6.00	66.00	17.00	25.0	0.600	35.0	-
DH30-0410	4.10	6.00	66.00	17.00	25.0	0.700	35.0	-
DH30-0420	4.20	6.00	66.00	17.00	25.0	0.700	35.0	M5
DH30-0430	4.30	6.00	66.00	17.00	25.0	0.700	35.0	-
DH30-0440	4.40	6.00	66.00	17.00	25.0	0.700	35.0	-
DH30-0450	4.50	6.00	66.00	17.00	25.0	0.700	35.0	-
DH30-0460	4.60	6.00	66.00	17.00	25.0	0.700	35.0	-
DH30-0470	4.70	6.00	66.00	17.00	25.0	0.800	35.0	-
DH30-0480	4.80	6.00	66.00	20.00	29.0	0.800	36.0	-
DH30-0490	4.90	6.00	66.00	20.00	29.0	0.800	36.0	-
DH30-0500	5.00	6.00	66.00	20.00	29.0	0.800	36.0	M6
DH30-0510	5.10	6.00	66.00	20.00	29.0	0.800	36.0	-
DH30-0520	5.20	6.00	66.00	20.00	29.0	0.800	36.0	-
DH30-0530	5.30	6.00	66.00	20.00	29.0	0.800	36.0	-
DH30-0540	5.40	6.00	66.00	20.00	29.0	0.800	36.0	-
DH30-0550	5.50	6.00	66.00	20.00	29.0	0.900	36.0	-
DH30-0560	5.60	6.00	66.00	20.00	29.0	0.900	36.0	-
DH30-0570	5.70	6.00	66.00	20.00	29.0	0.900	36.0	-
DH30-0580	5.80	6.00	66.00	20.00	29.0	0.900	36.0	-
DH30-0590	5.90	6.00	66.00	20.00	29.0	0.900	36.0	-
DH30-0600	6.00	6.00	66.00	20.00	29.0	0.900	36.0	M7
DH30-0610	6.10	8.00	79.00	24.00	35.0	1.000	36.0	-
DH30-0620	6.20	8.00	79.00	24.00	35.0	1.000	36.0	-
DH30-0630	6.30	8.00	79.00	24.00	35.0	1.000	36.0	-
DH30-0640	6.40	8.00	79.00	24.00	35.0	1.000	36.0	-
DH30-0650	6.50	8.00	79.00	24.00	35.0	1.000	36.0	-
DH30-0660	6.60	8.00	79.00	24.00	35.0	1.000	36.0	-
DH30-0670	6.70	8.00	79.00	24.00	35.0	1.100	36.0	-



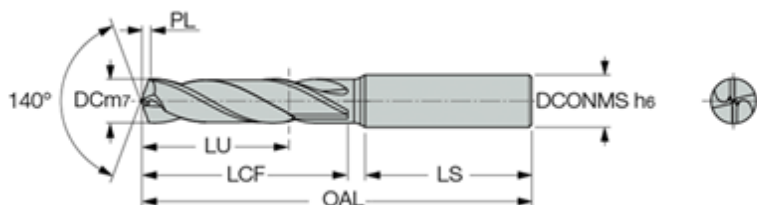
Наименование	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH30-0680	6.80	8.00	79.00	24.00	35.0	1.100	36.0	M8
DH30-0690	6.90	8.00	79.00	24.00	35.0	1.100	36.0	-
DH30-0700	7.00	8.00	79.00	24.00	35.0	1.100	36.0	-
DH30-0710	7.10	8.00	79.00	29.00	42.0	1.100	36.0	-
DH30-0720	7.20	8.00	79.00	29.00	42.0	1.100	36.0	-
DH30-0730	7.30	8.00	79.00	29.00	42.0	1.100	36.0	-
DH30-0740	7.40	8.00	79.00	29.00	42.0	1.200	36.0	-
DH30-0750	7.50	8.00	79.00	29.00	42.0	1.200	36.0	-
DH30-0760	7.60	8.00	79.00	29.00	42.0	1.200	36.0	-
DH30-0770	7.70	8.00	79.00	29.00	42.0	1.200	36.0	-
DH30-0780	7.80	8.00	79.00	29.00	42.0	1.200	36.0	M9
DH30-0790	7.90	8.00	79.00	29.00	42.0	1.300	36.0	-
DH30-0800	8.00	8.00	79.00	29.00	42.0	1.300	36.0	-
DH30-0810	8.10	10.00	89.00	35.00	48.0	1.300	40.0	-
DH30-0820	8.20	10.00	89.00	35.00	48.0	1.300	40.0	-
DH30-0830	8.30	10.00	89.00	35.00	48.0	1.300	40.0	-
DH30-0840	8.40	10.00	89.00	35.00	48.0	1.300	40.0	-
DH30-0850	8.50	10.00	89.00	35.00	48.0	1.300	40.0	M10
DH30-0860	8.60	10.00	89.00	35.00	48.0	1.400	40.0	-
DH30-0870	8.70	10.00	89.00	35.00	48.0	1.400	40.0	-
DH30-0880	8.80	10.00	89.00	35.00	48.0	1.400	40.0	-
DH30-0890	8.90	10.00	89.00	35.00	48.0	1.400	40.0	-
DH30-0900	9.00	10.00	89.00	35.00	48.0	1.400	40.0	-
DH30-0910	9.10	10.00	89.00	35.00	48.0	1.400	40.0	-
DH30-0920	9.20	10.00	89.00	35.00	48.0	1.400	40.0	-
DH30-0930	9.30	10.00	89.00	35.00	48.0	1.500	40.0	-
DH30-0940	9.40	10.00	89.00	35.00	48.0	1.500	40.0	-
DH30-0950	9.50	10.00	89.00	35.00	48.0	1.500	40.0	M11
DH30-0960	9.60	10.00	89.00	35.00	48.0	1.500	40.0	-
DH30-0970	9.70	10.00	89.00	35.00	48.0	1.500	40.0	-
DH30-0980	9.80	10.00	89.00	35.00	48.0	1.600	40.0	-
DH30-0990	9.90	10.00	89.00	35.00	48.0	1.600	40.0	-
DH30-1000	10.00	10.00	89.00	35.00	48.0	1.600	40.0	-
DH30-1010	10.10	12.00	101.00	40.00	54.0	1.600	45.0	-

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.



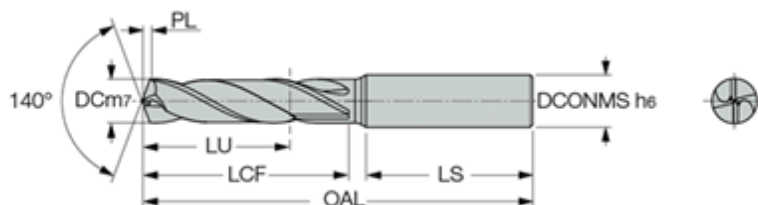
Наименование	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH30-1020	10.20	12.00	101.00	40.00	54.0	1.600	45.0	M12
DH30-1030	10.30	12.00	101.00	40.00	54.0	1.600	45.0	-
DH30-1040	10.40	12.00	101.00	40.00	54.0	1.600	45.0	-
DH30-1050	10.50	12.00	101.00	40.00	54.0	1.600	45.0	-
DH30-1060	10.60	12.00	101.00	40.00	54.0	1.700	45.0	-
DH30-1070	10.70	12.00	101.00	40.00	54.0	1.700	45.0	-
DH30-1080	10.80	12.00	101.00	40.00	54.0	1.700	45.0	-
DH30-1090	10.90	12.00	101.00	40.00	54.0	1.700	45.0	-
DH30-1100	11.00	12.00	101.00	40.00	54.0	1.700	45.0	-
DH30-1110	11.10	12.00	101.00	40.00	55.0	1.700	45.0	-
DH30-1120	11.20	12.00	101.00	40.00	55.0	1.800	45.0	-
DH30-1130	11.30	12.00	101.00	40.00	55.0	1.800	45.0	-
DH30-1140	11.40	12.00	101.00	40.00	55.0	1.800	45.0	-
DH30-1150	11.50	12.00	101.00	40.00	55.0	1.800	45.0	-
DH30-1160	11.60	12.00	101.00	40.00	55.0	1.800	45.0	-
DH30-1170	11.70	12.00	101.00	40.00	55.0	1.900	45.0	-
DH30-1180	11.80	12.00	101.00	40.00	55.0	1.900	45.0	-
DH30-1190	11.90	12.00	101.00	40.00	55.0	1.900	45.0	-
DH30-1200	12.00	12.00	101.00	40.00	55.0	1.900	45.0	M14
DH30-1210	12.10	14.00	107.00	43.00	60.0	2.200	45.0	-
DH30-1220	12.20	14.00	107.00	43.00	60.0	2.220	45.0	-
DH30-1230	12.30	14.00	107.00	43.00	60.0	2.240	45.0	-
DH30-1240	12.40	14.00	107.00	43.00	60.0	2.260	45.0	-
DH30-1300	13.00	14.00	107.00	43.00	60.0	2.370	45.0	-
DH30-1310	13.10	14.00	107.00	43.00	60.0	2.380	45.0	-
DH30-1320	13.20	14.00	107.00	43.00	60.0	2.400	45.0	-
DH30-1330	13.30	14.00	107.00	43.00	60.0	2.420	45.0	-
DH30-1350	13.50	14.00	107.00	43.00	60.0	2.460	45.0	-
DH30-1360	13.60	14.00	107.00	43.00	60.0	2.470	45.0	-
DH30-1370	13.70	14.00	107.00	43.00	60.0	2.490	45.0	-
DH30-1380	13.80	14.00	107.00	43.00	60.0	2.510	45.0	-
DH30-1390	13.90	14.00	107.00	43.00	60.0	2.530	45.0	-

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.



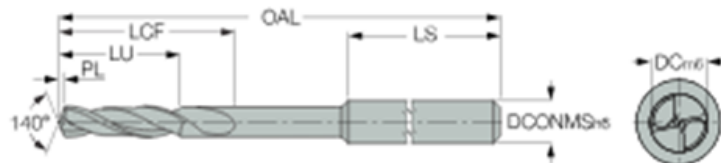
Наименование	DC	DCONMS	LU	LCF	OAL	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH30-1400	14.00	14.00	43.0	60.0	107.00	2.550	45.0	M16
DH30-1410	14.10	16.00	45.0	65.0	115.00	2.570	45.0	-
DH30-1420	14.20	16.00	45.0	65.0	115.00	2.580	45.0	-
DH30-1430	14.30	16.00	45.0	65.0	115.00	2.600	45.0	-
DH30-1440	14.40	16.00	45.0	65.0	115.00	2.620	45.0	-
DH30-1450	14.50	16.00	45.0	65.0	115.00	2.640	45.0	-
DH30-1460	14.60	16.00	45.0	65.0	115.00	2.660	45.0	-
DH30-1470	14.70	16.00	45.0	65.0	115.00	2.680	45.0	-
DH30-1480	14.80	16.00	45.0	65.0	115.00	2.690	45.0	-
DH30-1490	14.90	16.00	45.0	65.0	115.00	2.710	45.0	-
DH30-1500	15.00	16.00	45.0	65.0	115.00	2.730	45.0	-
DH30-1510	15.10	16.00	45.0	65.0	115.00	2.750	45.0	-
DH30-1520	15.20	16.00	45.0	65.0	115.00	2.770	45.0	-
DH30-1530	15.30	16.00	45.0	65.0	115.00	2.780	45.0	-
DH30-1540	15.40	16.00	45.0	65.0	115.00	2.800	45.0	-
DH30-1550	15.50	16.00	45.0	65.0	115.00	2.820	45.0	M18
DH30-1560	15.60	16.00	45.0	65.0	115.00	2.840	45.0	-
DH30-1570	15.70	16.00	45.0	65.0	115.00	2.860	45.0	-
DH30-1580	15.80	16.00	45.0	65.0	115.00	2.880	45.0	-
DH30-1590	15.90	16.00	45.0	65.0	115.00	2.890	45.0	-
DH30-1600	16.00	16.00	45.0	65.0	115.00	2.910	45.0	-
DH30-1610	16.10	18.00	51.0	73.0	123.00	2.930	48.0	-
DH30-1620	16.20	18.00	51.0	73.0	123.00	2.950	48.0	-
DH30-1630	16.30	18.00	51.0	73.0	123.00	2.970	48.0	-
DH30-1640	16.40	18.00	51.0	73.0	123.00	2.980	48.0	-
DH30-1650	16.50	18.00	51.0	73.0	123.00	3.000	48.0	-
DH30-1660	16.60	18.00	51.0	73.0	123.00	3.020	48.0	-
DH30-1670	16.70	18.00	51.0	73.0	123.00	3.040	48.0	-
DH30-1680	16.80	18.00	51.0	73.0	123.00	3.060	48.0	-
DH30-1690	16.90	18.00	51.0	73.0	123.00	3.080	48.0	-
DH30-1700	17.00	18.00	51.0	73.0	123.00	3.090	48.0	-
DH30-1710	17.10	18.00	51.0	73.0	123.00	3.110	48.0	-
DH30-1720	17.20	18.00	51.0	73.0	123.00	3.130	48.0	-
DH30-1730	17.30	18.00	51.0	73.0	123.00	3.150	48.0	-
DH30-1740	17.40	18.00	51.0	73.0	123.00	3.170	48.0	-

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.



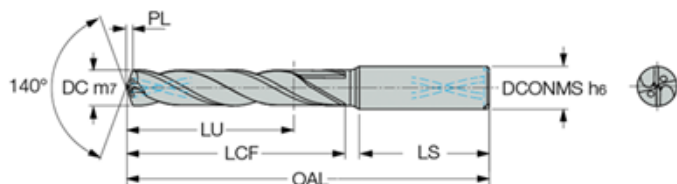
Наименование	DC	DCONMS	LU	LCF	OAL	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH30-1750	17.50	18.00	51.0	73.0	123.00	3.180	48.0	M20
DH30-1760	17.60	18.00	51.0	73.0	123.00	3.200	48.0	-
DH30-1770	17.70	18.00	51.0	73.0	123.00	3.220	48.0	-
DH30-1780	17.80	18.00	51.0	73.0	123.00	3.240	48.0	-
DH30-1790	17.90	18.00	51.0	73.0	123.00	3.260	48.0	-
DH30-1800	18.00	18.00	51.0	73.0	123.00	3.280	48.0	-
DH30-1810	18.10	20.00	55.0	79.0	131.00	3.290	48.0	-
DH30-1820	18.20	20.00	55.0	79.0	131.00	3.310	48.0	-
DH30-1830	18.30	20.00	55.0	79.0	131.00	3.330	48.0	-
DH30-1840	18.40	20.00	55.0	79.0	131.00	3.350	48.0	-
DH30-1850	18.50	20.00	55.0	79.0	131.00	3.370	48.0	-
DH30-1860	18.60	20.00	55.0	79.0	131.00	3.380	48.0	-
DH30-1870	18.70	20.00	55.0	79.0	131.00	3.400	48.0	-
DH30-1890	18.90	20.00	55.0	79.0	131.00	3.440	48.0	-
DH30-1900	19.00	20.00	55.0	79.0	131.00	3.460	48.0	-
DH30-1910	19.10	20.00	55.0	79.0	131.00	3.480	48.0	-
DH30-1920	19.20	20.00	55.0	79.0	131.00	3.490	48.0	-
DH30-1930	19.30	20.00	55.0	79.0	131.00	3.510	48.0	-
DH30-1940	19.40	20.00	55.0	79.0	131.00	3.530	48.0	-
DH30-1950	19.50	20.00	55.0	79.0	131.00	3.550	48.0	M22
DH30-1970	19.70	20.00	55.0	79.0	131.00	3.590	48.0	-
DH30-1980	19.80	20.00	55.0	79.0	131.00	3.600	48.0	-
DH30-1990	19.90	20.00	55.0	79.0	131.00	3.620	48.0	-
DH30-2000	20.00	20.00	55.0	79.0	131.00	3.640	48.0	-

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

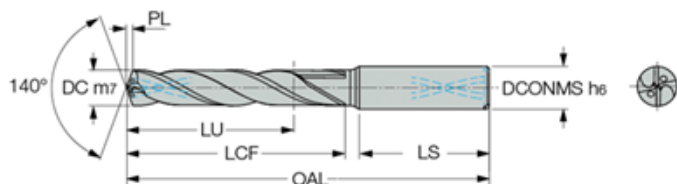


Наименование	DC	DCONMS	LU	LCF	LS	OAL	Используется для резьбы стандартного размера
DH40-0080	0.80	3.00	3.20	4.80	37.2	46.00	-
DH40-0090	0.90	3.00	3.60	5.40	36.6	46.00	-
DH40-0100	1.00	3.00	4.00	6.00	36.0	46.00	-
DH40-0110	1.10	3.00	4.40	6.60	35.4	46.00	M1.4
DH40-0120	1.20	3.00	4.80	7.20	34.8	46.00	-
DH40-0130	1.30	3.00	5.20	7.80	34.2	46.00	-
DH40-0140	1.40	3.00	5.60	8.40	33.6	46.00	-
DH40-0150	1.50	3.00	6.00	9.00	33.0	46.00	-
DH40-0160	1.60	3.00	6.40	9.60	32.4	46.00	M2
DH40-0170	1.70	3.00	6.80	10.20	31.8	46.00	-
DH40-0180	1.80	3.00	7.20	10.80	31.2	46.00	-
DH40-0190	1.90	3.00	7.60	11.40	30.60	46.00	-
DH40-0200	2.00	3.00	8.00	12.00	44.0	60.00	-
DH40-0210	2.10	3.00	8.40	12.60	43.4	60.00	-
DH40-0220	2.20	3.00	8.80	13.20	42.8	60.00	-
DH40-0230	2.30	3.00	9.20	13.80	42.2	60.00	-
DH40-0240	2.40	3.00	9.60	14.40	41.6	60.00	-
DH40-0250	2.50	3.00	10.0	15.0	41.0	60.00	M3
DH40-0260	2.60	3.00	10.40	15.60	40.4	60.00	-
DH40-0270	2.70	3.00	10.80	16.20	39.8	60.00	-
DH40-0280	2.80	3.00	11.20	16.80	39.2	60.00	-
DH40-0290	2.90	3.00	11.60	17.40	38.6	60.00	M3.5

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

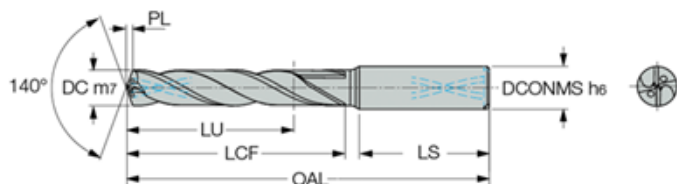
5D с каналом СОЖ
Сверла твердый сплав


Наименование	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH52-0300	3.00	6.00	66.00	23.00	29.0	0.500	34.0	-
DH52-0310	3.10	6.00	66.00	23.00	29.0	0.500	34.0	-
DH52-0320	3.20	6.00	66.00	23.00	29.0	0.500	34.0	-
DH52-0330	3.30	6.00	66.00	23.00	29.0	0.500	34.0	M4
DH52-0340	3.40	6.00	66.00	23.00	29.0	0.500	34.0	-
DH52-0350	3.50	6.00	66.00	23.00	29.0	0.600	34.0	-
DH52-0360	3.60	6.00	66.00	23.00	29.0	0.600	34.0	-
DH52-0370	3.70	6.00	66.00	23.00	29.0	0.600	34.0	-
DH52-0380	3.80	6.00	74.00	29.00	37.0	0.600	35.0	-
DH52-0390	3.90	6.00	74.00	29.00	37.0	0.600	35.0	-
DH52-0400	4.00	6.00	74.00	29.00	37.0	0.600	35.0	-
DH52-0410	4.10	6.00	74.00	29.00	37.0	0.700	35.0	-
DH52-0420	4.20	6.00	74.00	29.00	37.0	0.700	35.0	M5
DH52-0430	4.30	6.00	74.00	29.00	37.0	0.700	35.0	-
DH52-0440	4.40	6.00	74.00	29.00	37.0	0.700	35.0	-
DH52-0450	4.50	6.00	74.00	29.00	37.0	0.700	35.0	-
DH52-0460	4.60	6.00	74.00	29.00	37.0	0.700	35.0	-
DH52-0470	4.70	6.00	74.00	29.00	37.0	0.800	35.0	-
DH52-0480	4.80	6.00	82.00	35.00	45.0	0.800	36.0	-
DH52-0490	4.90	6.00	82.00	35.00	45.0	0.800	36.0	-
DH52-0500	5.00	6.00	82.00	35.00	45.0	0.800	36.0	M6
DH52-0510	5.10	6.00	82.00	35.00	45.0	0.800	36.0	-
DH52-0520	5.20	6.00	82.00	35.00	45.0	0.800	36.0	-
DH52-0530	5.30	6.00	82.00	35.00	45.0	0.800	36.0	-
DH52-0540	5.40	6.00	82.00	35.00	45.0	0.800	36.0	-
DH52-0550	5.50	6.00	82.00	35.00	45.0	0.900	36.0	-
DH52-0560	5.60	6.00	82.00	35.00	45.0	0.900	36.0	-
DH52-0570	5.70	6.00	82.00	35.00	45.0	0.900	36.0	-
DH52-0580	5.80	6.00	82.00	35.00	45.0	0.900	36.0	-
DH52-0590	5.90	6.00	82.00	35.00	45.0	0.900	36.0	-
DH52-0600	6.00	6.00	82.00	35.00	45.0	0.900	36.0	M7
DH52-0610	6.10	8.00	91.00	43.00	54.0	1.000	36.0	-
DH52-0620	6.20	8.00	91.00	43.00	54.0	1.000	36.0	-
DH52-0630	6.30	8.00	91.00	43.00	54.0	1.000	36.0	-
DH52-0640	6.40	8.00	91.00	43.00	54.0	1.000	36.0	-
DH52-0650	6.50	8.00	91.00	43.00	54.0	1.000	36.0	-
DH52-0660	6.60	8.00	91.00	43.00	54.0	1.000	36.0	-
DH52-0670	6.70	8.00	91.00	43.00	54.0	1.100	36.0	-

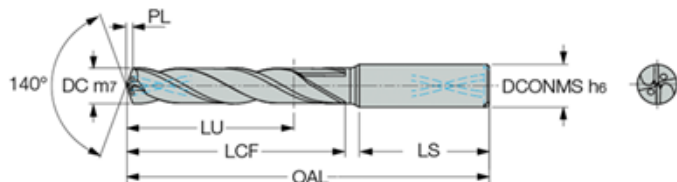
5D с каналом СОЖ
Сверла твердый сплав


Наименование	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH52-0680	6.80	8.00	91.00	43.00	54.0	1.100	36.0	M8
DH52-0690	6.90	8.00	91.00	43.00	54.0	1.100	36.0	-
DH52-0700	7.00	8.00	91.00	43.00	54.0	1.100	36.0	-
DH52-0710	7.10	8.00	91.00	43.00	54.0	1.100	36.0	-
DH52-0720	7.20	8.00	91.00	43.00	54.0	1.100	36.0	-
DH52-0730	7.30	8.00	91.00	43.00	54.0	1.100	36.0	-
DH52-0740	7.40	8.00	91.00	43.00	54.0	1.200	36.0	-
DH52-0750	7.50	8.00	91.00	43.00	54.0	1.200	36.0	-
DH52-0760	7.60	8.00	91.00	43.00	54.0	1.200	36.0	-
DH52-0770	7.70	8.00	91.00	43.00	54.0	1.200	36.0	-
DH52-0780	7.80	8.00	91.00	43.00	54.0	1.200	36.0	M9
DH52-0790	7.90	8.00	91.00	43.00	54.0	1.300	36.0	-
DH52-0800	8.00	8.00	91.00	43.00	54.0	1.300	36.0	-
DH52-0810	8.10	10.00	103.00	49.00	62.0	1.300	40.0	-
DH52-0820	8.20	10.00	103.00	49.00	62.0	1.300	40.0	-
DH52-0830	8.30	10.00	103.00	49.00	62.0	1.300	40.0	-
DH52-0840	8.40	10.00	103.00	49.00	62.0	1.300	40.0	-
DH52-0850	8.50	10.00	103.00	49.00	62.0	1.300	40.0	M10
DH52-0860	8.60	10.00	103.00	49.00	62.0	1.400	40.0	-
DH52-0870	8.70	10.00	103.00	49.00	62.0	1.400	40.0	-
DH52-0880	8.80	10.00	103.00	49.00	62.0	1.400	40.0	-
DH52-0890	8.90	10.00	103.00	49.00	62.0	1.400	40.0	-
DH52-0900	9.00	10.00	103.00	49.00	62.0	1.400	40.0	-
DH52-0910	9.10	10.00	103.00	49.00	62.0	1.400	40.0	-
DH52-0920	9.20	10.00	103.00	49.00	62.0	1.400	40.0	-
DH52-0930	9.30	10.00	103.00	49.00	62.0	1.500	40.0	-
DH52-0940	9.40	10.00	103.00	49.00	62.0	1.500	40.0	-
DH52-0950	9.50	10.00	103.00	49.00	62.0	1.500	40.0	M11
DH52-0960	9.60	10.00	103.00	49.00	62.0	1.500	40.0	-
DH52-0970	9.70	10.00	103.00	49.00	62.0	1.500	40.0	-
DH52-0980	9.80	10.00	103.00	49.00	62.0	1.600	40.0	-
DH52-0990	9.90	10.00	103.00	49.00	62.0	1.600	40.0	-
DH52-1000	10.00	10.00	103.00	49.00	62.0	1.600	40.0	-
DH52-1010	10.10	12.00	118.00	56.00	71.0	1.600	45.0	-

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

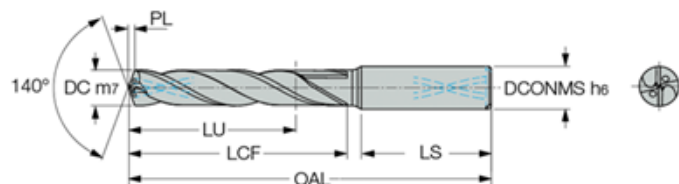
5D с каналом СОЖ
Сверла твердый сплав


Наименование	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH52-1020	10.20	12.00	118.00	56.00	71.0	1.600	45.0	M12
DH52-1030	10.30	12.00	118.00	56.00	71.0	1.600	45.0	-
DH52-1040	10.40	12.00	118.00	56.00	71.0	1.600	45.0	-
DH52-1050	10.50	12.00	118.00	56.00	71.0	1.600	45.0	-
DH52-1060	10.60	12.00	118.00	56.00	71.0	1.700	45.0	-
DH52-1070	10.70	12.00	118.00	56.00	71.0	1.700	45.0	-
DH52-1080	10.80	12.00	118.00	56.00	71.0	1.700	45.0	-
DH52-1090	10.90	12.00	118.00	56.00	71.0	1.700	45.0	-
DH52-1100	11.00	12.00	118.00	56.00	71.0	1.700	45.0	-
DH52-1110	11.10	12.00	118.00	56.00	72.0	1.700	45.0	-
DH52-1120	11.20	12.00	118.00	56.00	72.0	1.800	45.0	-
DH52-1130	11.30	12.00	118.00	56.00	72.0	1.800	45.0	-
DH52-1140	11.40	12.00	118.00	56.00	72.0	1.800	45.0	-
DH52-1150	11.50	12.00	118.00	56.00	72.0	1.800	45.0	-
DH52-1160	11.60	12.00	118.00	56.00	72.0	1.800	45.0	-
DH52-1170	11.70	12.00	118.00	56.00	72.0	1.900	45.0	-
DH52-1180	11.80	12.00	118.00	56.00	72.0	1.900	45.0	-
DH52-1190	11.90	12.00	118.00	56.00	72.0	1.900	45.0	-
DH52-1200	12.00	12.00	118.00	56.00	72.0	1.900	45.0	M14
DH52-1210	12.10	14.00	124.00	60.00	77.0	2.200	45.0	-
DH52-1220	12.20	14.00	124.00	60.00	77.0	2.220	45.0	-
DH52-1230	12.30	14.00	124.00	60.00	77.0	2.240	45.0	-
DH52-1240	12.40	14.00	124.00	60.00	77.0	2.260	45.0	-
DH52-1250	12.50	14.00	124.00	60.00	77.0	2.270	45.0	-
DH52-1260	12.60	14.00	124.00	60.00	77.0	2.290	45.0	-
DH52-1270	12.70	14.00	124.00	60.00	77.0	2.310	45.0	-
DH52-1280	12.80	14.00	124.00	60.00	77.0	2.330	45.0	-
DH52-1290	12.90	14.00	124.00	60.00	77.0	2.350	45.0	-
DH52-1300	13.00	14.00	124.00	60.00	77.0	2.370	45.0	-
DH52-1310	13.10	14.00	124.00	60.00	77.0	2.380	45.0	-
DH52-1320	13.20	14.00	124.00	60.00	77.0	2.400	45.0	-
DH52-1330	13.30	14.00	124.00	60.00	77.0	2.420	45.0	-
DH52-1340	13.40	14.00	124.00	60.00	77.0	2.440	45.0	-
DH52-1350	13.50	14.00	124.00	60.00	77.0	2.460	45.0	-
DH52-1360	13.60	14.00	124.00	60.00	77.0	2.470	45.0	-
DH52-1370	13.70	14.00	124.00	60.00	77.0	2.490	45.0	-
DH52-1380	13.80	14.00	124.00	60.00	77.0	2.510	45.0	-
DH52-1390	13.90	14.00	124.00	60.00	77.0	2.530	45.0	-

5D с каналом СОЖ
Сверла твердый сплав


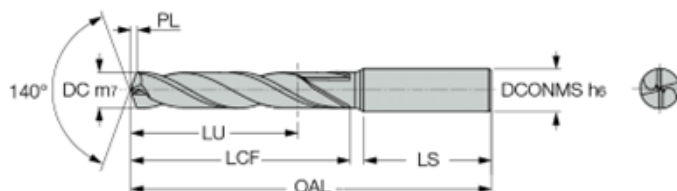
Наименование	DC	DCONMS	LU	LCF	OAL	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH52-1400	14.00	14.00	60.0	77.0	124.00	2.550	45.0	M16
DH52-1410	14.10	16.00	63.0	83.0	133.00	2.570	45.0	-
DH52-1420	14.20	16.00	63.0	83.0	133.00	2.580	45.0	-
DH52-1430	14.30	16.00	63.0	83.0	133.00	2.600	45.0	-
DH52-1440	14.40	16.00	63.0	83.0	133.00	2.620	45.0	-
DH52-1450	14.50	16.00	63.0	83.0	133.00	2.640	45.0	-
DH52-1460	14.60	16.00	63.0	83.0	133.00	2.660	45.0	-
DH52-1470	14.70	16.00	63.0	83.0	133.00	2.680	45.0	-
DH52-1480	14.80	16.00	63.0	83.0	133.00	2.690	45.0	-
DH52-1490	14.90	16.00	63.0	83.0	133.00	2.710	45.0	-
DH52-1500	15.00	16.00	63.0	83.0	133.00	2.730	45.0	-
DH52-1510	15.10	16.00	63.0	83.0	133.00	2.750	45.0	-
DH52-1520	15.20	16.00	63.0	83.0	133.00	2.770	45.0	-
DH52-1530	15.30	16.00	63.0	83.0	133.00	2.780	45.0	-
DH52-1540	15.40	16.00	63.0	83.0	133.00	2.800	45.0	-
DH52-1550	15.50	16.00	63.0	83.0	133.00	2.820	45.0	M18
DH52-1560	15.60	16.00	63.0	83.0	133.00	2.840	45.0	-
DH52-1570	15.70	16.00	63.0	83.0	133.00	2.860	45.0	-
DH52-1580	15.80	16.00	63.0	83.0	133.00	2.880	45.0	-
DH52-1590	15.90	16.00	63.0	83.0	133.00	2.890	45.0	-
DH52-1600	16.00	16.00	63.0	83.0	133.00	2.910	45.0	-
DH52-1610	16.10	18.00	71.0	93.0	143.00	2.930	48.0	-
DH52-1620	16.20	18.00	71.0	93.0	143.00	2.950	48.0	-
DH52-1630	16.30	18.00	71.0	93.0	143.00	2.970	48.0	-
DH52-1640	16.40	18.00	71.0	93.0	143.00	2.980	48.0	-
DH52-1650	16.50	18.00	71.0	93.0	143.00	3.000	48.0	-
DH52-1660	16.60	18.00	71.0	93.0	143.00	3.020	48.0	-
DH52-1670	16.70	18.00	71.0	93.0	143.00	3.040	48.0	-
DH52-1680	16.80	18.00	71.0	93.0	143.00	3.060	48.0	-
DH52-1690	16.90	18.00	71.0	93.0	143.00	3.080	48.0	-
DH52-1700	17.00	18.00	71.0	93.0	143.00	3.090	48.0	-
DH52-1710	17.10	18.00	71.0	93.0	143.00	3.110	48.0	-
DH52-1720	17.20	18.00	71.0	93.0	143.00	3.130	48.0	-
DH52-1730	17.30	18.00	71.0	93.0	143.00	3.150	48.0	-
DH52-1740	17.40	18.00	71.0	93.0	143.00	3.170	48.0	-

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

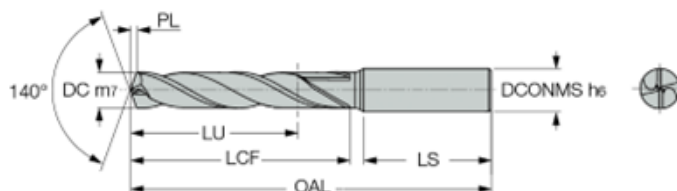
5D с каналом СОЖ
Сверла твердый сплав


Наименование	DC	DCONMS	LU	LCF	OAL	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH52-1750	17.50	18.00	71.0	93.0	143.00	3.180	48.0	M20
DH52-1760	17.60	18.00	71.0	93.0	143.00	3.200	48.0	-
DH52-1770	17.70	18.00	71.0	93.0	143.00	3.220	48.0	-
DH52-1780	17.80	18.00	71.0	93.0	143.00	3.240	48.0	-
DH52-1790	17.90	18.00	71.0	93.0	143.00	3.260	48.0	-
DH52-1800	18.00	18.00	71.0	93.0	143.00	3.280	48.0	-
DH52-1810	18.10	18.00	71.0	93.0	143.00	3.250	48.0	-
DH52-1820	18.20	20.00	77.0	101.0	153.00	3.310	48.0	-
DH52-1830	18.30	20.00	77.0	101.0	153.00	3.330	48.0	-
DH52-1840	18.40	20.00	77.0	101.0	153.00	3.350	48.0	-
DH52-1850	18.50	20.00	77.0	101.0	153.00	3.370	48.0	-
DH52-1860	18.60	20.00	77.0	101.0	153.00	3.380	48.0	-
DH52-1870	18.70	20.00	77.0	101.0	153.00	3.400	48.0	-
DH52-1880	18.80	20.00	77.0	101.0	153.00	3.420	48.0	-
DH52-1890	18.90	20.00	77.0	101.0	153.00	3.440	48.0	-
DH52-1900	19.00	20.00	77.0	101.0	153.00	3.460	48.0	-
DH52-1910	19.10	20.00	77.0	101.0	153.00	3.480	48.0	-
DH52-1920	19.20	20.00	77.0	101.0	153.00	3.490	48.0	-
DH52-1930	19.30	20.00	77.0	101.0	153.00	3.510	48.0	-
DH52-1940	19.40	20.00	77.0	101.0	153.00	3.530	48.0	-
DH52-1950	19.50	20.00	77.0	101.0	153.00	3.550	48.0	M22
DH52-1960	19.60	20.00	77.0	101.0	153.00	3.570	48.0	-
DH52-1970	19.70	20.00	77.0	101.0	153.00	3.590	48.0	-
DH52-1980	19.80	20.00	77.0	101.0	153.00	3.600	48.0	-
DH52-1990	19.90	20.00	77.0	101.0	153.00	3.620	48.0	-
DH52-2000	20.00	20.00	77.0	101.0	153.00	3.640	48.0	-

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

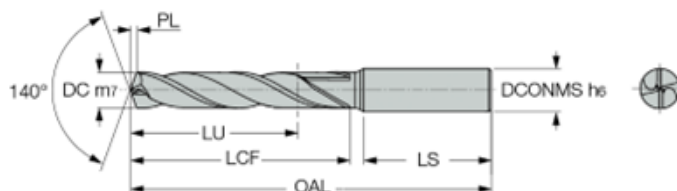
5D без СОЖ
Сверла твердый сплав


Наименование	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH50-0300	3.00	6.00	66.00	23.00	29.0	0.500	34.0	-
DH50-0310	3.10	6.00	66.00	23.00	29.0	0.500	34.0	-
DH50-0320	3.20	6.00	66.00	23.00	29.0	0.500	34.0	-
DH50-0330	3.30	6.00	66.00	23.00	29.0	0.500	34.0	M4
DH50-0340	3.40	6.00	66.00	23.00	29.0	0.500	34.0	-
DH50-0350	3.50	6.00	66.00	23.00	29.0	0.600	34.0	-
DH50-0360	3.60	6.00	66.00	23.00	29.0	0.600	34.0	-
DH50-0370	3.70	6.00	66.00	23.00	29.0	0.600	34.0	-
DH50-0380	3.80	6.00	74.00	29.00	37.0	0.600	35.0	-
DH50-0390	3.90	6.00	74.00	29.00	37.0	0.600	35.0	-
DH50-0400	4.00	6.00	74.00	29.00	37.0	0.600	35.0	-
DH50-0410	4.10	6.00	74.00	29.00	37.0	0.700	35.0	-
DH50-0420	4.20	6.00	74.00	29.00	37.0	0.700	35.0	M5
DH50-0430	4.30	6.00	74.00	29.00	37.0	0.700	35.0	-
DH50-0440	4.40	6.00	74.00	29.00	37.0	0.700	35.0	-
DH50-0450	4.50	6.00	74.00	29.00	37.0	0.700	35.0	-
DH50-0460	4.60	6.00	74.00	29.00	37.0	0.700	35.0	-
DH50-0470	4.70	6.00	74.00	29.00	37.0	0.800	35.0	-
DH50-0480	4.80	6.00	82.00	35.00	45.0	0.800	36.0	-
DH50-0490	4.90	6.00	82.00	35.00	45.0	0.800	36.0	-
DH50-0500	5.00	6.00	82.00	35.00	45.0	0.800	36.0	M6
DH50-0510	5.10	6.00	82.00	35.00	45.0	0.800	36.0	-
DH50-0520	5.20	6.00	82.00	35.00	45.0	0.800	36.0	-
DH50-0530	5.30	6.00	82.00	35.00	45.0	0.800	36.0	-
DH50-0540	5.40	6.00	82.00	35.00	45.0	0.800	36.0	-
DH50-0550	5.50	6.00	82.00	35.00	45.0	0.900	36.0	-
DH50-0560	5.60	6.00	82.00	35.00	45.0	0.900	36.0	-
DH50-0570	5.70	6.00	82.00	35.00	45.0	0.900	36.0	-
DH50-0580	5.80	6.00	82.00	35.00	45.0	0.900	36.0	-
DH50-0590	5.90	6.00	82.00	35.00	45.0	0.900	36.0	-
DH50-0600	6.00	6.00	82.00	35.00	45.0	0.900	36.0	M7
DH50-0610	6.10	8.00	91.00	43.00	54.0	1.000	36.0	-
DH50-0620	6.20	8.00	91.00	43.00	54.0	1.000	36.0	-
DH50-0630	6.30	8.00	91.00	43.00	54.0	1.000	36.0	-
DH50-0640	6.40	8.00	91.00	43.00	54.0	1.000	36.0	-
DH50-0650	6.50	8.00	91.00	43.00	54.0	1.000	36.0	-
DH50-0660	6.60	8.00	91.00	43.00	54.0	1.000	36.0	-
DH50-0670	6.70	8.00	91.00	43.00	54.0	1.100	36.0	-

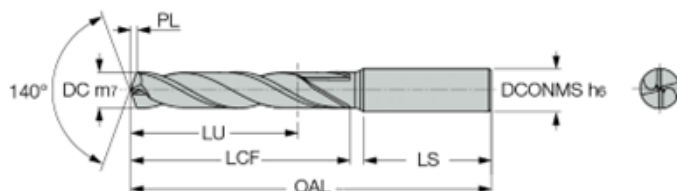
5D без СОЖ
Сверла твердый сплав


Наименование	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH50-0680	6.80	8.00	91.00	43.00	54.0	1.100	36.0	M8
DH50-0690	6.90	8.00	91.00	43.00	54.0	1.100	36.0	-
DH50-0700	7.00	8.00	91.00	43.00	54.0	1.100	36.0	-
DH50-0710	7.10	8.00	91.00	43.00	54.0	1.100	36.0	-
DH50-0720	7.20	8.00	91.00	43.00	54.0	1.100	36.0	-
DH50-0730	7.30	8.00	91.00	43.00	54.0	1.100	36.0	-
DH50-0740	7.40	8.00	91.00	43.00	54.0	1.200	36.0	-
DH50-0750	7.50	8.00	91.00	43.00	54.0	1.200	36.0	-
DH50-0760	7.60	8.00	91.00	43.00	54.0	1.200	36.0	-
DH50-0770	7.70	8.00	91.00	43.00	54.0	1.200	36.0	-
DH50-0780	7.80	8.00	91.00	43.00	54.0	1.200	36.0	M9
DH50-0790	7.90	8.00	91.00	43.00	54.0	1.300	36.0	-
DH50-0800	8.00	8.00	91.00	43.00	54.0	1.300	36.0	-
DH50-0810	8.10	10.00	103.00	49.00	62.0	1.300	40.0	-
DH50-0820	8.20	10.00	103.00	49.00	62.0	1.300	40.0	-
DH50-0830	8.30	10.00	103.00	49.00	62.0	1.300	40.0	-
DH50-0840	8.40	10.00	103.00	49.00	62.0	1.300	40.0	-
DH50-0850	8.50	10.00	103.00	49.00	62.0	1.300	40.0	M10
DH50-0860	8.60	10.00	103.00	49.00	62.0	1.400	40.0	-
DH50-0870	8.70	10.00	103.00	49.00	62.0	1.400	40.0	-
DH50-0880	8.80	10.00	103.00	49.00	62.0	1.400	40.0	-
DH50-0890	8.90	10.00	103.00	49.00	62.0	1.400	40.0	-
DH50-0900	9.00	10.00	103.00	49.00	62.0	1.400	40.0	-
DH50-0910	9.10	10.00	103.00	49.00	62.0	1.400	40.0	-
DH50-0920	9.20	10.00	103.00	49.00	62.0	1.400	40.0	-
DH50-0930	9.30	10.00	103.00	49.00	62.0	1.500	40.0	-
DH50-0940	9.40	10.00	103.00	49.00	62.0	1.500	40.0	-
DH50-0950	9.50	10.00	103.00	49.00	62.0	1.500	40.0	M11
DH50-0960	9.60	10.00	103.00	49.00	62.0	1.500	40.0	-
DH50-0970	9.70	10.00	103.00	49.00	62.0	1.500	40.0	-
DH50-0980	9.80	10.00	103.00	49.00	62.0	1.600	40.0	-
DH50-0990	9.90	10.00	103.00	49.00	62.0	1.600	40.0	-
DH50-1000	10.00	10.00	103.00	49.00	62.0	1.600	40.0	-
DH50-1010	10.10	12.00	118.00	56.00	71.0	1.600	45.0	-

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

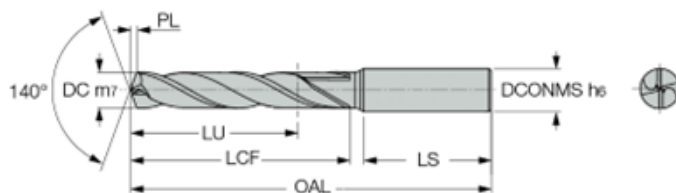


Наименование	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH50-1020	10.20	12.00	118.00	56.00	71.0	1.600	45.0	M12
DH50-1030	10.30	12.00	118.00	56.00	71.0	1.600	45.0	-
DH50-1040	10.40	12.00	118.00	56.00	71.0	1.600	45.0	-
DH50-1050	10.50	12.00	118.00	56.00	71.0	1.600	45.0	-
DH50-1060	10.60	12.00	118.00	56.00	71.0	1.700	45.0	-
DH50-1070	10.70	12.00	118.00	56.00	71.0	1.700	45.0	-
DH50-1080	10.80	12.00	118.00	56.00	71.0	1.700	45.0	-
DH50-1090	10.90	12.00	118.00	56.00	71.0	1.700	45.0	-
DH50-1100	11.00	12.00	118.00	56.00	71.0	1.700	45.0	-
DH50-1110	11.10	12.00	118.00	56.00	72.0	1.700	45.0	-
DH50-1120	11.20	12.00	118.00	56.00	72.0	1.800	45.0	-
DH50-1130	11.30	12.00	118.00	56.00	72.0	1.800	45.0	-
DH50-1140	11.40	12.00	118.00	56.00	72.0	1.800	45.0	-
DH50-1150	11.50	12.00	118.00	56.00	72.0	1.800	45.0	-
DH50-1160	11.60	12.00	118.00	56.00	72.0	1.800	45.0	-
DH50-1170	11.70	12.00	118.00	56.00	72.0	1.900	45.0	-
DH50-1180	11.80	12.00	118.00	56.00	72.0	1.900	45.0	-
DH50-1190	11.90	12.00	118.00	56.00	72.0	1.900	45.0	-
DH50-1200	12.00	12.00	118.00	56.00	72.0	1.900	45.0	M14
DH50-1210	12.10	14.00	124.00	60.00	77.0	2.200	45.0	-
DH50-1220	12.20	14.00	124.00	60.00	77.0	2.220	45.0	-
DH50-1230	12.30	14.00	124.00	60.00	77.0	2.240	45.0	-
DH50-1240	12.40	14.00	124.00	60.00	77.0	2.260	45.0	-
DH50-1250	12.50	14.00	124.00	60.00	77.0	2.270	45.0	-
DH50-1260	12.60	14.00	124.00	60.00	77.0	2.290	45.0	-
DH50-1270	12.70	14.00	124.00	60.00	77.0	2.310	45.0	-
DH50-1280	12.80	14.00	124.00	60.00	77.0	2.330	45.0	-
DH50-1290	12.90	14.00	124.00	60.00	77.0	2.350	45.0	-
DH50-1300	13.00	14.00	124.00	60.00	77.0	2.370	45.0	-
DH50-1310	13.10	14.00	124.00	60.00	77.0	2.380	45.0	-
DH50-1320	13.20	14.00	124.00	60.00	77.0	2.400	45.0	-
DH50-1330	13.30	14.00	124.00	60.00	77.0	2.420	45.0	-
DH50-1340	13.40	14.00	124.00	60.00	77.0	2.440	45.0	-
DH50-1350	13.50	14.00	124.00	60.00	77.0	2.460	45.0	-
DH50-1360	13.60	14.00	124.00	60.00	77.0	2.470	45.0	-
DH50-1370	13.70	14.00	124.00	60.00	77.0	2.490	45.0	-
DH50-1380	13.80	14.00	124.00	60.00	77.0	2.510	45.0	-
DH50-1390	13.90	14.00	124.00	60.00	77.0	2.530	45.0	-



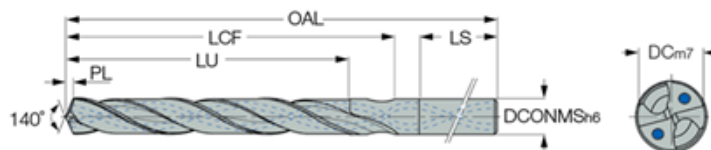
Наименование	DC	DCONMS	LU	LCF	OAL	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH50-1400	14.00	14.00	60.0	77.0	124.00	2.550	45.0	M16
DH50-1410	14.10	16.00	63.0	83.0	133.00	2.570	45.0	-
DH50-1420	14.20	16.00	63.0	83.0	133.00	2.580	45.0	-
DH50-1430	14.30	16.00	63.0	83.0	133.00	2.600	45.0	-
DH50-1440	14.40	16.00	63.0	83.0	133.00	2.620	45.0	-
DH50-1450	14.50	16.00	63.0	83.0	133.00	2.640	45.0	-
DH50-1460	14.60	16.00	63.0	83.0	133.00	2.660	45.0	-
DH50-1470	14.70	16.00	63.0	83.0	133.00	2.680	45.0	-
DH50-1480	14.80	16.00	63.0	83.0	133.00	2.690	45.0	-
DH50-1490	14.90	16.00	63.0	83.0	133.00	2.710	45.0	-
DH50-1500	15.00	16.00	63.0	83.0	133.00	2.730	45.0	-
DH50-1510	15.10	16.00	63.0	83.0	133.00	2.750	45.0	-
DH50-1520	15.20	16.00	63.0	83.0	133.00	2.770	45.0	-
DH50-1530	15.30	16.00	63.0	83.0	133.00	2.780	45.0	-
DH50-1540	15.40	16.00	63.0	83.0	133.00	2.800	45.0	-
DH50-1550	15.50	16.00	63.0	83.0	133.00	2.820	45.0	M18
DH50-1560	15.60	16.00	63.0	83.0	133.00	2.840	45.0	-
DH50-1570	15.70	16.00	63.0	83.0	133.00	2.860	45.0	-
DH50-1580	15.80	16.00	63.0	83.0	133.00	2.880	45.0	-
DH50-1590	15.90	16.00	63.0	83.0	133.00	2.890	45.0	-
DH50-1600	16.00	16.00	63.0	83.0	133.00	2.910	45.0	-
DH50-1610	16.10	18.00	71.0	93.0	143.00	2.930	48.0	-
DH50-1620	16.20	18.00	71.0	93.0	143.00	2.950	48.0	-
DH50-1630	16.30	18.00	71.0	93.0	143.00	2.970	48.0	-
DH50-1640	16.40	18.00	71.0	93.0	143.00	2.980	48.0	-
DH50-1650	16.50	18.00	71.0	93.0	143.00	3.000	48.0	-
DH50-1660	16.60	18.00	71.0	93.0	143.00	3.020	48.0	-
DH50-1670	16.70	18.00	71.0	93.0	143.00	3.040	48.0	-
DH50-1680	16.80	18.00	71.0	93.0	143.00	3.060	48.0	-
DH50-1690	16.90	18.00	71.0	93.0	143.00	3.080	48.0	-
DH50-1700	17.00	18.00	71.0	93.0	143.00	3.090	48.0	-
DH50-1710	17.10	18.00	71.0	93.0	143.00	3.110	48.0	-
DH50-1720	17.20	18.00	71.0	93.0	143.00	3.130	48.0	-
DH50-1730	17.30	18.00	71.0	93.0	143.00	3.150	48.0	-
DH50-1740	17.40	18.00	71.0	93.0	143.00	3.170	48.0	-

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

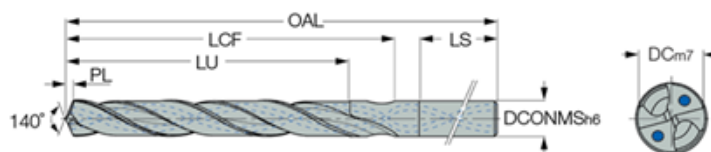


Наименование	DC	DCONMS	LU	LCF	OAL	PL	LS	Используется для резьбы стандартного размера
DH50-1750	17.50	18.00	71.0	93.0	143.00	3.180	48.0	M20
DH50-1760	17.60	18.00	71.0	93.0	143.00	3.200	48.0	-
DH50-1770	17.70	18.00	71.0	93.0	143.00	3.220	48.0	-
DH50-1780	17.80	18.00	71.0	93.0	143.00	3.240	48.0	-
DH50-1790	17.90	18.00	71.0	93.0	143.00	3.260	48.0	-
DH50-1800	18.00	18.00	71.0	93.0	143.00	3.280	48.0	-
DH50-1810	18.10	18.00	71.0	93.0	143.00	3.250	48.0	-
DH50-1820	18.20	20.00	77.0	101.0	153.00	3.310	48.0	-
DH50-1830	18.30	20.00	77.0	101.0	153.00	3.330	48.0	-
DH50-1840	18.40	20.00	77.0	101.0	153.00	3.350	48.0	-
DH50-1850	18.50	20.00	77.0	101.0	153.00	3.370	48.0	-
DH50-1860	18.60	20.00	77.0	101.0	153.00	3.380	48.0	-
DH50-1870	18.70	20.00	77.0	101.0	153.00	3.400	48.0	-
DH50-1880	18.80	20.00	77.0	101.0	153.00	3.420	48.0	-
DH50-1890	18.90	20.00	77.0	101.0	153.00	3.440	48.0	-
DH50-1900	19.00	20.00	77.0	101.0	153.00	3.460	48.0	-
DH50-1910	19.10	20.00	77.0	101.0	153.00	3.480	48.0	-
DH50-1920	19.20	20.00	77.0	101.0	153.00	3.490	48.0	-
DH50-1930	19.30	20.00	77.0	101.0	153.00	3.510	48.0	-
DH50-1940	19.40	20.00	77.0	101.0	153.00	3.530	48.0	-
DH50-1950	19.50	20.00	77.0	101.0	153.00	3.550	48.0	M22
DH50-1960	19.60	20.00	77.0	101.0	153.00	3.570	48.0	-
DH50-1970	19.70	20.00	77.0	101.0	153.00	3.590	48.0	-
DH50-1980	19.80	20.00	77.0	101.0	153.00	3.600	48.0	-
DH50-1990	19.90	20.00	77.0	101.0	153.00	3.620	48.0	-
DH50-2000	20.00	20.00	77.0	101.0	153.00	3.640	48.0	-

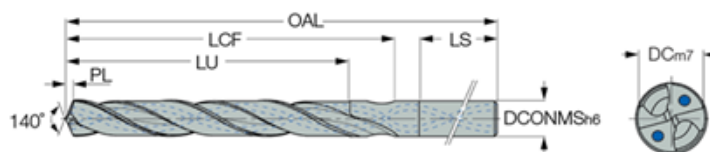
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

8D с каналом СОЖ
Сверла твердый сплав


Наименование	DC	DCONMS	LU	LCF	OAL	LS	PL	Используется для резьбы стандартного размера
DH82-0300	3.00	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	0.550	-
DH82-0310	3.10	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	0.560	-
DH82-0320	3.20	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	0.580	-
DH82-0330	3.30	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	0.600	M4
DH82-0340	3.40	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	0.620	-
DH82-0350	3.50	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	0.640	-
DH82-0360	3.60	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	0.660	-
DH82-0370	3.70	6.00	29.00	34.0	72.00	34.0	0.670	-
DH82-0380	3.80	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	0.690	-
DH82-0390	3.90	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	0.710	-
DH82-0400	4.00	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	0.730	-
DH82-0410	4.10	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	0.750	-
DH82-0420	4.20	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	0.760	M5
DH82-0430	4.30	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	0.780	-
DH82-0440	4.40	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	0.800	-
DH82-0450	4.50	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	0.820	-
DH82-0460	4.60	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	0.840	-
DH82-0470	4.70	6.00	36.00	43.0	81.00	35.0	0.860	-
DH82-0480	4.80	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	0.870	-
DH82-0490	4.90	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	0.890	-
DH82-0500	5.00	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	0.910	M6
DH82-0510	5.10	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	0.930	-
DH82-0520	5.20	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	0.950	-
DH82-0530	5.30	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	0.960	-
DH82-0540	5.40	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	0.980	-
DH82-0550	5.50	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	1.000	-
DH82-0560	5.60	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	1.020	-
DH82-0570	5.70	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	1.040	-
DH82-0580	5.80	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	1.060	-
DH82-0590	5.90	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	0.900	-
DH82-0600	6.00	6.00	48.00	57.0	95.00	36.0	1.090	M7
DH82-0610	6.10	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.110	-
DH82-0620	6.20	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.130	-
DH82-0630	6.30	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.150	-
DH82-0640	6.40	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.160	-
DH82-0650	6.50	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.180	-
DH82-0660	6.60	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.200	-
DH82-0670	6.70	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.220	-

8D с каналом СОЖ
Сверла твердый сплав


Наименование	DC	DCONMS	LU	LCF	OAL	LS	PL	Используется для резьбы стандартного размера
DH82-0680	6.80	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.240	M8
DH82-0690	6.90	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.260	-
DH82-0700	7.00	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.270	-
DH82-0710	7.10	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.290	-
DH82-0720	7.20	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.310	-
DH82-0730	7.30	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.330	-
DH82-0740	7.40	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.350	-
DH82-0750	7.50	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.360	-
DH82-0760	7.60	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.380	-
DH82-0770	7.70	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.400	-
DH82-0780	7.80	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.420	M9
DH82-0790	7.90	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.440	-
DH82-0800	8.00	8.00	64.00	76.0	114.00	36.0	1.460	-
DH82-0810	8.10	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.470	-
DH82-0820	8.20	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.490	-
DH82-0830	8.30	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.510	-
DH82-0840	8.40	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.530	-
DH82-0850	8.50	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.550	M10
DH82-0860	8.60	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.570	-
DH82-0870	8.70	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.580	-
DH82-0880	8.80	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.600	-
DH82-0890	8.90	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.620	-
DH82-0900	9.00	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.640	-
DH82-0910	9.10	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.660	-
DH82-0920	9.20	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.670	-
DH82-0930	9.30	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.690	-
DH82-0940	9.40	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.710	-
DH82-0950	9.50	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.730	M11
DH82-0960	9.60	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.750	-
DH82-0970	9.70	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.770	-
DH82-0980	9.80	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.780	-
DH82-1000	10.00	10.00	80.00	95.0	142.00	40.0	1.820	-
DH82-1010	10.10	12.00	99.00	114.0	162.00	40.0	1.840	-
DH82-1020	10.20	12.00	99.00	114.0	162.00	40.0	1.860	-
DH82-1030	10.30	12.00	99.00	114.0	162.00	40.0	1.870	-
DH82-1040	10.40	12.00	98.00	114.0	162.00	40.0	1.890	-
DH82-1050	10.50	12.00	98.00	114.0	162.00	40.0	1.910	-
DH82-1060	10.60	12.00	98.00	114.0	162.00	40.0	1.930	-

8D с каналом СОЖ
Сверла твердый сплав


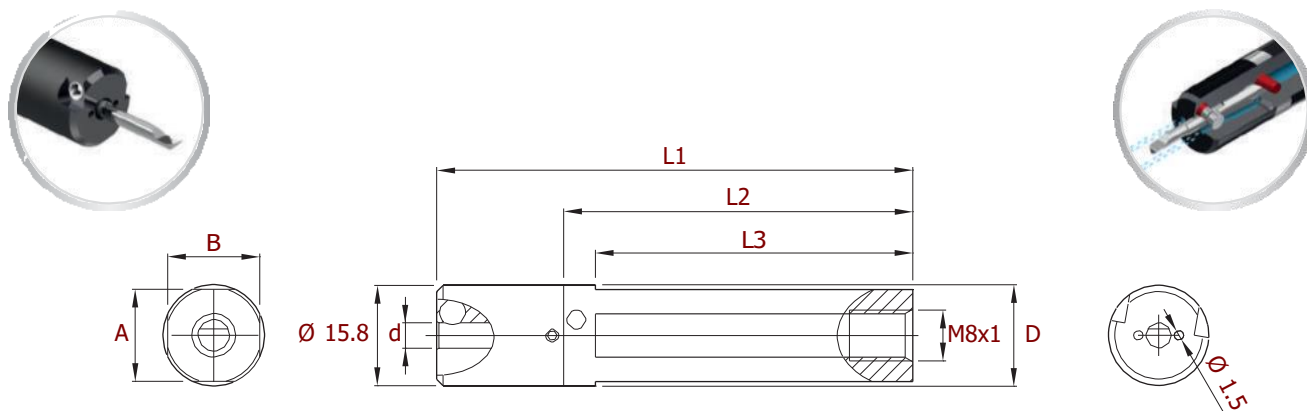
Наименование	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	Используется для резьбы стандартного размера
DH82-1070	10.70	12.00	162.00	98.00	114.0	40.0	1.950	-
DH82-1080	10.80	12.00	162.00	98.00	114.0	40.0	1.970	-
DH82-1090	10.90	12.00	162.00	98.00	114.0	40.0	1.980	-
DH82-1100	11.00	12.00	162.00	98.00	114.0	40.0	2.000	-
DH82-1110	11.10	12.00	162.00	97.00	114.0	40.0	2.020	-
DH82-1120	11.20	12.00	162.00	97.00	114.0	40.0	2.040	-
DH82-1130	11.30	12.00	162.00	97.00	114.0	40.0	2.060	-
DH82-1140	11.40	12.00	162.00	97.00	114.0	40.0	2.070	-
DH82-1150	11.50	12.00	162.00	97.00	114.0	40.0	2.090	-
DH82-1160	11.60	12.00	162.00	97.00	114.0	40.0	2.110	-
DH82-1170	11.70	12.00	162.00	96.00	114.0	40.0	2.130	-
DH82-1180	11.80	12.00	162.00	96.00	114.0	40.0	2.150	-
DH82-1190	11.90	12.00	162.00	96.00	114.0	40.0	2.170	-
DH82-1200	12.00	12.00	162.00	96.00	114.0	40.0	2.180	-
DH82-1210	12.10	14.00	178.00	113.00	131.0	40.0	2.200	-
DH82-1220	12.20	14.00	178.00	113.00	131.0	40.0	2.220	-
DH82-1230	12.30	14.00	178.00	113.00	131.0	40.0	2.240	-
DH82-1240	12.40	14.00	178.00	112.00	131.0	40.0	2.260	-
DH82-1250	12.50	14.00	178.00	112.00	131.0	40.0	2.270	-
DH82-1260	12.60	14.00	178.00	112.00	131.0	40.0	2.290	-
DH82-1270	12.70	14.00	178.00	112.00	131.0	40.0	2.310	-
DH82-1280	12.80	14.00	178.00	112.00	131.0	40.0	2.330	-
DH82-1290	12.90	14.00	178.00	112.00	131.0	40.0	2.350	-
DH82-1300	13.00	14.00	178.00	112.00	131.0	40.0	2.370	-
DH82-1330	13.30	14.00	178.00	111.00	131.0	40.0	2.420	-
DH82-1350	13.50	14.00	178.00	111.00	131.0	40.0	2.460	-
DH82-1400	14.00	14.00	178.00	110.00	131.0	45.0	2.550	-
DH82-1450	14.50	16.00	203.00	130.00	152.0	45.0	2.640	-
DH82-1500	15.00	16.00	203.00	129.00	152.0	45.0	2.730	-
DH82-1550	15.50	16.00	203.00	129.00	152.0	45.0	2.820	-
DH82-1600	16.00	16.00	203.00	128.00	152.0	45.0	2.910	-
DH82-1650	16.50	18.00	222.00	146.00	171.0	45.0	3.000	-
DH82-1700	17.00	18.00	222.00	146.00	171.0	45.0	3.090	-
DH82-1750	17.50	18.00	222.00	145.00	171.0	45.0	3.180	-
DH82-1800	18.00	18.00	222.00	144.00	171.0	45.0	3.280	-
DH82-1850	18.50	20.00	243.00	162.00	190.0	45.0	3.370	-
DH82-1900	19.00	20.00	243.00	161.00	190.0	45.0	3.460	-
DH82-1950	19.50	20.00	243.00	161.00	190.0	45.0	3.550	-
DH82-2000	20.00	20.00	243.00	160.00	190.0	45.0	3.640	-

Содержание

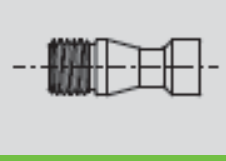
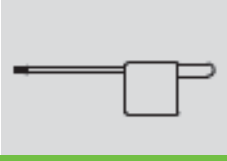
Державки	I-D1
Растачивание	I-03
Фасонное точение 20°	I-07
Фасонное точение 45°	I-09
Нарезание канавок	I-13
Нарезание канавок и расточка	I-15
Нарезание резьбы	I-17
Точение торцевых канавок	I-23
Заготовки	I-25

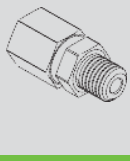
Державки

MUT 4-



Наименование	d	D	L1	L2	L3	A\B
MUT4-D10-75-F4	4	10	75	55	50	9.2x9.2
MUT4-D12-75-F4		12	75	55	50	11x11
MUT4-D12.7-75-F4		12.7	75	55	50	11.7x11.7
MUT4-D15.87-75-F4		15.87	75	55	50	14.5x14.5
MUT4-D16-75-F4		16	75	55	50	14.5x14.5
MUT4-D16-110-F4		16	110	90	85	14.5x14.5
MUT4-D19.05-90-F4		19.05	90	70	65	17x17
MUT4-D20-90-F4		20	90	70	65	18x18
MUT4-D20-160-F4		20	160	140	135	18x18
MUT4-D22-90-F4		22	90	70	65	20x20
MUT4-D22-130-F4		22	130	110	105	20x20
MUT4-D25-100-F4		25	100	80	75	23x23
MUT4-D25-170-F4		25	170	150	145	23x23
MUT4-D25.4-100-F4		25.4	100	80	75	23x23
MUT4-D28-100-F4		28	100	80	75	26x26

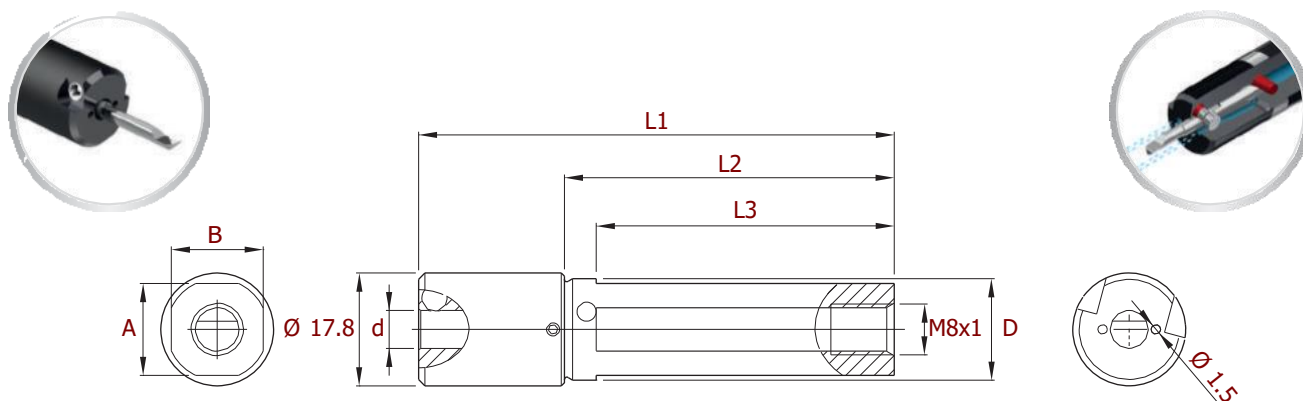
Державка		
MUT4...	V- MU T-M4X0.5-T8	C-T8

Вариант		
MUT4...	J-M8X1-D6	SET-NM1.2-TX8

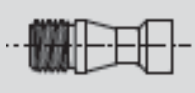
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

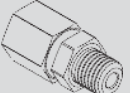
Державки

MUT 6-



Наименование	d	D	L1	L2	L3	A[B]
MUT6-D12-75-F4	6	12	75	52	47	11x11
MUT6-D12.7-75-F4		12.7	75	52	47	11.7x11.7
MUT6-D15.87-75-F4		15.87	75	52	47	14.5x14.5
MUT6-D16-75-F4		16	75	52	47	14.5x14.5
MUT6-D16-110-F4		16	110	87	82	14.5x14.5
MUT6-D19.05-90-F4		19.05	90	67	62	17x17
MUT6-D20-90-F4		20	90	67	62	18x18
MUT6-D20-160-F4		20	160	137	132	18x18
MUT6-D22-90-F4		22	90	67	62	20x20
MUT6-D22-130-F4		22	130	107	102	20x20
MUT6-D25-100-F4		25	100	77	72	23x23
MUT6-D25-170-F4		25	170	147	142	23x23
MUT6-D25.4-100-F4		25.4	100	77	72	23x23
MUT6-D28-100-F4		28	100	77	72	26x26

Державка		
MUT6...	V-MUT-M4X0.5-T8	Ключ -T8

Вариант		
MUT6...	J-M8X1-D6	SET-NM1.2-TX8

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

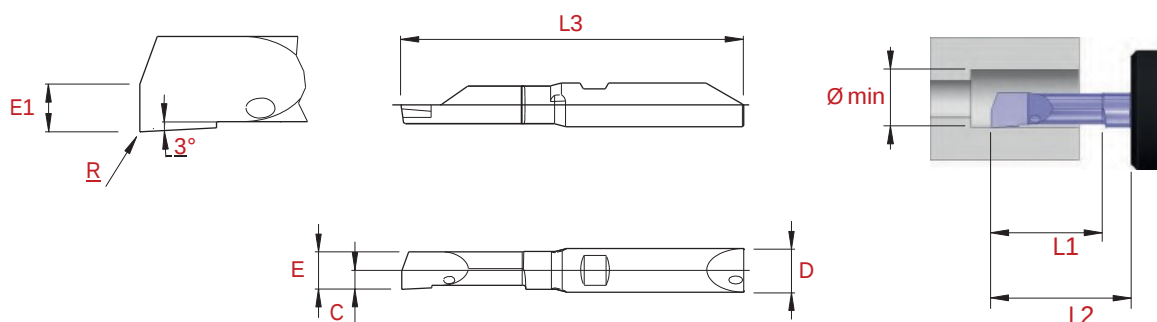
Сплавы и режимы резания

P	-A	Универсальная марка твердого сплава для обработки сталей, нержавеющей сталей, легированных сталей, титановых сплавов. Покрытие: «A» - (AlTiN)
M		
N		
S		

P	-B	Стойкий сплав с микрзернистой основой, обладающая высокой износостойкостью и термостойкостью. Рекомендуется для обработки следующих материалов: нержавеющая сталь, легированные стали. Сплавы содержащие: хром, никель, ванадий, молибден. Покрытие: «B» - (AlCrN)
M		
N		
S		

P	-N	Стойкий сплав с микрзернистой основой, без покрытия.
M		
N		
S		

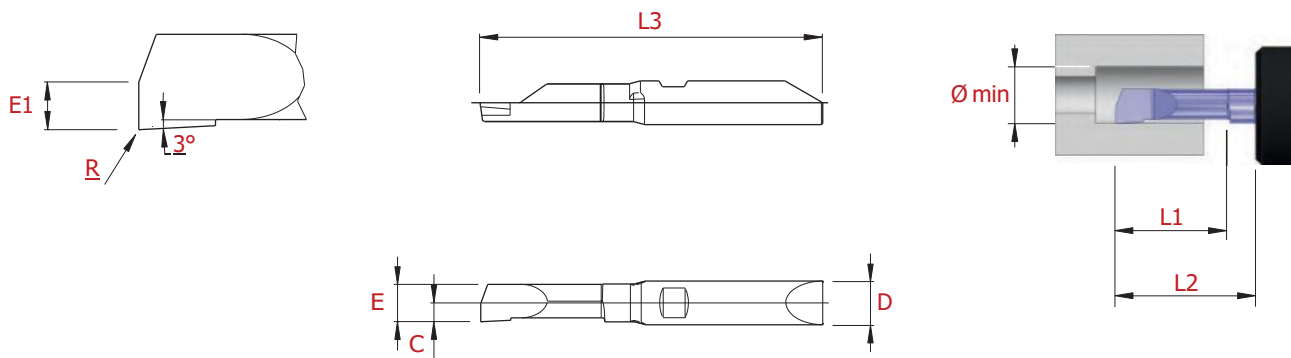
Материалы	VC (m/min)	Ø1.0-Ø2.0 мм.	Ø2.5-Ø4.0 мм.	Ø4.5-Ø5.5 мм.
Автоматная сталь	60-100	0.02-0.03	0.02-0.08	0.02-0.10
Низколегированная сталь	50-80	0.01-0.03	0.02-0.05	0.03-0.06
Высоколегированная сталь	40-60	0.01-0.02	0.02-0.04	0.02-0.06
Нержавеющая сталь	40-90	0.01-0.03	0.02-0.05	0.03-0.08
Алюминий и его сплавы	60-150	0.01-0.03	0.02-0.06	0.03-0.10
Медь, латунь, бронза	60-150	0.01-0.03	0.02-0.05	0.03-0.08
Титан и сплавы на его основе	30-70	0.01-0.03	0.02-0.05	0.01-0.03

СЕРИЯ 10042...
Растачивание
С каналом СОЖ


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	E1	E2	C	R	L3	A	B	Z
10042.R/L-0309	4	0.3	0.9	10	8.5	0.27	0.13	0.15	0	32	•	•	•
10042.R/L-0412		0.4	1.2	10	8.5	0.36	0.18	0.20	0	32	•	•	•
10042.R/L-0515		0.5	1.5	10	8.5	0.45	0.22	0.25	0	32	•	•	•
10042.R/L-0618		0.6	1.8	10	8.5	0.54	0.27	0.30	0	32	•	•	•
10042.R/L-0721		0.7	2.1	10	8.5	0.63	0.31	0.35	0	32	•	•	•
10042.R/L-0824		0.8	2.4	10	8.5	0.72	0.36	0.40	0	32	•	•	•
10042.R/L-0927		0.9	2.7	10	8.5	0.81	0.40	0.45	0	32	•	•	•
10042.R/L-1030-R02		1.0	3.0	10	8.5	0.90	0.45	0.60	0.02	32	•	•	•
10042.R/L-1236-R02		1.2	3.6	10	8.5	1.08	0.54	0.60	0.02	32	•	•	•
10042.R/L-1545-R02		1.5	4.5	10	8.5	1.35	0.67	0.65	0.02	32	•	•	•
10042.R/L-2060-R02		2.0	6.0	10	8.5	1.80	0.90	1.15	0.02	32	•	•	•
10042.R/L-2575-R02		2.5	7.5	10	8.5	2.25	1.13	1.30	0.02	32	•	•	•
10042.R/L-3090-R05		3.0	9.0	15	13.5	2.70	1.35	1.35	0.05	37	•	•	•
10042.R/L-35105-R05		3.5	10.5	15	13.5	3.15	1.58	1.60	0.05	37	•	•	•

Размер L2 / .. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

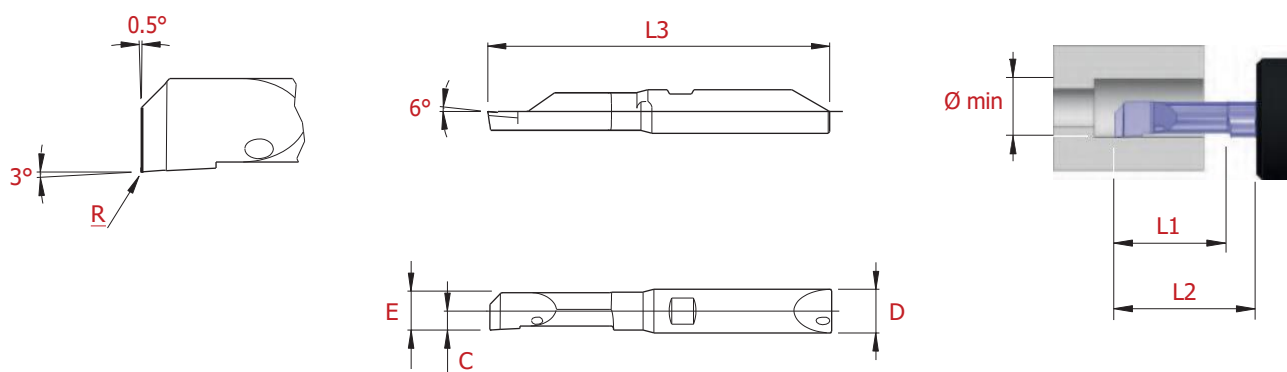
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

СЕРИЯ 10040....
Растачивание
Без канала СОЖ


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	E1	E2	C	R	L3	α	β	z
10040.R/L-0309	4	0.3	0.9	10	8.5	0.27	0.13	0.15	0	32	•	•	•
10040.R/L-0412		0.4	1.2	10	8.5	0.36	0.18	0.20	0	32	•	•	•
10040.R/L-0515		0.5	1.5	10	8.5	0.45	0.22	0.25	0	32	•	•	•
10040.R/L-0618		0.6	1.8	10	8.5	0.54	0.27	0.30	0	32	•	•	•
10040.R/L-0721		0.7	2.1	10	8.5	0.63	0.31	0.35	0	32	•	•	•
10040.R/L-0824		0.8	2.4	10	8.5	0.72	0.36	0.40	0	32	•	•	•
10040.R/L-0927		0.9	2.7	10	8.5	0.81	0.40	0.45	0	32	•	•	•
10040.R/L-1030-R02		1.0	3.0	10	8.5	0.90	0.45	0.60	0.02	32	•	•	•
10040.R/L-1236-R02		1.2	3.6	10	8.5	1.08	0.54	0.60	0.02	32	•	•	•
10040.R/L-1545-R02		1.5	4.5	10	8.5	1.35	0.67	0.65	0.02	32	•	•	•
10040.R/L-2060-R02		2.0	6.0	10	8.5	1.80	0.90	1.15	0.02	32	•	•	•
10040.R/L-2575-R02		2.5	7.5	10	8.5	2.25	1.13	1.30	0.02	32	•	•	•
10040.R/L-3090-R05		3.0	9.0	15	13.5	2.70	1.35	1.35	0.05	37	•	•	•
10040.R/L-35105-R05		3.5	10.5	15	13.5	3.15	1.58	1.60	0.05	37	•	•	•

Размер L2 /.. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

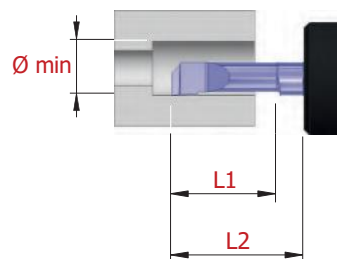
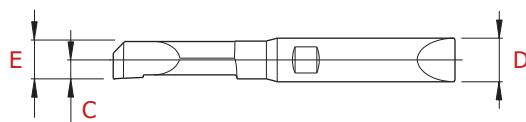
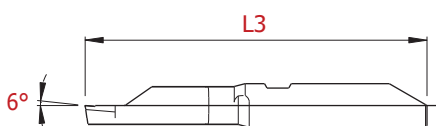
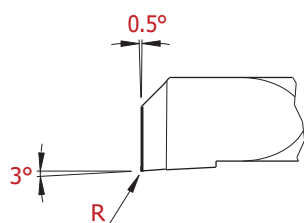
10642..../10662....
Растачивание
С каналом СОЖ


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	E	C	R	L3	A	B	Z
10642.R/L-0515	4	0.5	1.5	10	8.5	0.45	0.25	0	32	•	•	•
10642.R/L-0618		0.6	1.8	10	8.5	0.54	0.30	0	32	•	•	•
10642.R/L-0721		0.7	2.1	10	8.5	0.63	0.35	0	32	•	•	•
10642.R/L-0824		0.8	2.4	10	8.5	0.72	0.40	0	32	•	•	•
10642.R/L-0927		0.9	2.7	10	8.5	0.81	0.45	0	32	•	•	•
10642.R/L-1030-R02		1.0	3.0	10	8.5	0.90	0.60	0.02	32	•	•	•
10642.R/L-1050-R02		1.0	5.0	10	8.5	0.90	0.60	0.02	32	•	•	•
10642.R/L-1545-R02		1.5	4.5	10	8.5	1.35	0.65	0.02	32	•	•	•
10642.R/L-1575-R02		1.5	7.5	10	8.5	1.35	0.65	0.02	32	•	•	•
10642.R/L-2060-R02		2.0	6.0	10	8.5	1.80	1.15	0.02	32	•	•	•
10642.R/L-20100-R02		2.0	10.0	15	13.5	1.80	1.15	0.02	37	•	•	•
10642.R/L-2575-R05		2.5	7.5	10	8.5	2.25	1.30	0.05	32	•	•	•
10642.R/L-25125-R05		2.5	12.5	15	13.5	2.25	1.30	0.05	37	•	•	•
10642.R/L-3090-R05		3.0	9.0	15	13.5	2.70	1.35	0.05	37	•	•	•
10642.R/L-30150-R05		3.0	15.0	20	18.5	2.70	1.35	0.05	42	•	•	•
10642.R/L-35105-R05		3.5	10.5	15	13.5	3.15	1.60	0.05	37	•	•	•
10642.R/L-35175-R05		3.5	17.5	20	18.5	3.15	1.60	0.05	42	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	E	C	R	L3	A	B	Z
10662.R/L-40120-R05	6	4.0	12.0	20	18.5	3.80	2.20	0.05	47	•	•	•
10662.R/L-40200-R05		4.0	20.0	30	28.5	3.80	2.20	0.05	57	•	•	•
10662.R/L-45135-R05		4.5	13.5	20	18.5	4.28	2.30	0.05	47	•	•	•
10662.R/L-45225-R05		4.5	22.5	30	28.5	4.28	2.30	0.05	57	•	•	•
10662.R/L-50150-R05		5.0	15.0	20	18.5	4.75	2.40	0.05	47	•	•	•
10662.R/L-50250-R05		5.0	25.0	30	28.5	4.75	2.40	0.05	57	•	•	•
10662.R/L-55165-R05		5.5	16.5	20	18.5	5.15	2.60	0.05	47	•	•	•
10662.R/L-55275-R05		5.5	27.5	30	28.5	5.15	2.60	0.05	57	•	•	•

Размер L2 /.. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

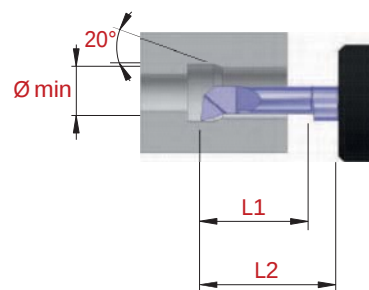
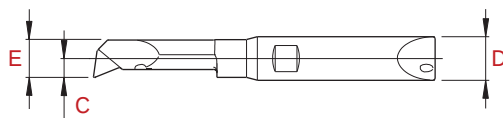
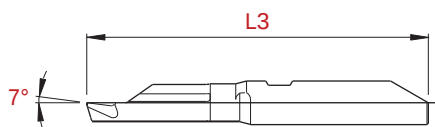
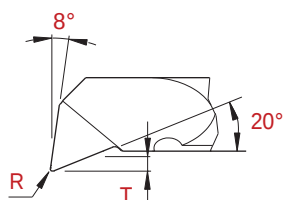


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	E	C	R	L3	A	B	Z
10640.R/L-0515	4	0.5	1.5	10	8.5	0.45	0.25	0	32	•	•	•
10640.R/L-0618		0.6	1.8	10	8.5	0.54	0.30	0	32	•	•	•
10640.R/L-0721		0.7	2.1	10	8.5	0.63	0.35	0	32	•	•	•
10640.R/L-0824		0.8	2.4	10	8.5	0.72	0.40	0	32	•	•	•
10640.R/L-0927		0.9	2.7	10	8.5	0.81	0.45	0	32	•	•	•
10640.R/L-1030-R02		1.0	3.0	10	8.5	0.90	0.60	0.02	32	•	•	•
10640.R/L-1050-R02		1.0	5.0	10	8.5	0.90	0.60	0.02	32	•	•	•
10640.R/L-1545-R02		1.5	4.5	10	8.5	1.35	0.65	0.02	32	•	•	•
10640.R/L-1575-R02		1.5	7.5	10	8.5	1.35	0.65	0.02	32	•	•	•
10640.R/L-2060-R02		2.0	6.0	10	8.5	1.80	1.15	0.02	32	•	•	•
10640.R/L-20100-R02		2.0	10	15	13.5	1.80	1.15	0.02	37	•	•	•
10640.R/L-2575-R05		2.5	7.5	10	8.5	2.25	1.30	0.05	32	•	•	•
10640.R/L-25125-R05		2.5	12.5	15	13.5	2.25	1.30	0.05	37	•	•	•
10640.R/L-3090-R05		3.0	9.0	15	13.5	2.70	1.35	0.05	37	•	•	•
10640.R/L-30150-R05		3.0	15	20	18.5	2.70	1.35	0.05	42	•	•	•
10640.R/L-35105-R05		3.5	10.5	15	13.5	3.15	1.60	0.05	37	•	•	•
10640.R/L-35175-R05		3.5	17.5	20	18.5	3.15	1.60	0.05	42	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	E	C	R	L3	A	B	Z
10660.R/L-40120-R05	6	4.0	12.0	20	18.5	3.80	2.20	0.05	47	•	•	•
10660.R/L-40200-R05		4.0	20.0	30	28.5	3.80	2.20	0.05	57	•	•	•
10660.R/L-45135-R05		4.5	13.5	20	18.5	4.28	2.30	0.05	47	•	•	•
10660.R/L-45225-R05		4.5	22.5	30	28.5	4.28	2.30	0.05	57	•	•	•
10660.R/L-50150-R05		5.0	15.0	20	18.5	4.75	2.40	0.05	47	•	•	•
10660.R/L-50250-R05		5.0	25.0	30	28.5	4.75	2.40	0.05	57	•	•	•
10660.R/L-55165-R05		5.5	16.5	20	18.5	5.15	2.60	0.05	47	•	•	•
10660.R/L-55275-R05		5.5	27.5	30	28.5	5.15	2.60	0.05	57	•	•	•

Размер L2 /.. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

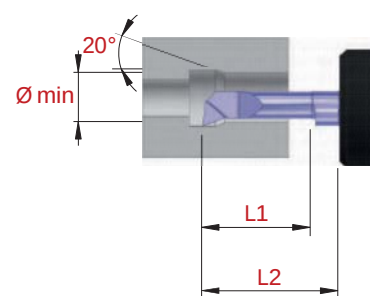
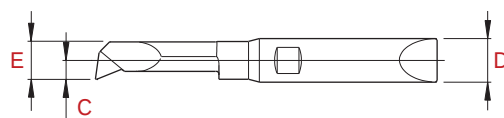
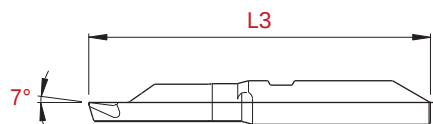
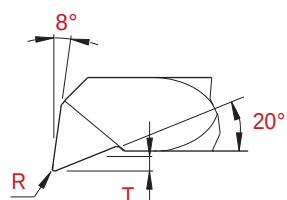
20742..../20762...
Фасонное точение 20°
С каналом СОЖ


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	T	E	C	R	L3	A	B	Z
20742.R/L-1030-R05	4	1.0	3.0	10	8.5	0.15	0.90	0.70	0.05	32	•	•	•
20742.R/L-1050-R05		1.0	5.0	10	8.5	0.15	0.90	0.70	0.05	32	•	•	•
20742.R/L-1545-R05		1.5	4.5	10	8.5	0.23	1.35	0.75	0.05	32	•	•	•
20742.R/L-1575-R05		1.5	7.5	10	8.5	0.23	1.35	0.75	0.05	32	•	•	•
20742.R/L-2060-R05		2.0	6.0	10	8.5	0.30	1.80	1.15	0.05	32	•	•	•
20742.R/L-20100-R05		2.0	10.0	15	13.5	0.30	1.80	1.15	0.05	37	•	•	•
20742.R/L-2575-R10		2.5	7.5	10	8.5	0.38	2.25	1.30	0.10	32	•	•	•
20742.R/L-25125-R10		2.5	12.5	15	13.5	0.38	2.25	1.30	0.10	37	•	•	•
20742.R/L-3090-R10		3.0	9.0	15	13.5	0.45	2.70	1.35	0.10	37	•	•	•
20742.R/L-30150-R10		3.0	15.0	20	18.5	0.45	2.70	1.35	0.10	42	•	•	•
20742.R/L-35105-R10		3.5	10.5	15	13.5	0.53	3.15	1.60	0.10	37	•	•	•
20742.R/L-35175-R10		3.5	17.5	20	18.5	0.53	3.15	1.60	0.10	42	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	T	E	C	R	L3	A	B	Z
20762.R/L-40120-R15	6	4.0	12.0	20	18.5	0.60	3.80	2.20	0.15	47	•	•	•
20762.R/L-40200-R15		4.0	20.0	30	28.5	0.60	3.80	2.20	0.15	57	•	•	•
20762.R/L-45135-R15		4.5	13.5	20	18.5	0.68	4.28	2.30	0.15	47	•	•	•
20762.R/L-45225-R15		4.5	22.5	30	28.5	0.68	4.28	2.30	0.15	57	•	•	•
20762.R/L-50150-R15		5.0	15.0	20	18.5	0.75	4.75	2.40	0.15	47	•	•	•
20762.R/L-50250-R15		5.0	25.0	30	28.5	0.75	4.75	2.40	0.15	57	•	•	•
20762.R/L-55165-R15		5.5	16.5	20	18.5	0.83	5.15	2.60	0.15	47	•	•	•
20762.R/L-55275-R15		5.5	27.5	30	28.5	0.83	5.15	2.60	0.15	57	•	•	•

Размер L2 /.. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

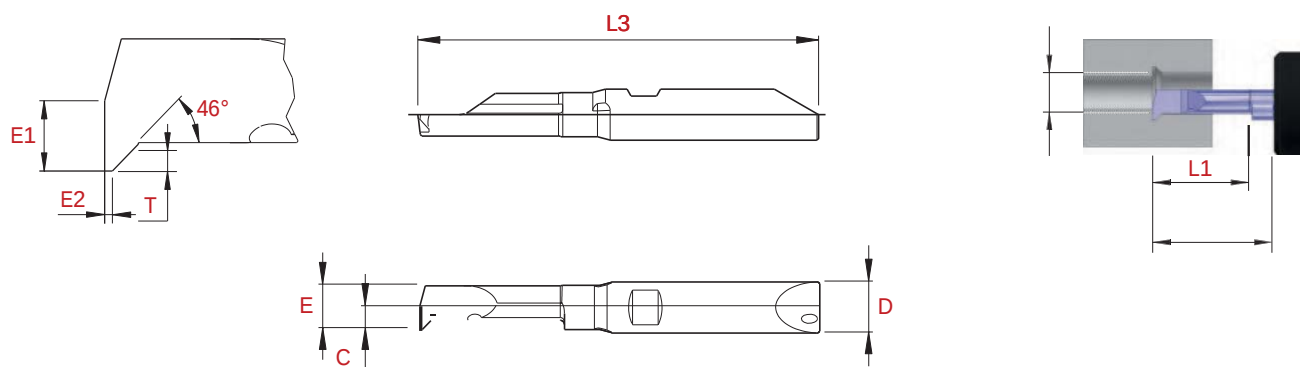
20740..../20760....
Фасонное точение 20°
Без канала СОЖ


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	T	E	C	R	L3	A	B	Z
20740.R/L-1030-R05	4	1.0	3.0	10	8.5	0.15	0.90	0.70	0.05	32	•	•	•
20740.R/L-1050-R05		1.0	5.0	10	8.5	0.15	0.90	0.70	0.05	32	•	•	•
20740.R/L-1545-R05		1.5	4.5	10	8.5	0.23	1.35	0.75	0.05	32	•	•	•
20740.R/L-1575-R05		1.5	7.5	10	8.5	0.23	1.35	0.75	0.05	32	•	•	•
20740.R/L-2060-R05		2.0	6.0	10	8.5	0.30	1.80	1.15	0.05	32	•	•	•
20740.R/L-20100-R05		2.0	10.0	15	13.5	0.30	1.80	1.15	0.05	37	•	•	•
20740.R/L-2575-R10		2.5	7.5	10	8.5	0.38	2.25	1.30	0.10	32	•	•	•
20740.R/L-25125-R10		2.5	12.5	15	13.5	0.38	2.25	1.30	0.10	37	•	•	•
20740.R/L-3090-R10		3.0	9.0	15	13.5	0.45	2.70	1.35	0.10	37	•	•	•
20740.R/L-30150-R10		3.0	15.0	20	18.5	0.45	2.70	1.35	0.10	42	•	•	•
20740.R/L-35105-R10		3.5	10.5	15	13.5	0.53	3.15	1.60	0.10	37	•	•	•
20740.R/L-35175-R10		3.5	17.5	20	18.5	0.53	3.15	1.60	0.10	42	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	T	E	C	R	L3	A	B	Z
20760.R/L-40120-R15	6	4.0	12.0	20	18.5	0.60	3.80	2.20	0.15	47	•	•	•
20760.R/L-40200-R15		4.0	20.0	30	28.5	0.60	3.80	2.20	0.15	57	•	•	•
20760.R/L-45135-R15		4.5	13.5	20	18.5	0.68	4.28	2.30	0.15	47	•	•	•
20760.R/L-45225-R15		4.5	22.5	30	28.5	0.68	4.28	2.30	0.15	57	•	•	•
20760.R/L-50150-R15		5.0	15.0	20	18.5	0.75	4.75	2.40	0.15	47	•	•	•
20760.R/L-50250-R15		5.0	25.0	30	28.5	0.75	4.75	2.40	0.15	57	•	•	•
20760.R/L-55165-R15		5.5	16.5	20	18.5	0.83	5.15	2.60	0.15	47	•	•	•
20760.R/L-55275-R15		5.5	27.5	30	28.5	0.83	5.15	2.60	0.15	57	•	•	•

Размер L2 /.. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

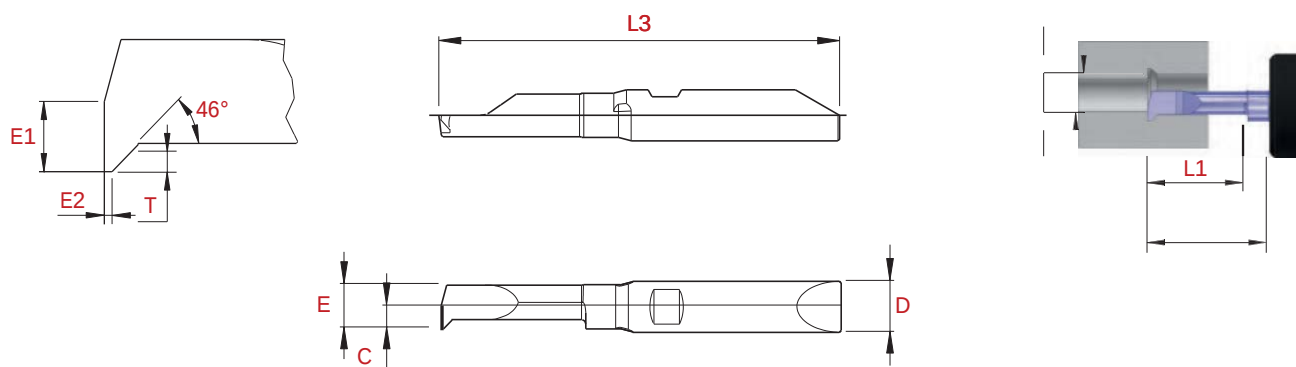


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	T	E	E1	C	E2	L3	A	B	Z
34642.R/L-0306-E03	4	0.3	0.6	10	8.5	0.05	0.27	0.13	0.15	0.03	32	•	•	•
34642.R/L-0408-E03		0.3	0.8	10	8.5	0.07	0.36	0.18	0.20	0.03	32	•	•	•
34642.R/L-0510-E03		0.4	1.0	10	8.5	0.08	0.45	0.22	0.25	0.03	32	•	•	•
34642.R/L-0612-E03		0.5	1.2	10	8.5	0.10	0.54	0.27	0.30	0.03	32	•	•	•
34642.R/L-0714-E03		0.6	1.2	10	8.5	0.12	0.63	0.32	0.35	0.03	32	•	•	•
34642.R/L-0816-E05		0.7	1.6	10	8.5	0.14	0.72	0.36	0.40	0.05	32	•	•	•
34642.R/L-0918-E05		0.8	1.8	10	8.5	0.15	0.81	0.41	0.45	0.05	32	•	•	•
34642.R/L-1030-E10		0.9	3.0	10	8.5	0.17	0.90	0.45	0.70	0.10	32	•	•	•
34642.R/L-1236-E10		1.0	3.6	10	8.5	0.20	1.08	0.54	0.70	0.10	32	•	•	•
34642.R/L-1545-E10		1.2	4.5	10	8.5	0.25	1.35	0.67	0.75	0.10	32	•	•	•
34642.R/L-2060-E20		1.5	6.0	10	8.5	0.34	1.80	0.90	1.15	0.20	32	•	•	•
34642.R/L-2575-E20		2.0	7.5	10	8.5	0.43	2.25	1.13	1.30	0.20	32	•	•	•
34642.R/L-3090-E30		2.5	9.0	15	13.5	0.51	2.70	1.35	1.35	0.30	37	•	•	•
34642.R/L-35105-E30		3.0	10.5	15	13.5	0.60	3.15	1.58	1.60	0.30	37	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	T	E	E1	C	E2	L3	A	B	Z
34662.R/L-40120-E40	6	4.0	12.0	20	18.5	0.68	3.80	1.90	2.30	0.40	47	•	•	•
34662.R/L-50150-E50		5.0	15.0	20	18.5	0.85	4.75	2.37	2.50	0.50	47	•	•	•

Размер L2 /.. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

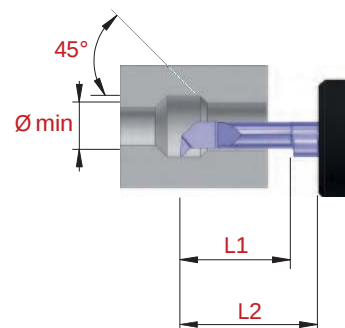
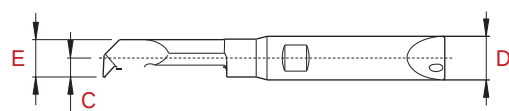
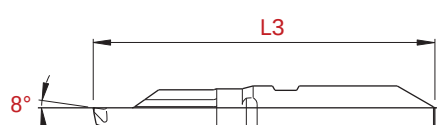
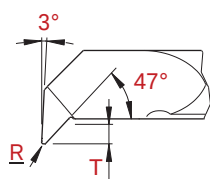
34640..../34660...
Фасонное точение 45°
Без канала СОЖ


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	T	E	E1	C	E2	L3	A	B	Z
34640.R/L-0306-E03	4	0.3	0.6	10	8.5	0.05	0.27	0.13	0.15	0.03	32	•	•	•
34640.R/L-0408-E03		0.4	0.8	10	8.5	0.07	0.36	0.18	0.20	0.03	32	•	•	•
34640.R/L-0510-E03		0.5	1.0	10	8.5	0.08	0.45	0.22	0.25	0.03	32	•	•	•
34640.R/L-0612-E03		0.6	1.2	10	8.5	0.10	0.54	0.27	0.30	0.03	32	•	•	•
34640.R/L-0714-E03		0.7	1.2	10	8.5	0.12	0.63	0.32	0.35	0.03	32	•	•	•
34640.R/L-0816-E05		0.8	1.6	10	8.5	0.14	0.72	0.36	0.40	0.05	32	•	•	•
34640.R/L-0918-E05		0.9	1.8	10	8.5	0.15	0.81	0.41	0.45	0.05	32	•	•	•
34640.R/L-1030-E10		1.0	3.0	10	8.5	0.17	0.90	0.45	0.70	0.10	32	•	•	•
34640.R/L-1236-E10		1.2	3.6	10	8.5	0.20	1.08	0.54	0.70	0.10	32	•	•	•
34640.R/L-1545-E10		1.5	4.5	10	8.5	0.25	1.35	0.67	0.75	0.10	32	•	•	•
34640.R/L-2060-E20		2.0	6.0	10	8.5	0.34	1.80	0.90	1.15	0.20	32	•	•	•
34640.R/L-2575-E20		2.5	7.5	10	8.5	0.43	2.25	1.13	1.30	0.20	32	•	•	•
34640.R/L-3090-E30		3.0	9.0	15	13.5	0.51	2.70	1.35	1.35	0.30	37	•	•	•
34640.R/L-35105-E30		3.5	10.5	15	13.5	0.60	3.15	1.58	1.60	0.30	37	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	T	E	E1	C	E2	L3	A	B	Z
34660.R/L-40120-E40	6	4.0	12.0	20	18.5	0.68	3.80	1.90	2.30	0.40	47	•	•	•
34660.R/L-50150-E50		5.0	15.0	20	18.5	0.85	4.75	2.37	2.50	0.50	47	•	•	•

Размер L2 / .. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

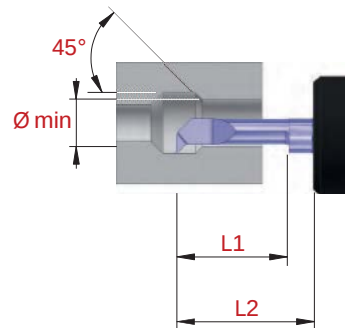
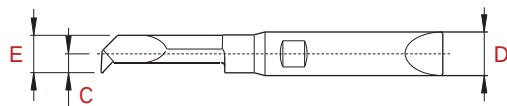
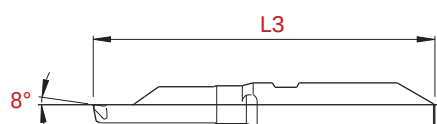
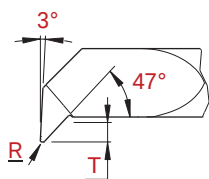
44742.../44762....
Фасонное точение 45°
С каналом СОЖ


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	T	E	C	R	L3	A	B	Z
44742.R/L-2575-R10	4	2.5	7.5	10	8.5	0.50	2.25	1.35	0.10	32	•	•	•
44742.R/L-25125-R10		2.5	12.5	15	13.5	0.50	2.25	1.35	0.10	37	•	•	•
44742.R/L-3090-R10		3.0	9.0	15	13.5	0.60	2.70	1.45	0.10	37	•	•	•
44742.R/L-30150-R10		3.0	15.0	20	18.5	0.60	2.70	1.45	0.10	42	•	•	•
44742.R/L-35105-R10		3.5	10.5	15	13.5	0.70	3.15	1.60	0.10	37	•	•	•
44742.R/L-35175-R10		3.5	17.5	20	18.5	0.70	3.15	1.60	0.10	42	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	T	E	C	R	L3	A	B	Z
44762.R/L-40120-R15	6	4.0	12.0	20	18.5	0.80	3.80	2.30	0.15	47	•	•	•
44762.R/L-40200-R15		4.0	20.0	30	28.5	0.80	3.80	2.30	0.15	57	•	•	•
44762.R/L-45135-R15		4.5	13.5	20	18.5	0.90	4.28	2.40	0.15	47	•	•	•
44762.R/L-45225-R15		4.5	22.5	30	28.5	0.90	4.28	2.40	0.15	57	•	•	•
44762.R/L-50150-R15		5.0	15.0	20	18.5	1.00	4.75	2.50	0.15	47	•	•	•
44762.R/L-50250-R15		5.0	25.0	30	28.5	1.00	4.75	2.50	0.15	57	•	•	•
44762.R/L-55165-R15		5.5	16.5	20	18.5	1.10	5.15	2.60	0.15	47	•	•	•
44762.R/L-55275-R15		5.5	27.5	30	28.5	1.10	5.15	2.60	0.15	57	•	•	•

Размер L2 /.. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

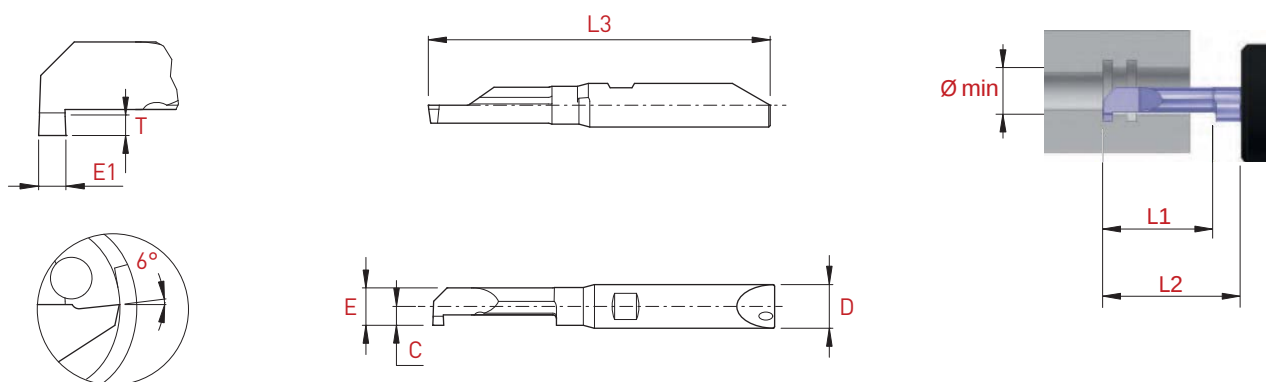
44740..../44760....
Фасонное точение 45°
Без канала СОЖ


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	T	E	C	R	L3	A	B	Z
44740.R/L-2575-R10	4	2.5	7.5	10	8.5	0.50	2.25	1.35	0.10	32	•	•	•
44740.R/L-25125-R10		2.5	12.5	15	13.5	0.50	2.25	1.35	0.10	37	•	•	•
44740.R/L-3090-R10		3.0	9.0	15	13.5	0.60	2.70	1.45	0.10	37	•	•	•
44740.R/L-30150-R10		3.0	15.0	20	18.5	0.60	2.70	1.45	0.10	42	•	•	•
44740.R/L-35105-R10		3.5	10.5	15	13.5	0.70	3.15	1.60	0.10	37	•	•	•
44740.R/L-35175-R10		3.5	17.5	20	18.5	0.70	3.15	1.60	0.10	42	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	T	E	C	R	L3	A	B	Z
44760.R/L-40120-R15	6	4.0	12.0	20	18.5	0.80	3.80	2.30	0.15	47	•	•	•
44760.R/L-40200-R15		4.0	20.0	30	28.5	0.80	3.80	2.30	0.15	57	•	•	•
44760.R/L-45135-R15		4.5	13.5	20	18.5	0.90	4.28	2.40	0.15	47	•	•	•
44760.R/L-45225-R15		4.5	22.5	30	28.5	0.90	4.28	2.40	0.15	57	•	•	•
44760.R/L-50150-R15		5.0	15.0	20	18.5	1.00	4.75	2.50	0.15	47	•	•	•
44760.R/L-50250-R15		5.0	25.0	30	28.5	1.00	4.75	2.50	0.15	57	•	•	•
44760.R/L-55165-R15		5.5	16.5	20	18.5	1.10	5.15	2.60	0.15	47	•	•	•
44760.R/L-55275-R15		5.5	27.5	30	28.5	1.10	5.15	2.60	0.15	57	•	•	•

Размер L2 / .. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

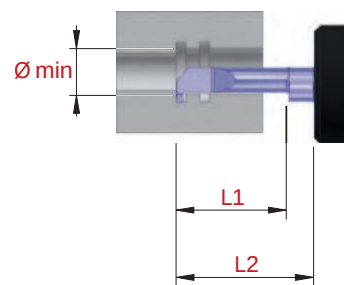
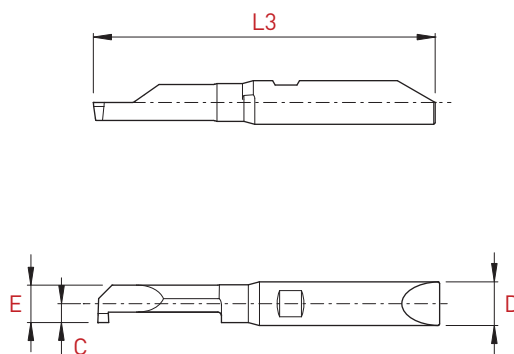
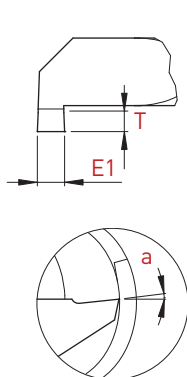
50642..../50662....
Нарезание канавок
С каналом СОЖ


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	E1	T	E	C	L3	A	B	N
50642.R/L-3090-050	4	3.0	9.0	15	13.5	0.50	0.60	2.70	1.45	37	•	•	•
50642.R/L-30150-050		3.0	15.0	20	18.5	0.50	0.60	2.70	1.45	42	•	•	•
50642.R/L-35105-075		3.5	10.5	15	13.5	0.75	0.70	3.15	1.60	37	•	•	•
50642.R/L-35175-075		3.5	17.5	20	18.5	0.75	0.70	3.15	1.60	42	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	E1	T	E	C	L3	A	B	N
50662.R/L-40120-100	6	4.0	12.0	20	18.5	1.00	0.80	3.80	2.20	47	•	•	•
50662.R/L-40200-100		4.0	20.0	30	28.5	1.00	0.80	3.80	2.20	57	•	•	•
50662.R/L-45135-100		4.0	20.0	30	18.5	1.00	0.80	3.80	2.20	57	•	•	•
50662.R/L-45135-150		4.5	13.5	20	18.5	1.50	0.90	4.28	2.40	47	•	•	•
50662.R/L-45225-100		4.5	13.5	20	28.5	1.00	0.90	4.28	2.40	47	•	•	•
50662.R/L-45225-150		4.5	22.5	30	28.5	1.50	0.90	4.28	2.40	57	•	•	•
50662.R/L-50150-100		4.5	22.5	30	18.5	1.00	0.90	4.28	2.40	57	•	•	•
50662.R/L-50150-150		5.0	15.0	20	18.5	1.50	1.00	4.75	2.50	47	•	•	•
50662.R/L-50250-100		5.0	15.0	20	28.5	1.00	1.00	4.75	2.50	47	•	•	•
50662.R/L-50250-150		5.0	25.0	30	28.5	1.50	1.00	4.75	2.50	57	•	•	•
50662.R/L-55165-100		5.0	25.0	30	18.5	1.00	1.00	4.75	2.50	57	•	•	•
50662.R/L-55165-150		5.5	16.5	20	18.5	1.50	1.10	5.15	2.60	47	•	•	•
50662.R/L-55165-200		5.5	16.5	20	18.5	2.00	1.10	5.15	2.60	47	•	•	•
50662.R/L-55275-100		5.5	16.5	20	8.5	1.00	1.10	5.15	2.60	47	•	•	•
50662.R/L-55275-150		5.5	27.5	30	13.5	1.50	1.10	5.15	2.60	57	•	•	•
50662.R/L-55275-200		5.5	27.5	30	13.5	2.00	1.10	5.15	2.60	57	•	•	•

Размер L2 /.. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

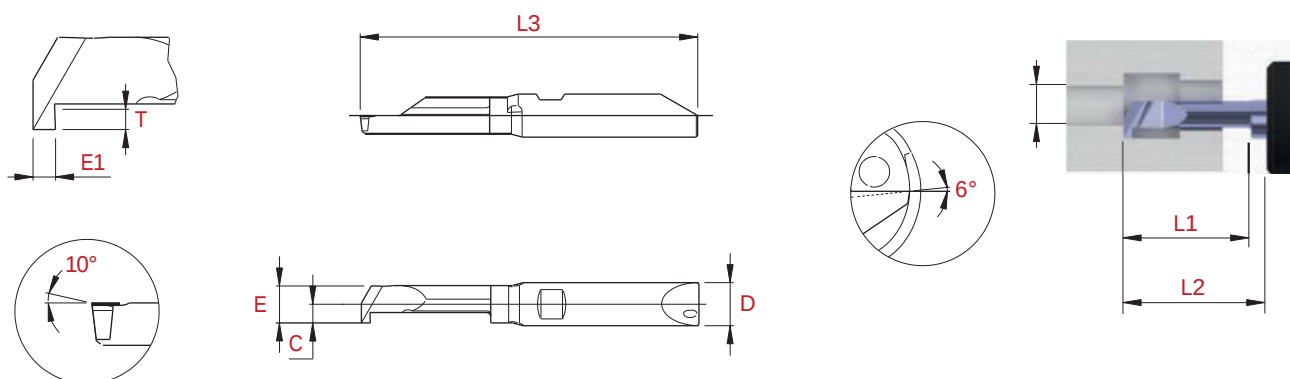
50640.../50660....
Нарезание канавок
Без канала СОЖ


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	E1	T	E	a	C	L3	A	B	Z
50340.R/L-0510-K015X	4	0.5	1.0	10	8.5	0.15	0.10	0.45	3°	0.25	32	•	•	•
50340.R/L-0714-K020X		0.7	1.4	10	8.5	0.20	0.14	0.63		0.35	32	•	•	•
50340.R/L-1020-K030X		1.0	2.0	10	8.5	0.30	0.20	0.90		0.60	32	•	•	•
50640.R/L-1530-K040X		1.5	3.0	10	8.5	0.40	0.30	1.35	6°	0.80	32	•	•	•
50640.R/L-2060-K040X		2.0	6.0	10	8.5	0.40	0.40	1.80		1.15	32	•	•	•
50640.R/L-2575-K050X		2.5	7.5	10	8.5	0.50	0.50	2.25		1.15	32	•	•	•
50640.R/L-3090-K050X		3.0	9.0	15	13.5	0.50	0.60	2.70		1.45	37	•	•	•
50640.R/L-30150-K050X		3.0	15.0	20	18.5	0.50	0.60	2.70		1.45	42	•	•	•
50640.R/L-35105-K075X		3.5	10.5	15	13.5	0.75	0.70	3.15		1.60	37	•	•	•
50640.R/L-35175-K075X		3.5	17.5	20	18.5	0.75	0.70	3.15		1.60	42	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	E1	T	E	a	C	L3	A	B	Z
50660..R/L-40120-100	6	4.0	12.0	20	18.5	1.00	0.80	3.80	6°	2.20	47	•	•	•
50660.R/L-40200-100		4.0	20.0	30	28.5	1.00	0.80	3.80		2.20	57	•	•	•
50660.R/L-45135-100		4.5	13.5	20	18.5	1.00	0.90	4.28		2.40	47	•	•	•
50660.R/L-45135-150		4.5	13.5	20	18.5	1.50	0.90	4.28		2.40	47	•	•	•
50660.R/L-45225-100		4.5	22.5	30	28.5	1.00	0.90	4.28		2.40	57	•	•	•
50660.R/L-45225-150		4.5	22.5	30	28.5	1.50	0.90	4.28		2.40	57	•	•	•
50660.R/L-50150-100		5.0	15.0	20	18.5	1.00	1.00	4.75		2.50	47	•	•	•
50660.R/L-50150-150		5.0	15.0	20	18.5	1.50	1.00	4.75		2.50	47	•	•	•
50660.R/L-50250-100		5.0	25.0	30	28.5	1.00	1.00	4.75		2.50	57	•	•	•
50660.R/L-50250-150		5.0	25.0	30	28.5	1.50	1.00	4.75		2.50	57	•	•	•
50660.R/L-55165-100		5.5	16.5	20	18.5	1.00	1.10	5.15		2.60	47	•	•	•
50660.R/L-55165-150		5.5	16.5	20	18.5	1.50	1.10	5.15		2.60	47	•	•	•
50660.R/L-55165-200		5.5	16.5	20	18.5	2.00	1.10	5.15		2.60	47	•	•	•
50660.R/L-55275-100		5.5	27.5	30	28.5	1.00	1.10	5.15		2.60	57	•	•	•
50660.R/L-55275-150		5.5	27.5	30	28.5	1.50	1.10	5.15		2.60	57	•	•	•
50660.R/L-55275-200		5.5	27.5	30	28.5	2.00	1.10	5.15		2.60	57	•	•	•

Размер L2 / . вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

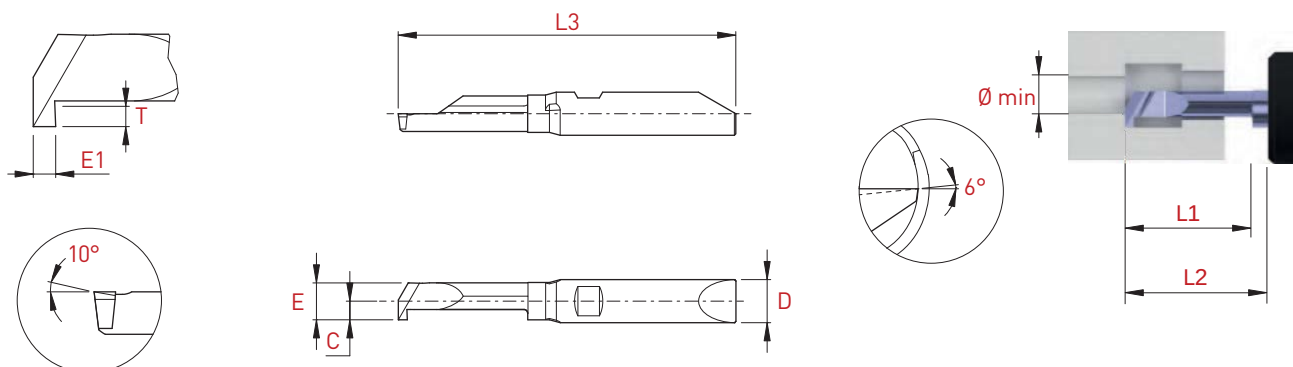
61042.../61062....
**Нарезание канавки и
расточка**
С каналом СОЖ


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	E1	T	E	C	L3	α	β	z
61042.R/L-3090-100X	4	3.0	9.0	15	13.5	1.00	0.60	2.7	1.45	37	•	•	•
61042.R/L-30150-100		3.0	15.0	20	18.5	1.00	0.60	2.7	1.45	42	•	•	•
61042.R/L-35105-100		3.5	10.5	15	13.5	1.00	0.70	3.15	1.6	37	•	•	•
61042.R/L-35175-100		3.5	17.5	20	18.5	1.00	0.70	3.15	1.6	42	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	E1	T	E	C	L3	α	β	z
61062.R/L-40140-125	6	4.0	14.0	20	18.5	1.25	0.80	3.8	2.2	47	•	•	•
61062.R/L-40220-125		4.0	22.0	30	28.5	1.25	0.80	3.8	2.2	57	•	•	•
61062.R/L-45160-125		4.5	16.0	20	18.5	1.25	0.90	4.28	2.4	47	•	•	•
61062.R/L-45250-125		4.5	25.0	30	28.5	1.25	0.90	4.28	2.4	57	•	•	•
61062.R/L-50175-125		5.0	17.5	20	18.5	1.25	1.00	4.75	2.5	47	•	•	•
61062.R/L-50275-125		5.0	27.5	30	28.5	1.25	1.00	4.75	2.5	57	•	•	•
61062.R/L-55175-125		5.5	17.5	20	18.5	1.25	1.10	5.15	2.6	47	•	•	•
61062.R/L-55275-125		5.5	27.5	30	28.5	1.25	1.10	5.15	2.6	57	•	•	•

Размер L2 /.. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

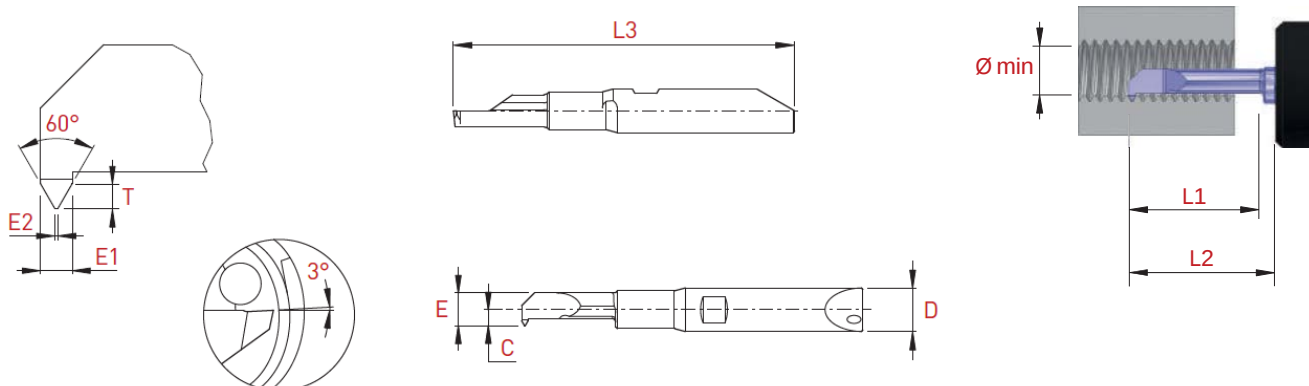
61040..../61060....
**Нарезание канавки и
расточка**
Без канала СОЖ


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	E1	T	E	C	L3	A	B	Z
61040.R/L-3090-100	4	3.0	9.0	15	13.5	1.00	0.60	2.7	1.45	37	•	•	•
61040.R/L-30150-100		3.0	15.0	20	18.5	1.00	0.60	2.7	1.45	42	•	•	•
61040.R/L-35105-100		3.5	10.5	15	13.5	1.00	0.70	3.15	1.6	37	•	•	•
61040.R/L-35175-100		3.5	17.5	20	18.5	1.00	0.70	3.15	1.6	42	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	E1	T	E	C	L3	A	B	Z
61060.R/L-40140-125	6	4.0	14.0	20	18.5	1.25	0.80	3.8	2.2	47	•	•	•
61060.R/L-40220-125		4.0	22.0	30	28.5	1.25	0.80	3.8	2.2	57	•	•	•
61060.R/L-45160-125		4.5	16.0	20	18.5	1.25	0.90	4.28	2.4	47	•	•	•
61060.R/L-45250-125		4.5	25.0	30	28.5	1.25	0.90	4.28	2.4	57	•	•	•
61060.R/L-50175-125		5.0	17.5	20	18.5	1.25	1.00	4.75	2.5	47	•	•	•
61060.R/L-50275-125		5.0	27.5	30	28.5	1.25	1.00	4.75	2.5	57	•	•	•
61060.R/L-55175-125		5.5	17.5	20	18.5	1.25	1.10	5.15	2.6	47	•	•	•
61060.R/L-55275-125		5.5	27.5	30	28.5	1.25	1.10	5.15	2.6	57	•	•	•

Размер L2 /.. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

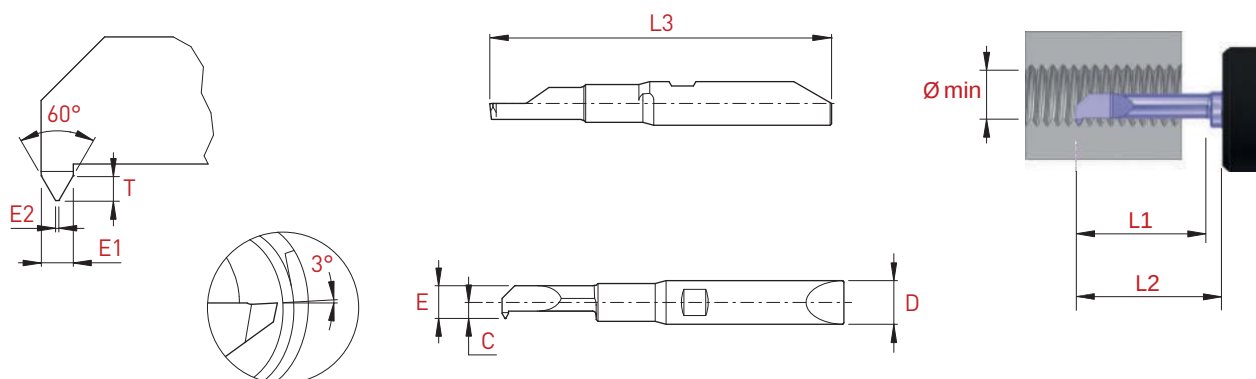
76042..../76062....
Нарезание резьбы
60°


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	P (mm)	P (TPI)	E1	E2 (0/-0.01)	T	E	C	L3	A	B	Z
76042.R/L-1232	4	1.25	3.2	10	8.5	0.20-0.35	80	0.30	0.02	0.25	1.10	0.80	32	•	•	•
76042.R/L-1640		1.6	4.0	10	8.5	0.25-0.40	72-64	0.35	0.03	0.28	1.41	0.90	32	•	•	•
76042.R/L-2560		2.5	6.0	10	8.5	0.35-0.50	56-48	0.44	0.04	0.34	2.25	1.35	32	•	•	•
76042.R/L-2590		2.5	9.0	15	13.5	0.35-0.50	56-48	0.44	0.04	0.34	2.25	1.35	37	•	•	•
76042.R/L-3380		3.3	8.0	15	13.5	0.50-0.75	40-36	0.62	0.06	0.48	2.97	1.50	37	•	•	•
76042.R/L-33120		3.3	12.0	15	13.5	0.50-0.75	40-36	0.62	0.06	0.48	2.97	1.50	37	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	P (mm)	P (TPI)	E1	E2 (0/-0.01)	T	E	C	L3	A	B	Z
76062.R/L-42100	6	4.2	10.0	20	18.5	0.50-0.80	36-32	0.70	0.06	0.55	3.78	2.10	47	•	•	•
76062.R/L-42150		4.2	15.0	20	18.5	0.50-0.80	36-32	0.70	0.06	0.55	3.78	2.10	47	•	•	•
76062.R/L-50120		5.0	12.0	20	18.5	0.75-1.00	28-24	0.89	0.09	0.69	4.50	2.20	47	•	•	•
76062.R/L-50180		5.0	18.0	20	18.5	0.75-1.00	28-24	0.89	0.09	0.69	4.50	2.20	47	•	•	•

Размер L2 / .. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту:
9864482@mail.ru Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

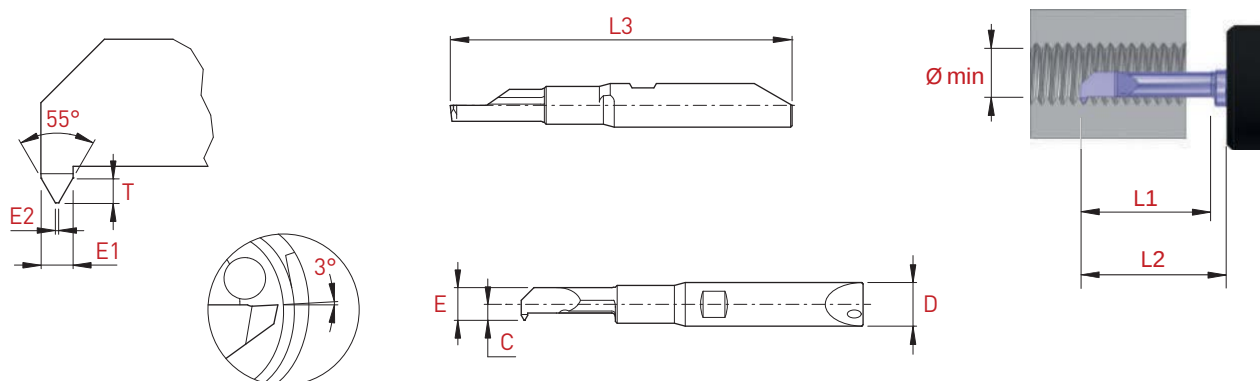
76040..../76060....
Нарезание резьбы
60°


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	P (mm)	P (TPI)	E1	E2 (0/-0.01)	T	E	C	L3	A	B	Z
76040.R/L-1232	4	1.25	3.2	10	8.5	0.20-0.35	80	0.30	0.02	0.25	1.10	0.80	32	•	•	•
76040.R/L-1640		1.6	4.0	10	8.5	0.25-0.40	72-64	0.35	0.03	0.28	1.41	0.90	32	•	•	•
76040.R/L-2560		2.5	6.0	10	8.5	0.35-0.50	56-48	0.44	0.04	0.34	2.25	1.35	32	•	•	•
76040.R/L-2590		2.5	9.0	15	13.5	0.35-0.50	56-48	0.44	0.04	0.34	2.25	1.35	37	•	•	•
76040.R/L-3380		3.3	8.0	15	13.5	0.50-0.75	40-36	0.62	0.06	0.48	2.97	1.50	37	•	•	•
76040.R/L-33120		3.3	12.0	15	13.5	0.50-0.75	40-36	0.62	0.06	0.48	2.97	1.50	37	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	P (mm)	P (TPI)	E1	E2 (0/-0.01)	T	E	C	L3	A	B	Z
76060.R/L-42100	6	4.2	10.0	20	18.5	0.50-0.80	36-32	0.70	0.06	0.55	3.78	2.10	47	•	•	•
76060.R/L-42150		4.2	15.0	20	18.5	0.50-0.80	36-32	0.70	0.06	0.55	3.78	2.10	47	•	•	•
76060.R/L-50120		5.0	12.0	20	18.5	0.75-1.00	28-24	0.89	0.09	0.69	4.50	2.20	47	•	•	•
76060.R/L-50180		5.0	18.0	20	18.5	0.75-1.00	28-24	0.89	0.09	0.69	4.50	2.20	47	•	•	•

Размер L2 / .. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

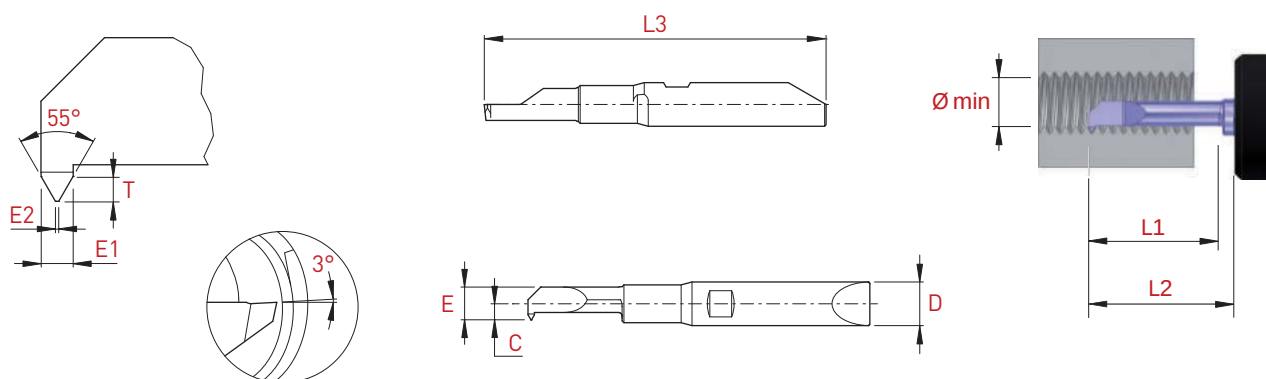
75542..../75562....
Нарезание резьбы
55°


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	P(TPI)	E1	E2 (0/-0.02)	T	E	C	L3	A	B	N
75542.R/L-1845	4	1.85	4.5	10	8.5	48	0.54	0.09	0.44	1.67	0.97	32	•	•	•
75542.R/L-2560		2.55	6.0	10	8.5	40	0.64	0.10	0.52	2.25	1.35	32	•	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	P(TPI)	E1	E2 (0/-0.01)	T	E	C	L3	A	B	N
75562.R/L-37110	6	3.70	11.0	20	18.5	32-24	1.08	0.13	0.91	3.33	1.83	47	•	•	•
75562.R/L-51150		5.10	15.0	20	18.5	26-20	1.30	0.16	1.09	4.60	2.05	47	•	•	•
75562.R/L-55160		5.50	16.0	20	18.5	22-16	1.48	0.19	1.24	5.15	2.60	47	•	•	•

Размер L2 / .. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

75540.../75560...
Нарезание резьбы
55°


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	P(TPI)	E1	E2 (0/-0.02)	T	E	C	L3	A	B	Z
75540.R/L-1845	4	1.85	4.5	10	8.5	48	0.54	0.09	0.44	1.67	0.97	32	•	•	•
75540.R/L-2560		2.55	6.0	10	8.5	40	0.64	0.10	0.52	2.25	1.35	32	•	•	•

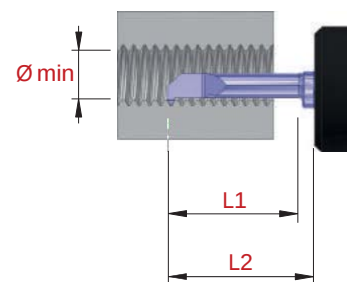
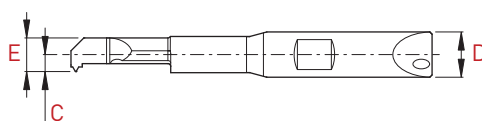
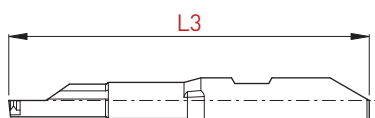
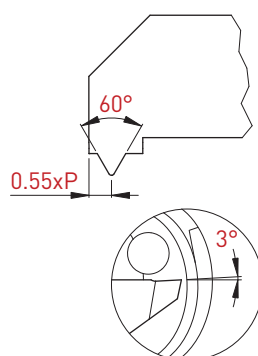
Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	P(TPI)	E1	E2 (0/-0.01)	T	E	C	L3	A	B	Z
75560.R/L-37110	6	3.70	11.0	20	18.5	32-24	1.08	0.13	0.91	3.33	1.83	47	•	•	•
75560.R/L-51150		5.10	15.0	20	18.5	26-20	1.30	0.16	1.09	4.60	2.05	47	•	•	•
75560.R/L-55160		5.50	16.0	20	18.5	22-16	1.48	0.19	1.24	5.15	2.60	47	•	•	•

Размер L2 / .. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

86042.../86040...
Нарезание резьбы
60°

Метрический полный профиль



Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	P (mm)	M (min)	E	C	L3	A	B	Z
86042.R-2560-0.50	4	2.50	6.0	10	8.5	0.50	M3x0.5	2.25	1.35	32	•	•	•
86042.R-3380-0.70		3.30	8.0	15	13.5	0.70	M4x0.7	2.97	1.50	37	•	•	•

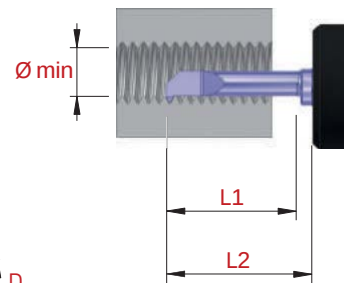
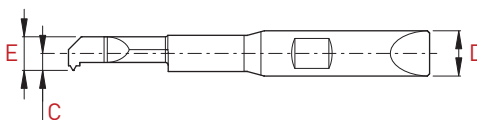
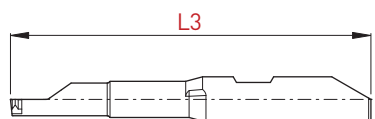
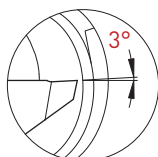
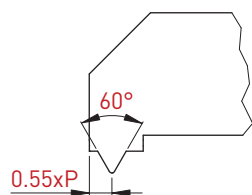
Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	P (mm)	M (min)	E	C	L3	A	B	Z
86062.R-42100-0.80	6	4.20	10.0	20	18.5	0.80	M5x0.8	3.78	2.10	47	•	•	•
86042.R-50120-1.00		5.00	12.0	20	18.5	1.00	M6x1.0	4.50	2.20	47	•	•	•

Размер L2 / .. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

86040.../86060...
Нарезание резьбы
60°

Метрический полный профиль

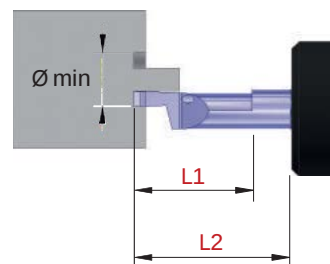
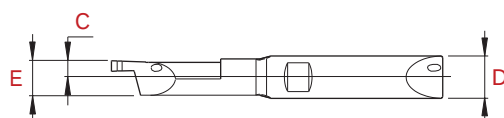
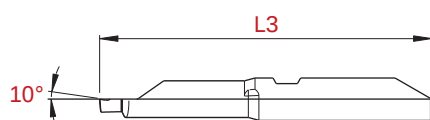
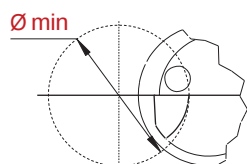
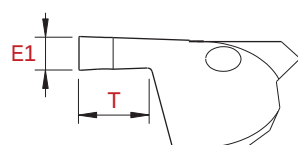


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	P(mm)	M (min)	E	C	L3	◁	z
86040.R-2560-0.50	4	2.50	6.0	10	8.5	0.50	M3x0.5	2.25	1.35	32	•	•
86040.R-3380-0.70		3.30	8.0	15	13.5	0.70	M4x0.7	2.97	1.50	37	•	•

Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	P(mm)	M (min)	E	C	L3	◁	z
86060.R-42100-0.80	4	4.20	10.0	20	18.5	0.80	M5x0.8	3.78	2.10	47	•	•
86060.R-50120-1.00		5.00	12.0	20	18.5	1.00	M6x1.0	4.50	2.20	47	•	•

Размер L2 / .. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

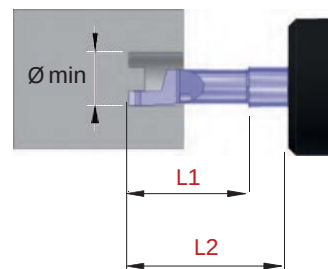
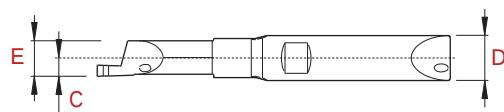
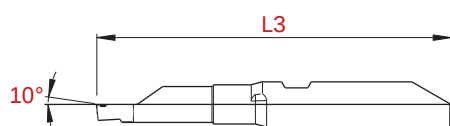
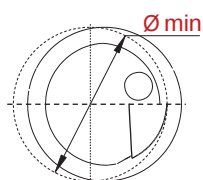
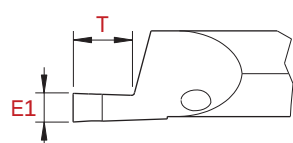
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

91042...
**Точение торцевых
канавок (наружное)**
С каналом СОЖ


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	T	E	C	E1	L3	A	Z
91042.R-50150-150	6	5.0	15.0	20	18.5	3.00	4.90	2.30	1.50	47	•	•

Размер L2 /... вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

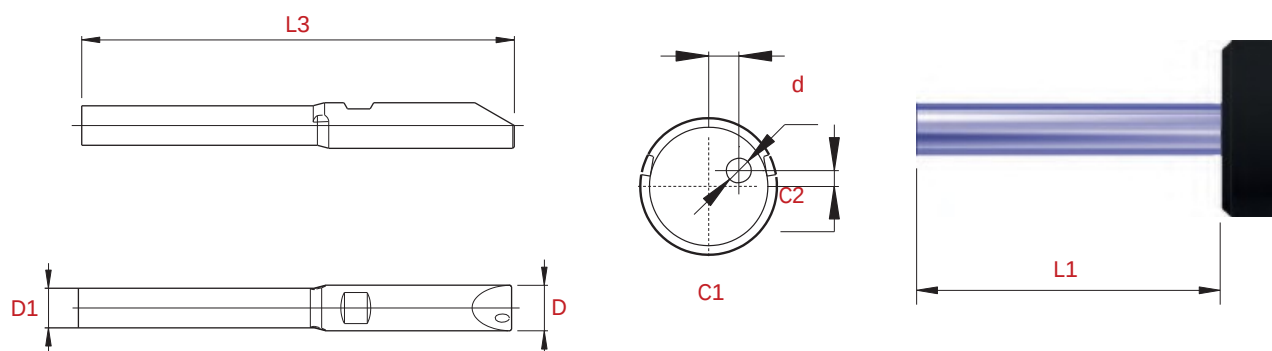
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

91062...
**Точение торцевых
канавок (внутреннее)**
С каналом СОЖ


Наименование	D h5	D min	L1	L2/1	L2/2	T	E	C	E1	L3	◄	z
91062.R-50150-150	6	5.0	15.0	20	18.5	3.00	4.75	2.45	1.50	47	•	•

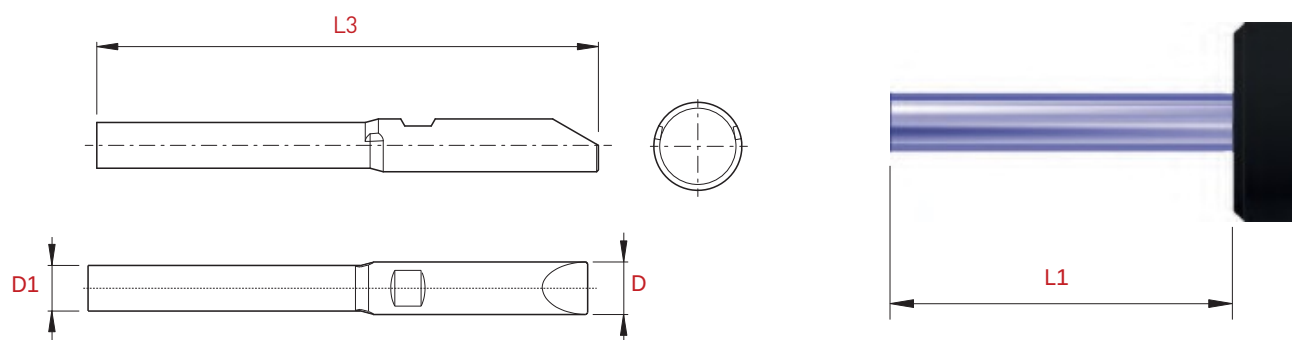
Размер L2 / .. вылет инструмента в зависимости от выбранной державки

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

M00042.../M00062...
Заготовки
С каналом СОЖ


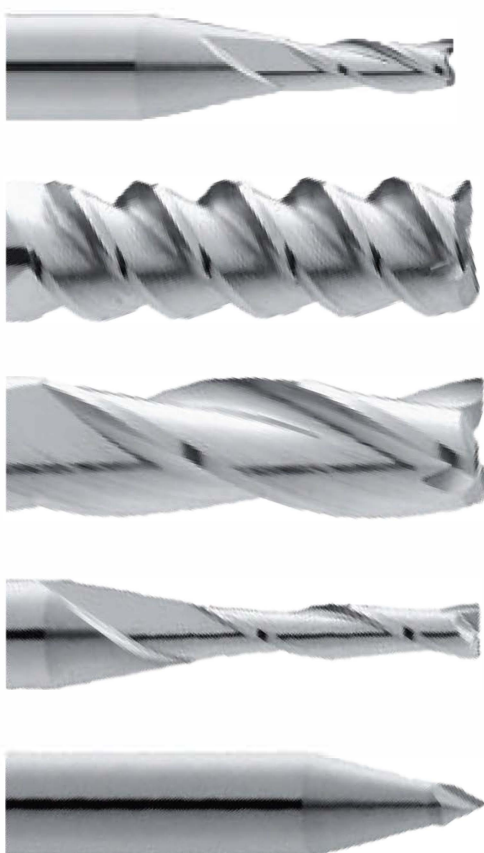
Наименование	D h5	L1	L1	D1	C1	C2	d	L3	z
M00042.R-E42	4	20.0	18.5	3.20	0.84	0.55	0.85	42	•
M00062.R-E57	6	30.0	28.5	5.20	1.33	0.70	1.10	57	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

M00040.../M00060...
Заготовки
Без канала СОЖ


Наименование	D h5	L1	L1	D1	L3	z
M00040-E42	4	20.0	18.5	3.20	42	•
M00060-E57	6	30.0	28.5	5.20	57	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

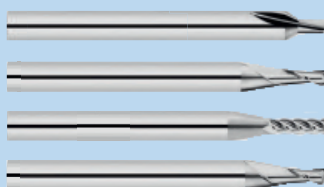


Содержание

Сплавы

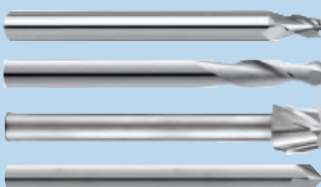
M-02

Прецизионные микрофрезы



M-04

Чистовые фрезы



M-51

Гравировальные фрезы



M-94

Микросвёрла и
центровочные сверла



M-100

Техническая информация и обозначения

M-121

Сплавы

N Без покрытия	TiAlN Тонкое PVD покрытие	STF Тонкое PVD покрытие
• Высококачественные и специфические сплавы в соответствии с группами продуктов в нашем каталоге • Все сплавы обладают превосходной твердостью и исключительной прочностью на изгиб	• Покрытие последнего поколения, тонкий и гладкий слой • Специально адаптировано для наших инструментов, идеально подходит для всех основных сталей и нержавеющей сталей	• Высокоэффективное покрытие
• Максимальная острота кромок благодаря суперполированной поверхности	• Хорошее состояние для титановых и никелевых сплавов	• Лучший выбор для хрома/ никеля, нержавеющей стали, титана, циркониевых сплавов
• Идеально подходит для сверхчистой обработки цветных и низколегированных материалов	• Отличный универсальный вариант для чистовой обработки или черного фрезерования • Очень хорошая термостойкость	• Специально адаптировано для экстремальных материалов

Сплавы

TiCN Тонкое PVD покрытие	DLC Тонкое DLC покрытие
• Покрытие последнего поколения с отличной адгезией, тонкий и гладкий слой	• Сверхтонкое высокоэффективное покрытие • Очень низкий коэффициент трения
• Специально адаптировано для инструментов небольшого диаметра(0,02-0,90 мм)	• Лучший выбор для всех драгоценных, цветных и абразивных материалов, таких как золото, серебро, бессвинцовая латунь, медь, алюминий, углеродное волокно, перламутр и различные полимеры...
• Идеально подходит для финишного фрезерования всех сталей и нержавеющей стали	• Идеально гладкие углы резания и превосходная острота кромок • Увеличенный срок службы инструмента

Прецизионные микрофрезы

 	Микрофрезы с прямым торцом						
	Z	a	L2	D1	D2	Наименование	Стр.
	Рекомендуемые параметры обработки						М-06
	Z=1	0°	2x D1	Ø0.20 - 3.00	Ø3h4 / Ø4h5	ME-Z1-70-2	М-07
			2x D1	Ø0.20 - 3.00	Ø3h4 / Ø4h5	ME-Z1-70R-2	М-08
			3x D1	Ø0.20 - 3.00	Ø3h4 / Ø4h5	ME-Z1-70R-3	М-09
			4x D1	Ø0.30 - 3.00	Ø3h4 / Ø4h5	ME-Z1-70R-4	М-10
	Z=2	30°	0.75x D1	Ø0.20 - 2.00	Ø3h4	ME-Z2-71-0.75	М-11
			1x D1	Ø0.30 - 2.50	Ø3h4	ME-Z2-71-1	М-12
			1.5x D1	Ø0.10 - 2.00	Ø3h4	ME-Z2-71-1.5	М-13
			2x D1	Ø0.10 - 2.00	Ø3h4	ME-Z2-71-2	М-14
			3x D1	Ø0.10 - 2.90	Ø3h4	ME-Z2-71-3	М-15
			5x D1	Ø0.30 - 2.50	Ø3h4	ME-Z2-71-5	М-16
			8x D1	Ø0.40 - 2.50	Ø3h4 / Ø4h5	ME-Z2-71-8	М-17
			2x D1	Ø0.20 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z2-70S-3X	М-18
			2x D1	Ø0.30 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z2-70S-6X	М-19
			2x D1	Ø0.40 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z2-70S-9X	М-20
			2x D1	Ø0.30 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z2-79T-3X	М-21
			2x D1	Ø0.30 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z2-79T-6X	М-22
			2x D1	Ø0.40 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z2-79T-9X	М-23
	Z=3	30°	1.3x D1	Ø0.30 - 2.90	Ø3h4	ME-Z3-71-1.3	М-24
			2x D1	Ø0.30 - 2.90	Ø3h4	ME-Z3-71-2	М-25
			3x D1	Ø0.30 - 2.90	Ø3h4	ME-Z3-71-3	М-26
			4x D1	Ø0.30 - 2.90	Ø3h4	ME-Z3-71-4	М-27
			5x D1	Ø0.50 - 2.50	Ø3h4	ME-Z3-71-5	М-28
			8x D1	Ø0.50 - 2.50	Ø3h4 / Ø4h5	ME-Z3-71-8	М-29
		45°	2.5x D1	Ø0.30 - 2.90	Ø3h4	ME-Z3-75-2.5	М-30
		36°-38°-40°	1.5x D1	Ø0.30 - 2.50	Ø3h4	MED-ME-Z3-71-1.5	М-31
			3x D1	Ø0.30 - 2.50	Ø3h4	MED-ME-Z3-71-3	М-32
		30°	2x D1	Ø0.30 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z3-70S-3X	М-33
			2x D1	Ø0.30 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z3-70S-6X	М-34
			2x D1	Ø0.40 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z3-70S-9X	М-35
			2x D1	Ø0.30 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z3-79T-3X	М-36
			2x D1	Ø0.30 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z3-79T-6X	М-37
			2x D1	Ø0.40 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z3-79T-9X	М-38
	Z=4	30°	1.5x D1	Ø0.30 - 2.90	Ø3h4	ME-Z4-71-1.5	М-39
			3x D1	Ø0.30 - 2.90	Ø3h4	ME-Z4-71-3	М-40
		35°-38°	3x D1	Ø0.50 - 2.50	Ø3h4	MEP-ME-Z4-71-3	М-41
		40°	2x D1	Ø0.30 - 2.90	Ø3h4	ME-Z4-72-2	М-42
			4x D1	Ø0.40 - 2.90	Ø3h4	ME-Z4-72-4	М-43

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Прецизионные микрофрезы

U	Сферические микрофрезы						
	Z	a	L2	Диапазон	D2	Наименование	Стр.
	Z=2	30°	0.75x D1	Ø0.20 - 2.50	Ø3h4	ME-Z2-78-0.75	М-44
			1x D1	Ø0.20 - 2.90	Ø3h4	ME-Z2-78-1	М-45
			1.5x D1	Ø0.20 - 2.90	Ø3h4	ME-Z2-78-1.5	М-46
			3x D1	Ø0.20 - 2.90	Ø3h4	ME-Z2-78-3	М-47
			1.5x D1	Ø0.20 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z2-78H-3X	М-48
			1.5x D1	Ø0.30 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z2-78H-6X	М-49
			1.5x D1	Ø0.40 - 3.00	Ø3h4 / Ø6h5	ME-Z2-78H-9X	М-50

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

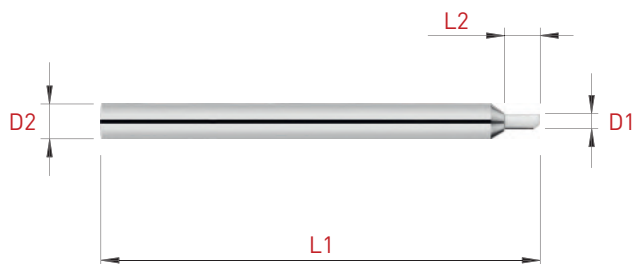
Прецизионные микрофрезы

Рекомендуемые параметры обработки

Материал		VC	0.10 - 0.50	0.60 - 1.50	1.60 - 2.90	N	TiAlN	STF	TiCN	DLC
		(m/min)	fz (mm)	fz (mm)	fz (mm)					
Автоматная сталь	P	80 - 130	0.003 - 0.005	0.006 - 0.010	0.013 - 0.020	-	***	***	**	-
Сталь < 600 N/mm ²	P	70 - 100	0.003 - 0.005	0.006 - 0.010	0.013 - 0.020	-	***	***	**	-
Сталь < 800 N/mm ²	P	70 - 100	0.003 - 0.005	0.006 - 0.010	0.013 - 0.020	-	***	***	**	-
Сталь > 800 N/mm ²	P	50 - 80	0.003 - 0.005	0.006 - 0.010	0.013 - 0.020	-	***	***	**	-
Закаленная сталь -55HRC	H	60 - 90	0.001 - 0.002	0.003 - 0.005	0.007 - 0.010	-	***	***	*	-
Закаленная сталь +55HRC	H	40 - 70	0.001 - 0.002	0.003 - 0.005	0.007 - 0.010	-	***	***	*	-
Нержавеющая сталь	M	40 - 80	0.003 - 0.005	0.006 - 0.010	0.013 - 0.020	-	***	***	**	-
Алюминий	N	200 - 300	0.002 - 0.005	0.005 - 0.010	0.010 - 0.030	***	-	-	**	***
Медь, латунь, бронза	N	100 - 200	0.001 - 0.005	0.006 - 0.010	0.010 - 0.015	***	**	**	**	***
Синтетические материалы	N	200 - 700	0.002 - 0.004	0.006 - 0.015	0.015 - 0.050	***	**	**	**	***
Драгоценные металлы	N	90 - 140	0.002 - 0.003	0.004 - 0.012	0.012 - 0.025	***	**	**	*	***
Титан	S	25 - 70	0.001 - 0.003	0.004 - 0.010	0.006 - 0.015	-	***	***	**	-
Никелевый сплав	S	40 - 70	0.001 - 0.003	0.004 - 0.008	0.008 - 0.012	-	***	***	**	-
Экзотические материалы	O	15 - 25	0.001 - 0.002	0.003 - 0.005	0.006 - 0.010	-	***	***	**	***

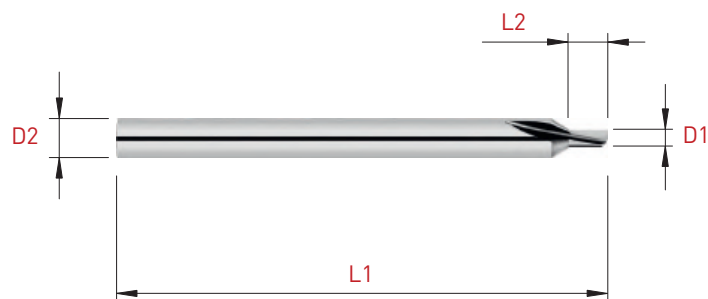
С нанесением покрытия данные увеличиваются на 20-30%

* Хорошо
 ** Очень хорошо
 *** Превосходно

ME-Z1-70-2
Прецизионные микрофрезы


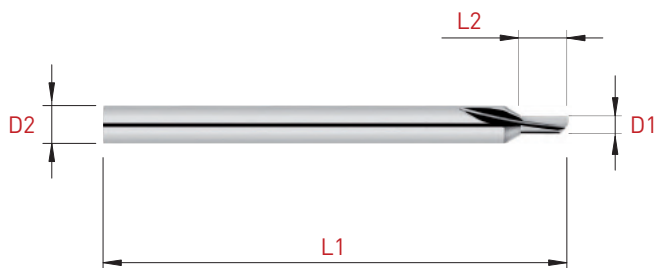
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z1-70-2-0.20	0.20	0.40	3.00	39	•				
ME-Z1-70-2-0.30	0.30	0.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-0.40	0.40	0.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-0.50	0.50	1.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-0.60	0.60	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-0.70	0.70	1.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-0.80	0.80	1.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-0.90	0.90	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-1.00	1.00	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-1.10	1.10	2.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-1.20	1.20	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-1.30	1.30	2.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-1.40	1.40	2.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-1.50	1.50	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-1.60	1.60	3.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-1.70	1.70	3.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-1.80	1.80	3.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-1.90	1.90	3.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-2.00	2.00	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-2.10	2.10	4.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-2.20	2.20	4.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-2.30	2.30	4.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-2.40	2.40	4.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-2.50	2.50	5.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-2.60	2.60	5.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-2.70	2.70	5.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-2.80	2.80	5.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-2.90	2.90	5.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70-2-3.00	3.00	6.00	4.00	40	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z1-70R-2
Прецизионные микрофрезы


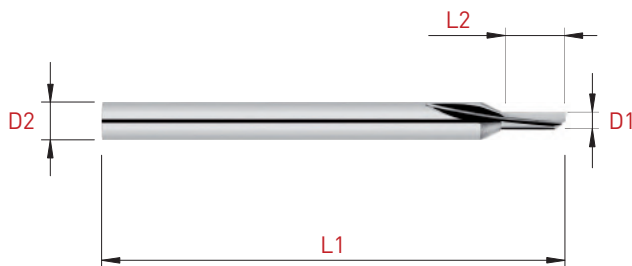
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z1-70R-2-0.20	0,2	0,4	3	39	•				
ME-Z1-70R-2-0.30	0,3	0,6	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-0.40	0,4	0,8	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-0.50	0,5	1	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-0.60	0,6	1,2	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-0.70	0,7	1,4	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-0.80	0,8	1,6	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-0.90	0,9	1,8	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-1.00	1	2	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-1.10	1,1	2,2	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-1.20	1,2	2,4	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-1.30	1,3	2,6	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-1.40	1,4	2,8	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-1.50	1,5	3	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-1.60	1,6	3,2	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-1.70	1,7	3,4	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-1.80	1,8	3,6	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-1.90	1,9	3,8	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-2.00	2	4	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-2.10	2,1	4,1	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-2.20	2,2	4,4	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-2.30	2,3	4,6	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-2.40	2,4	4,8	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-2.50	2,5	5	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-2.60	2,6	5,2	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-2.70	2,7	5,4	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-2.80	2,8	5,6	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-2.90	2,9	5,8	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-2-3.00	3	6	4	40	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z1-70R-3
Прецизионные микрофрезы


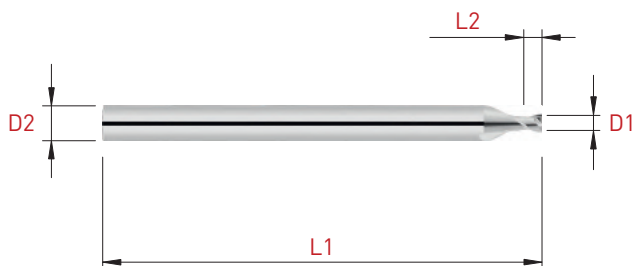
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z1-70R-3-0.20	0.20	0.60	3.00	39	•				
ME-Z1-70R-3-0.30	0.30	0.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-0.40	0.40	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-0.50	0.50	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-0.60	0.60	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-0.70	0.70	2.10	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-0.80	0.80	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-0.90	0.90	2.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-1.00	1.00	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-1.10	1.10	3.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-1.20	1.20	3.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-1.30	1.30	3.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-1.40	1.40	4.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-1.50	1.50	4.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-2.00	2.00	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-2.50	2.50	7.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-3-3.00	3.00	9.00	4.00	40	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z1-70R-4
Прецизионные микрофрезы


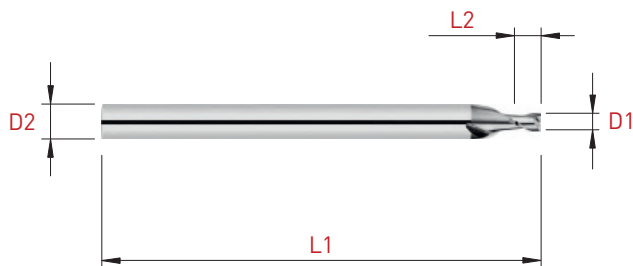
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z1-70R-4-0.30	0.30	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-0.40	0.40	1.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-0.50	0.50	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-0.60	0.60	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-0.70	0.70	2.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-0.80	0.80	3.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-0.90	0.90	3.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-1.00	1.00	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-1.10	1.10	4.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-1.20	1.20	4.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-1.30	1.30	5.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-1.40	1.40	5.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-1.50	1.50	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-2.00	2.00	8.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-2.50	2.50	10.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z1-70R-4-3.00	3.00	12.00	4.00	40	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-71-0.75
Прецизионные микрофрезы


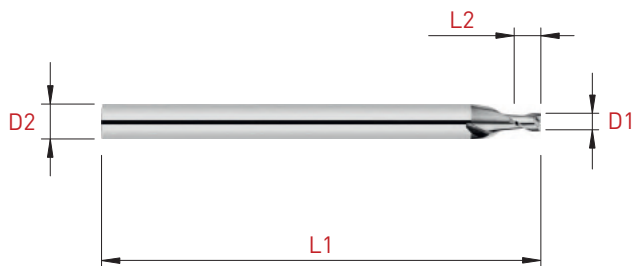
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TiCN	DLC
ME-Z2-71-0.75-0.20	0,2	0,15	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-0.30	0,3	0,25	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-0.40	0,4	0,3	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-0.50	0,5	0,37	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-0.60	0,6	0,45	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-0.70	0,7	0,53	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-0.80	0,8	0,6	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-0.90	0,9	0,7	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-1.00	1	0,75	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-1.10	1,1	0,9	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-1.20	1,2	0,9	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-1.30	1,3	1	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-1.40	1,4	1,1	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-1.50	1,5	1,15	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-1.60	1,6	1,2	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-1.70	1,7	1,3	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-1.80	1,8	1,4	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-1.90	1,9	1,45	3	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-0.75-2.00	2	1,5	3	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-71-1
Прецизионные микрофрезы


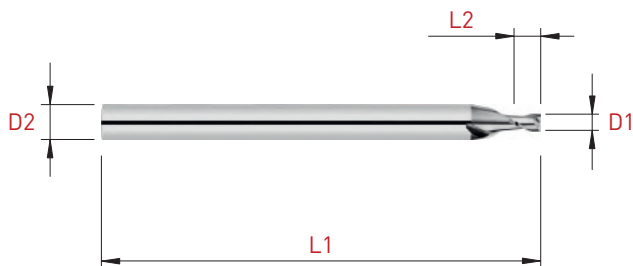
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-71-1-0.30	0.30	0.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-0.40	0.40	0.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-0.50	0.50	0.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-0.60	0.60	0.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-0.70	0.70	0.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-0.80	0.80	0.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-0.90	0.90	0.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-1.00	1.00	1.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-1.10	1.10	1.10	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-1.20	1.20	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-1.30	1.30	1.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-1.40	1.40	1.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-1.50	1.50	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-1.60	1.60	1.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-1.70	1.70	1.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-1.80	1.80	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-1.90	1.90	1.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-2.00	2.00	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1-2.50	2.50	2.50	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-71-1.5
Прецизионные микрофрезы


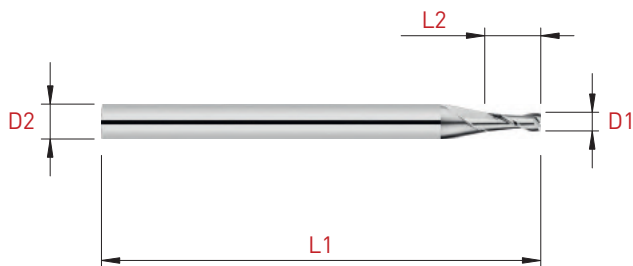
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-71-1.5-0.10	0.10	0.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-0.15	0.15	0.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-0.20	0.20	0.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-0.25	0.25	0.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-0.30	0.30	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-0.40	0.40	0.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-0.45	0.45	0.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-0.50	0.50	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-0.60	0.60	0.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-0.70	0.70	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-0.80	0.80	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-0.90	0.90	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-1.00	1.00	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-1.10	1.10	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-1.20	1.20	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-1.30	1.30	1.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-1.40	1.40	2.10	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-1.50	1.50	2.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-1.60	1.60	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-1.70	1.70	2.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-1.80	1.80	2.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-1.90	1.90	2.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-1.5-2.00	2.00	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-71-2
Прецизионные микрофрезы


Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-71-2-0.10	0.10	0.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-0.15	0.15	0.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-0.20	0.20	0.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-0.25	0.25	0.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-0.30	0.30	0.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-0.40	0.40	0.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-0.50	0.50	1.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-0.60	0.60	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-0.70	0.70	1.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-0.80	0.80	1.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-0.90	0.90	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-1.00	1.00	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-1.10	1.10	2.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-1.20	1.20	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-1.30	1.30	2.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-1.40	1.40	2.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-1.50	1.50	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-1.60	1.60	3.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-1.70	1.70	3.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-1.80	1.80	3.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-1.90	1.90	3.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-2-2.00	2.00	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•

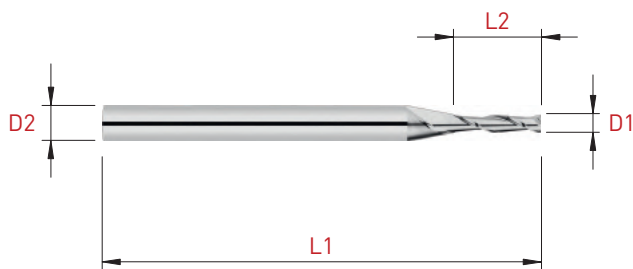
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-71-3
Прецизионные микрофрезы


Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-71-3-0.10	0.10	0.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-0.15	0.15	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-0.20	0.20	0.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-0.25	0.25	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-0.30	0.30	1.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-0.35	0.35	1.10	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-0.40	0.40	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-0.50	0.50	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-0.60	0.60	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-0.65	0.65	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-0.70	0.70	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-0.75	0.75	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-0.80	0.80	2.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-0.90	0.90	2.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-0.95	0.95	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.00	1.00	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.05	1.05	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.10	1.10	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.15	1.15	3.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.20	1.20	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.30	1.30	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.35	1.35	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.40	1.40	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.45	1.45	4.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.50	1.50	4.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.55	1.55	4.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.60	1.60	4.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.65	1.65	5.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.70	1.70	5.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.75	1.75	5.30	3.00	39	•	•	•	•	•

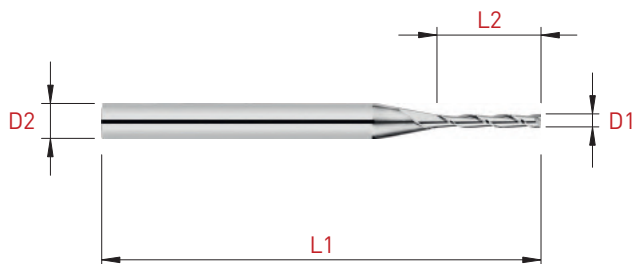
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-71-3-1.80	1.80	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.85	1.85	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.90	1.90	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-1.95	1.95	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-2.00	2.00	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-2.10	2.10	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-2.20	2.20	6.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-2.30	2.30	7.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-2.40	2.40	7.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-2.50	2.50	7.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-2.60	2.60	7.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-2.70	2.70	8.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-2.80	2.80	8.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-3-2.90	2.90	8.00	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-71-5
Прецизионные микрофрезы


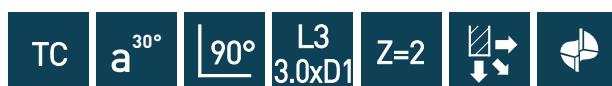
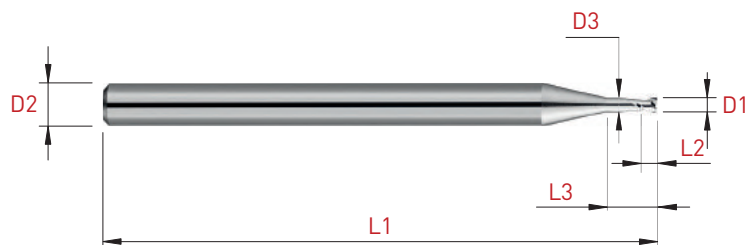
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-71-5-0.30	0.30	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-0.35	0.35	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-0.40	0.40	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-0.50	0.50	2.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-0.55	0.55	2.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-0.60	0.60	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-0.65	0.65	3.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-0.70	0.70	3.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-0.75	0.75	3.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-0.80	0.80	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-0.85	0.85	4.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-0.90	0.90	4.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-0.95	0.95	4.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-1.00	1.00	5.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-1.10	1.10	5.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-1.20	1.20	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-1.50	1.50	7.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-2.00	2.00	10.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-5-2.50	2.50	12.50	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-71-8
Прецизионные микрофрезы


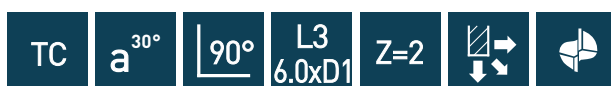
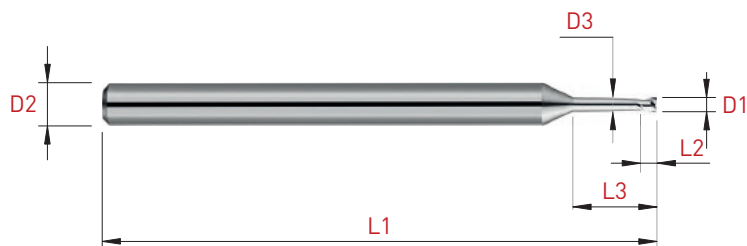
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-71-8-0.40	0.40	3.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-8-0.50	0.50	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-8-0.60	0.60	5.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-8-0.70	0.70	5.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-8-0.80	0.80	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-8-0.90	0.90	7.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-8-1.00	1.00	8.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-8-1.20	1.20	9.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-8-1.50	1.50	12.00	4.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-8-2.00	2.00	16.00	4.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-71-8-2.50	2.50	20.00	4.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-70S-3X
Прецизионные микрофрезы


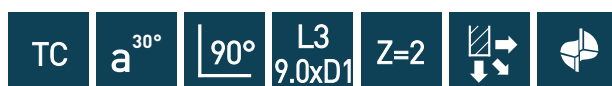
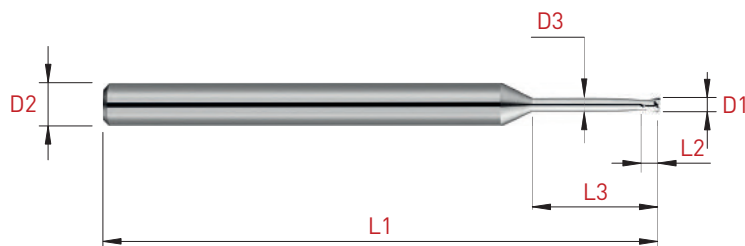
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	L3	D3	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-70S-3X-0.20	0.20	0.40	0.60	0.17	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-0.30	0.30	0.60	0.90	0.27	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-0.40	0.40	0.80	1.20	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-0.50	0.50	1.00	1.50	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-0.60	0.60	1.20	1.80	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-0.70	0.70	1.40	2.10	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-0.80	0.80	1.60	2.40	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-0.90	0.90	1.80	2.70	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-1.00	1.00	2.00	3.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-1.10	1.10	2.20	3.30	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-1.20	1.20	2.40	3.60	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-1.30	1.30	2.60	3.90	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-1.40	1.40	2.80	4.20	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-1.50	1.50	3.00	4.50	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-1.60	1.60	3.20	4.80	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-1.70	1.70	3.40	5.10	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-1.80	1.80	3.60	5.40	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-1.90	1.90	3.80	5.70	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-2.00	2.00	4.00	6.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-2.10	2.10	4.20	6.30	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-2.20	2.20	4.40	6.60	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-2.30	2.30	4.60	6.90	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-2.40	2.40	4.80	7.20	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-2.50	2.50	5.00	7.50	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-3X-3.00	3.00	6.00	9.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-70S-6X
Прецизионные микрофрезы


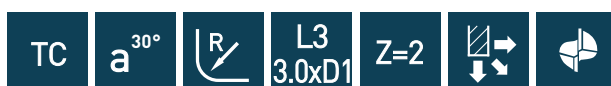
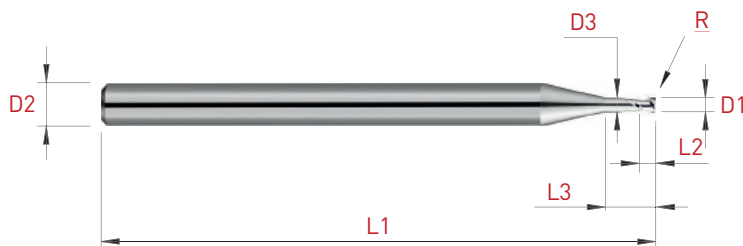
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	L3	D3	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-70S-6X-0.30	0.30	0.60	1.80	0.27	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-0.40	0.40	0.80	2.40	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-0.50	0.50	1.00	3.00	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-0.60	0.60	1.20	3.60	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-0.70	0.70	1.40	4.20	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-0.80	0.80	1.60	4.80	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-0.90	0.90	1.80	5.40	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-1.00	1.00	2.00	6.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-1.10	1.10	2.20	6.60	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-1.20	1.20	2.40	7.20	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-1.30	1.30	2.60	7.80	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-1.40	1.40	2.80	8.40	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-1.50	1.50	3.00	9.00	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-1.60	1.60	3.20	9.60	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-1.70	1.70	3.40	10.20	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-1.80	1.80	3.60	10.80	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-1.90	1.90	3.80	11.40	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-2.00	2.00	4.00	12.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-2.10	2.10	4.20	12.60	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-2.20	2.20	4.40	13.20	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-2.30	2.30	4.60	13.80	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-2.40	2.40	4.80	14.40	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-2.50	2.50	5.00	15.00	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-6X-3.00	3.00	6.00	18.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-70S-9X
Прецизионные микрофрезы


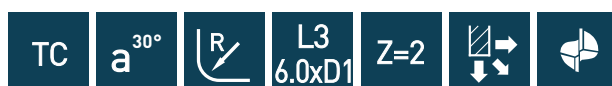
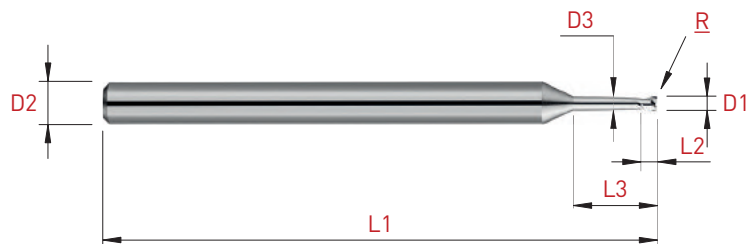
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	L3	D3	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-70S-9X-0.40	0.40	0.80	3.60	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-0.50	0.50	1.00	4.50	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-0.60	0.60	1.20	5.40	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-0.70	0.70	1.40	6.30	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-0.80	0.80	1.60	7.20	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-0.90	0.90	1.80	8.10	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-1.00	1.00	2.00	9.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-1.10	1.10	2.20	9.90	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-1.20	1.20	2.40	10.80	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-1.30	1.30	2.60	11.70	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-1.40	1.40	2.80	12.60	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-1.50	1.50	3.00	13.50	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-1.60	1.60	3.20	14.40	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-1.70	1.70	3.40	15.30	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-1.80	1.80	3.60	16.20	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-1.90	1.90	3.80	17.10	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-2.00	2.00	4.00	18.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-2.10	2.10	4.20	18.90	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-2.20	2.20	4.40	19.80	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-2.30	2.30	4.60	20.70	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-2.40	2.40	4.80	21.60	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-2.50	2.50	5.00	22.50	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-70S-9X-3.00	3.00	6.00	27.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-79T-3X
Прецизионные микрофрезы


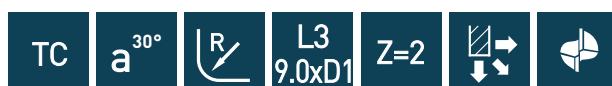
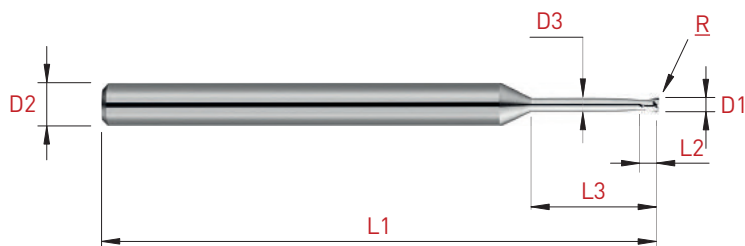
Наименование	D1 +0.005 / -0.010	R	L2	L3	D3	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-79T-3X-0.30	0.30	0.05	0.60	0.90	0.27	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-0.40	0.40	0.05	0.80	1.20	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-0.50	0.50	0.05	1.00	1.50	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-0.60	0.60	0.05	1.20	1.80	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-0.70	0.70	0.05	1.40	2.10	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-0.80	0.80	0.05	1.60	2.40	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-0.90	0.90	0.05	1.80	2.70	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-1.00	1.00	0.10	2.00	3.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-1.10	1.10	0.10	2.20	3.30	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-1.20	1.20	0.10	2.40	3.60	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-1.30	1.30	0.10	2.60	3.90	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-1.40	1.40	0.10	2.80	4.20	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-1.50	1.50	0.20	3.00	4.50	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-1.60	1.60	0.20	3.20	4.80	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-1.70	1.70	0.20	3.40	5.10	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-1.80	1.80	0.20	3.60	5.40	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-1.90	1.90	0.20	3.80	5.70	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-2.00	2.00	0.20	4.00	6.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-2.10	2.10	0.20	4.20	6.30	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-2.20	2.20	0.20	4.40	6.60	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-2.30	2.30	0.20	4.60	6.90	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-2.40	2.40	0.20	4.80	7.20	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-2.50	2.50	0.20	5.00	7.50	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-3X-3.00	3.00	0.20	6.00	9.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-79T-6X
Прецизионные микрофрезы


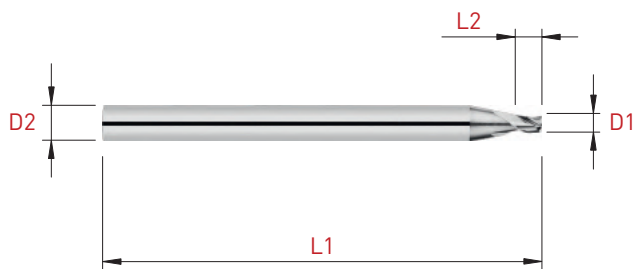
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	R	L2	L3	D3	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-79T-6X-0.30	0.30	0.05	0.60	1.80	0.27	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-0.40	0.40	0.05	0.80	2.40	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-0.50	0.50	0.05	1.00	3.00	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-0.60	0.60	0.05	1.20	3.60	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-0.70	0.70	0.05	1.40	4.20	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-0.80	0.80	0.05	1.60	4.80	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-0.90	0.90	0.05	1.80	5.40	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-1.00	1.00	0.10	2.00	6.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-1.10	1.10	0.10	2.20	6.60	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-1.20	1.20	0.10	2.40	7.20	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-1.30	1.30	0.10	2.60	7.80	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-1.40	1.40	0.10	2.80	8.40	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-1.50	1.50	0.20	3.00	9.00	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-1.60	1.60	0.20	3.20	9.60	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-1.70	1.70	0.20	3.40	10.20	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-1.80	1.80	0.20	3.60	10.80	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-1.90	1.90	0.20	3.80	11.40	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-2.00	2.00	0.20	4.00	12.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-2.10	2.10	0.20	4.20	12.60	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-2.20	2.20	0.20	4.40	13.20	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-2.30	2.30	0.20	4.60	13.80	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-2.40	2.40	0.20	4.80	14.40	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-2.50	2.50	0.20	5.00	15.00	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-6X-3.00	3.00	0.20	6.00	18.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-79T-9X
Прецизионные микрофрезы


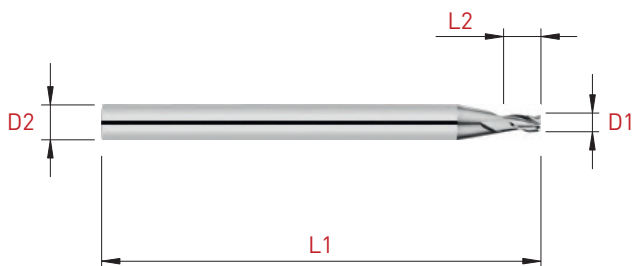
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	R	L2	L3	D3	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-79T-9X-0.40	0.40	0.05	0.80	3.60	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-0.50	0.50	0.05	1.00	4.50	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-0.60	0.60	0.05	1.20	5.40	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-0.70	0.70	0.05	1.40	6.30	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-0.80	0.80	0.05	1.60	7.20	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-0.90	0.90	0.05	1.80	8.10	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-1.00	1.00	0.10	2.00	9.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-1.10	1.10	0.10	2.20	9.90	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-1.20	1.20	0.10	2.40	10.80	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-1.30	1.30	0.10	2.60	11.70	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-1.40	1.40	0.10	2.80	12.60	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-1.50	1.50	0.20	3.00	13.50	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-1.60	1.60	0.20	3.20	14.40	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-1.70	1.70	0.20	3.40	15.30	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-1.80	1.80	0.20	3.60	16.20	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-1.90	1.90	0.20	3.80	17.10	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-2.00	2.00	0.20	4.00	18.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-2.10	2.10	0.20	4.20	18.90	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-2.20	2.20	0.20	4.40	19.80	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-2.30	2.30	0.20	4.60	20.70	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-2.40	2.40	0.20	4.80	21.60	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-2.50	2.50	0.20	5.00	22.50	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-79T-9X-3.00	3.00	0.20	6.00	27.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-71-1.3
Прецизионные микрофрезы


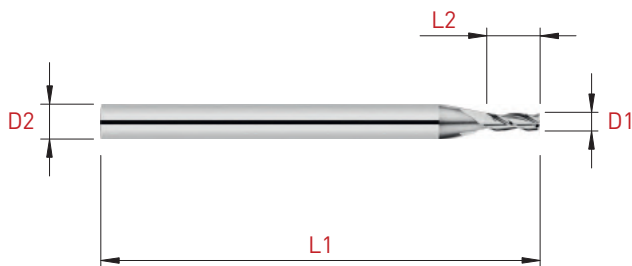
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z3-71-1.3-0.30	0.30	0.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-0.35	0.35	0.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-0.40	0.40	0.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-0.45	0.45	0.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-0.50	0.50	0.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-0.60	0.60	0.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-0.70	0.70	0.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-0.80	0.80	1.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-0.90	0.90	1.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-1.00	1.00	1.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-1.10	1.10	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-1.20	1.20	1.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-1.30	1.30	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-1.40	1.40	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-1.50	1.50	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-1.55	1.55	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-1.60	1.60	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-1.65	1.65	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-1.70	1.70	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-1.80	1.80	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-1.90	1.90	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-2.00	2.00	2.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-2.05	2.05	2.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-2.20	2.20	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-2.50	2.50	3.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-2.80	2.80	3.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-1.3-2.90	2.90	3.50	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-71-2
Прецизионные микрофрезы


Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z3-71-2-0.35	0.35	0.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-0.40	0.40	0.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-0.45	0.45	0.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-0.50	0.50	1.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-0.60	0.60	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-0.70	0.70	1.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-0.75	0.75	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-0.80	0.80	1.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-0.90	0.90	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-0.95	0.95	1.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-1.00	1.00	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-1.10	1.10	2.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-1.20	1.20	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-1.30	1.30	2.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-1.40	1.40	2.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-1.50	1.50	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-1.60	1.60	3.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-1.70	1.70	3.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-1.80	1.80	3.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-1.90	1.90	3.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-2.00	2.00	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-2.10	2.10	4.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-2.20	2.20	4.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-2.30	2.30	4.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-2.40	2.40	4.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-2.50	2.50	5.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-2.60	2.60	5.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-2.70	2.70	5.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-2.80	2.80	5.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-2-2.90	2.90	5.80	3.00	39	•	•	•	•	•

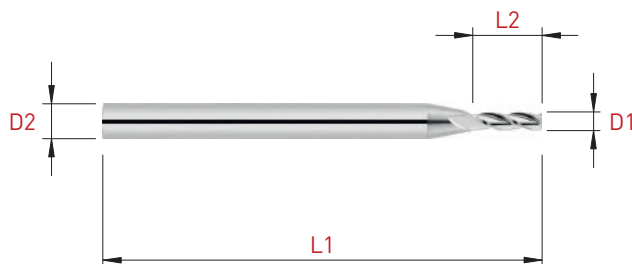
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-71-3
Прецизионные микрофрезы


Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z3-71-3-0.30	0.30	0.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-0.40	0.40	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-0.45	0.45	1.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-0.50	0.50	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-0.55	0.55	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-0.60	0.60	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-0.65	0.65	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-0.70	0.70	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-0.75	0.75	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-0.80	0.80	2.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-0.85	0.85	2.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-0.90	0.90	2.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-0.95	0.95	2.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.00	1.00	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.05	1.05	3.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.10	1.10	3.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.15	1.15	3.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.20	1.20	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.25	1.25	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.30	1.30	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.35	1.35	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.40	1.40	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.45	1.45	4.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.50	1.50	4.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.60	1.60	4.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.65	1.65	5.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.70	1.70	5.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.80	1.80	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.85	1.85	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.90	1.90	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-1.95	1.95	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•

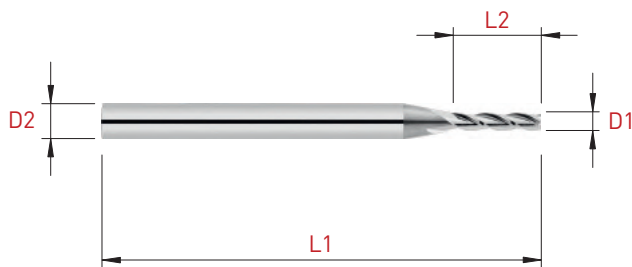
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z3-71-3-2.00	2.00	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-2.10	2.10	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-2.20	2.20	6.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-2.30	2.30	7.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-2.40	2.40	7.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-2.50	2.50	7.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-2.60	2.60	7.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-2.70	2.70	8.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-2.80	2.80	8.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-3-2.90	2.90	8.50	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-71-4
Прецизионные микрофрезы


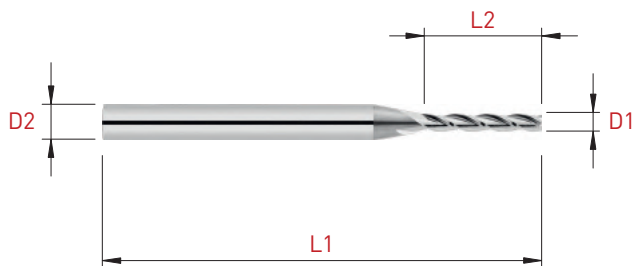
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z3-71-4-0.30	0.30	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-0.40	0.40	1.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-0.50	0.50	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-0.60	0.60	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-0.70	0.70	2.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-0.80	0.80	3.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-0.90	0.90	3.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-1.00	1.00	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-1.10	1.10	4.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-1.20	1.20	4.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-1.30	1.30	5.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-1.40	1.40	5.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-1.50	1.50	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-1.60	1.60	6.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-1.70	1.70	6.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-1.80	1.80	7.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-1.90	1.90	7.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-2.00	2.00	8.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-2.10	2.10	8.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-2.20	2.20	8.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-2.30	2.30	9.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-2.40	2.40	9.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-2.50	2.50	10.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-2.60	2.60	10.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-2.70	2.70	10.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-2.80	2.80	11.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-4-2.90	2.90	11.60	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-71-5
Прецизионные микрофрезы


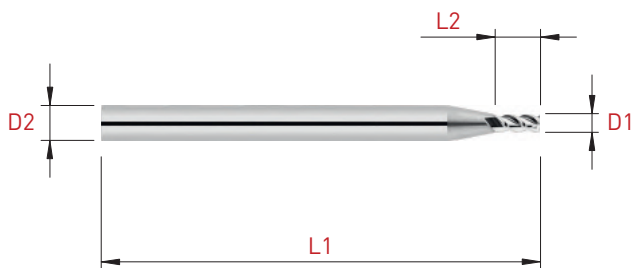
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z3-71-5-0.50	0.50	2.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-5-0.60	0.60	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-5-0.70	0.70	3.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-5-0.80	0.80	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-5-0.90	0.90	4.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-5-1.00	1.00	5.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-5-1.10	1.10	5.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-5-1.20	1.20	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-5-1.50	1.50	7.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-5-2.00	2.00	10.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-5-2.50	2.50	12.50	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-71-8
Прецизионные микрофрезы


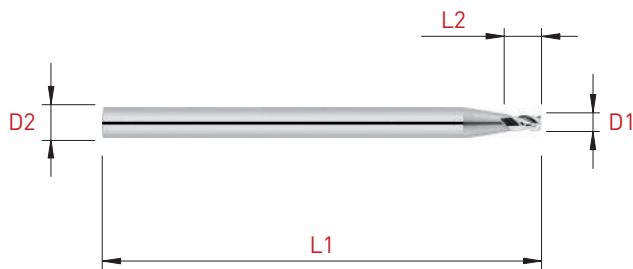
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z3-71-8-0.50	0.50	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-8-0.60	0.60	5.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-8-0.70	0.70	5.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-8-0.80	0.80	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-8-0.90	0.90	7.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-8-1.00	1.00	8.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-8-1.20	1.20	9.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-8-1.30	1.30	11.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-8-1.50	1.50	12.00	4.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-8-2.00	2.00	16.00	4.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-71-8-2.50	2.50	20.00	4.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-75-2.5
Прецизионные микрофрезы


Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z3-75-2.5-0.30	0.30	0.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-0.40	0.40	1.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-0.50	0.50	1.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-0.60	0.60	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-0.70	0.70	1.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-0.80	0.80	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-0.90	0.90	2.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-1.00	1.00	2.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-1.10	1.10	2.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-1.20	1.20	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-1.30	1.30	3.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-1.40	1.40	3.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-1.50	1.50	3.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-1.60	1.60	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-1.70	1.70	4.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-1.80	1.80	4.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-1.90	1.90	4.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-2.00	2.00	5.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-2.10	2.10	5.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-2.20	2.20	5.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-2.30	2.30	5.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-2.40	2.40	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-2.50	2.50	6.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-2.60	2.60	6.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-2.70	2.70	6.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-2.80	2.80	7.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-75-2.5-2.90	2.90	7.30	3.00	39	•	•	•	•	•

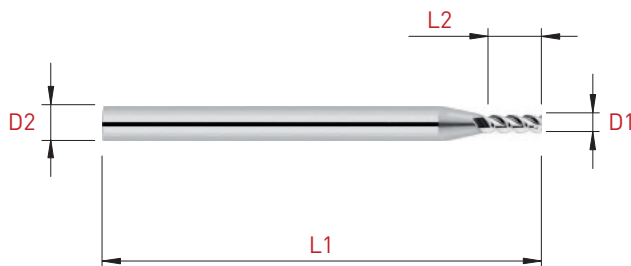
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MED-ME-Z3-71-1.5
Прецизионные микрофрезы


TC	α 30° 38° 40°	90°	1.5xD1	Z=3		
MED	Смещённый шаг зубьев, разный угол подъёма спирали					

Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
MED-ME-Z3-71-1.5-0.30	0.30	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-0.40	0.40	0.60	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-0.50	0.50	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-0.60	0.60	0.90	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-0.70	0.70	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-0.80	0.80	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-0.90	0.90	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-1.00	1.00	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-1.10	1.10	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-1.20	1.20	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-1.30	1.30	1.95	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-1.40	1.40	2.10	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-1.50	1.50	2.25	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-1.60	1.60	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-1.70	1.70	2.55	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-1.80	1.80	2.70	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-1.90	1.90	2.85	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-2.00	2.00	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-1.5-2.50	2.50	3.75	3.00	39	•	•	•	•	•

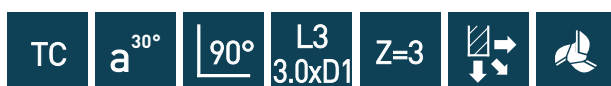
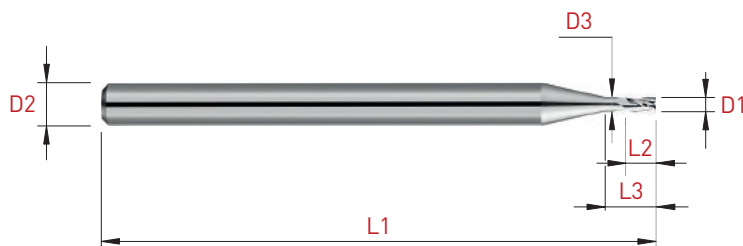
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MED-ME-Z3-71-3
Прецизионные микрофрезы


TC	α 30° 38° 40°	90°	3.0xD1	Z=3		
MED	Смещённый шаг зубьев, разный угол подъёма спирали					

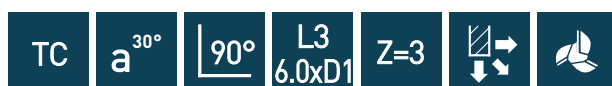
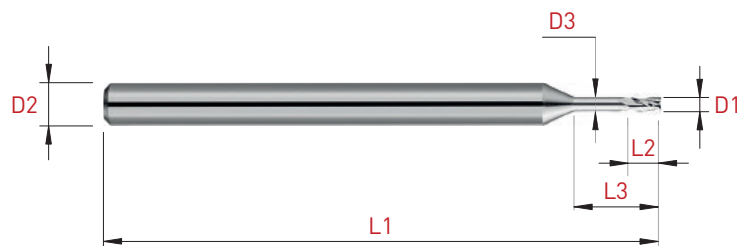
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
MED-ME-Z3-71-3-0.30	0.30	0.90	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-0.40	0.40	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-0.50	0.50	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-0.60	0.60	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-0.70	0.70	2.10	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-0.80	0.80	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-0.90	0.90	2.70	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-1.00	1.00	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-1.10	1.10	3.30	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-1.20	1.20	3.60	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-1.30	1.30	3.90	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-1.40	1.40	4.20	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-1.50	1.50	4.50	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-1.60	1.60	4.80	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-1.70	1.70	5.10	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-1.80	1.80	5.40	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-1.90	1.90	5.70	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-2.00	2.00	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
MED-ME-Z3-71-3-2.50	2.50	7.50	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-70S-3X
Прецизионные микрофрезы


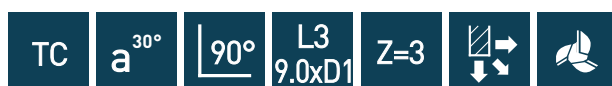
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	L3	D3	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z3-70S-3X-0.30	0.30	0.60	0.90	0.27	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-0.40	0.40	0.80	1.20	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-0.50	0.50	1.00	1.50	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-0.60	0.60	1.20	1.80	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-0.70	0.70	1.40	2.10	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-0.80	0.80	1.60	2.40	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-0.90	0.90	1.80	2.70	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-1.00	1.00	2.00	3.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-1.10	1.10	2.20	3.30	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-1.20	1.20	2.40	3.60	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-1.30	1.30	2.60	3.90	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-1.40	1.40	2.80	4.20	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-1.50	1.50	3.00	4.50	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-1.60	1.60	3.20	4.80	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-1.70	1.70	3.40	5.10	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-1.80	1.80	3.60	5.40	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-1.90	1.90	3.80	5.70	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-2.00	2.00	4.00	6.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-2.10	2.10	4.20	6.30	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-2.20	2.20	4.40	6.60	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-2.30	2.30	4.60	6.90	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-2.40	2.40	4.80	7.20	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-2.50	2.50	5.00	7.50	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-3X-3.00	3.00	6.00	9.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-70S-6X
Прецизионные микрофрезы


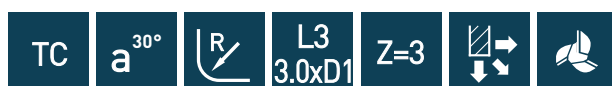
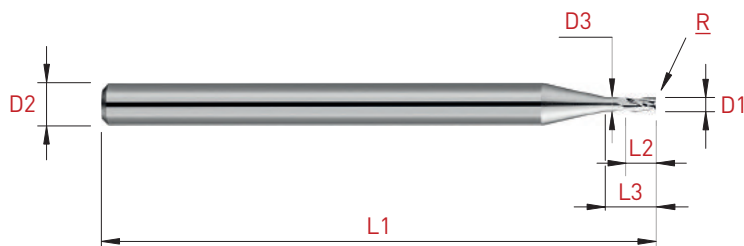
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	L3	D3	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z3-70S-6X-0.30	0.30	0.60	1.80	0.27	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-0.40	0.40	0.80	2.40	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-0.50	0.50	1.00	3.00	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-0.60	0.60	1.20	3.60	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-0.70	0.70	1.40	4.20	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-0.80	0.80	1.60	4.80	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-0.90	0.90	1.80	5.40	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-1.00	1.00	2.00	6.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-1.10	1.10	2.20	6.60	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-1.20	1.20	2.40	7.20	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-1.30	1.30	2.60	7.80	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-1.40	1.40	2.80	8.40	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-1.50	1.50	3.00	9.00	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-1.60	1.60	3.20	9.60	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-1.70	1.70	3.40	10.20	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-1.80	1.80	3.60	10.80	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-1.90	1.90	3.80	11.40	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-2.00	2.00	4.00	12.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-2.10	2.10	4.20	12.60	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-2.20	2.20	4.40	13.20	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-2.30	2.30	4.60	13.80	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-2.40	2.40	4.80	14.40	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-2.50	2.50	5.00	15.00	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-6X-3.00	3.00	6.00	18.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-70S-9X
Прецизионные микрофрезы


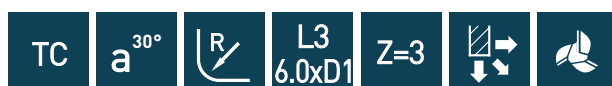
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	L3	D3	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z3-70S-9X-0.40	0.40	0.80	3.60	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-0.50	0.50	1.00	4.50	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-0.60	0.60	1.20	5.40	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-0.70	0.70	1.40	6.30	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-0.80	0.80	1.60	7.20	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-0.90	0.90	1.80	8.10	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-1.00	1.00	2.00	9.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-1.10	1.10	2.20	9.90	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-1.20	1.20	2.40	10.80	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-1.30	1.30	2.60	11.70	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-1.40	1.40	2.80	12.60	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-1.50	1.50	3.00	13.50	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-1.60	1.60	3.20	14.40	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-1.70	1.70	3.40	15.30	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-1.80	1.80	3.60	16.20	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-1.90	1.90	3.80	17.10	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-2.00	2.00	4.00	18.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-2.10	2.10	4.20	18.90	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-2.20	2.20	4.40	19.80	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-2.30	2.30	4.60	20.70	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-2.40	2.40	4.80	21.60	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-2.50	2.50	5.00	22.50	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-70S-9X-3.00	3.00	6.00	27.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-79T-3X
Прецизионные микрофрезы


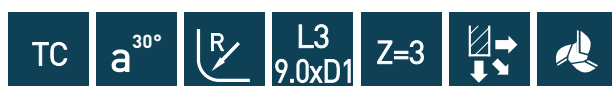
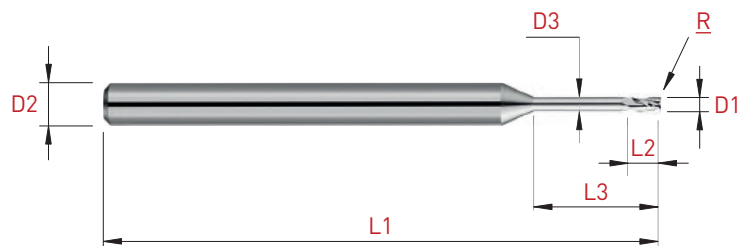
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	R	L2	L3	D3	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z3-79T-3X-0.30	0.30	0.05	0.60	0.90	0.27	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-0.40	0.40	0.05	0.80	1.20	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-0.50	0.50	0.05	1.00	1.50	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-0.60	0.60	0.05	1.20	1.80	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-0.70	0.70	0.05	1.40	2.10	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-0.80	0.80	0.05	1.60	2.40	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-0.90	0.90	0.05	1.80	2.70	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-1.00	1.00	0.10	2.00	3.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-1.10	1.10	0.10	2.20	3.30	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-1.20	1.20	0.10	2.40	3.60	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-1.30	1.30	0.10	2.60	3.90	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-1.40	1.40	0.10	2.80	4.20	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-1.50	1.50	0.20	3.00	4.50	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-1.60	1.60	0.20	3.20	4.80	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-1.70	1.70	0.20	3.40	5.10	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-1.80	1.80	0.20	3.60	5.40	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-1.90	1.90	0.20	3.80	5.70	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-2.00	2.00	0.20	4.00	6.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-2.10	2.10	0.20	4.20	6.30	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-2.20	2.20	0.20	4.40	6.60	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-2.30	2.30	0.20	4.60	6.90	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-2.40	2.40	0.20	4.80	7.20	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-2.50	2.50	0.20	5.00	7.50	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-3X-3.00	3.00	0.20	6.00	9.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-79T-6X
Прецизионные микрофрезы


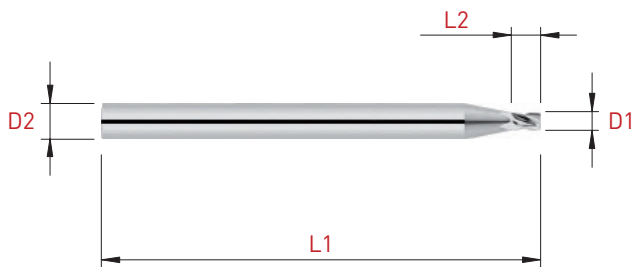
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	R	L2	L3	D3	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z3-79T-6X-0.30	0.30	0.05	0.60	1.80	0.27	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-0.40	0.40	0.05	0.80	2.40	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-0.50	0.50	0.05	1.00	3.00	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-0.60	0.60	0.05	1.20	3.60	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-0.70	0.70	0.05	1.40	4.20	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-0.80	0.80	0.05	1.60	4.80	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-0.90	0.90	0.05	1.80	5.40	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-1.00	1.00	0.10	2.00	6.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-1.10	1.10	0.10	2.20	6.60	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-1.20	1.20	0.10	2.40	7.20	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-1.30	1.30	0.10	2.60	7.80	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-1.40	1.40	0.10	2.80	8.40	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-1.50	1.50	0.20	3.00	9.00	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-1.60	1.60	0.20	3.20	9.60	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-1.70	1.70	0.20	3.40	10.20	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-1.80	1.80	0.20	3.60	10.80	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-1.90	1.90	0.20	3.80	11.40	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-2.00	2.00	0.20	4.00	12.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-2.10	2.10	0.20	4.20	12.60	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-2.20	2.20	0.20	4.40	13.20	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-2.30	2.30	0.20	4.60	13.80	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-2.40	2.40	0.20	4.80	14.40	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-2.50	2.50	0.20	5.00	15.00	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-6X-3.00	3.00	0.20	6.00	18.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-79T-9X
Прецизионные микрофрезы


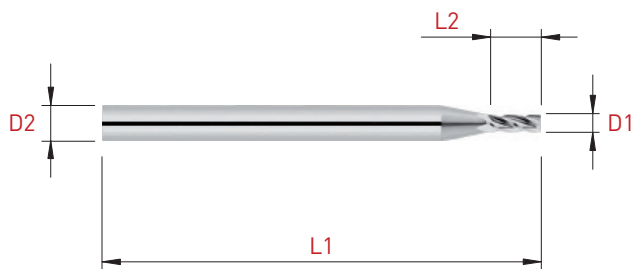
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	R	L2	L3	D3	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z3-79T-9X-0.40	0.40	0.05	0.80	3.60	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-0.50	0.50	0.05	1.00	4.50	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-0.60	0.60	0.05	1.20	5.40	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-0.70	0.70	0.05	1.40	6.30	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-0.80	0.80	0.05	1.60	7.20	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-0.90	0.90	0.05	1.80	8.10	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-1.00	1.00	0.10	2.00	9.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-1.10	1.10	0.10	2.20	9.90	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-1.20	1.20	0.10	2.40	10.80	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-1.30	1.30	0.10	2.60	11.70	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-1.40	1.40	0.10	2.80	12.60	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-1.50	1.50	0.20	3.00	13.50	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-1.60	1.60	0.20	3.20	14.40	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-1.70	1.70	0.20	3.40	15.30	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-1.80	1.80	0.20	3.60	16.20	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-1.90	1.90	0.20	3.80	17.10	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-2.00	2.00	0.20	4.00	18.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-2.10	2.10	0.20	4.20	18.90	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-2.20	2.20	0.20	4.40	19.80	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-2.30	2.30	0.20	4.60	20.70	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-2.40	2.40	0.20	4.80	21.60	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-2.50	2.50	0.20	5.00	22.50	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z3-79T-9X-3.00	3.00	0.20	6.00	27.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z4-71-1.5
Прецизионные микрофрезы


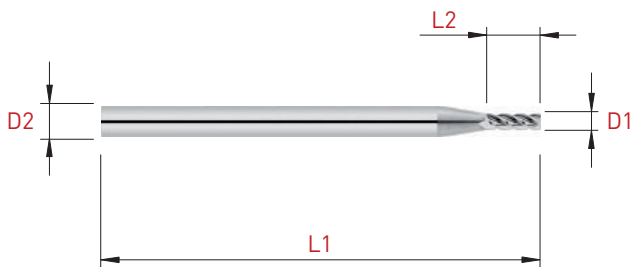
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z4-71-1.5-0.30	0.30	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-0.40	0.40	0.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-0.50	0.50	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-0.60	0.60	0.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-0.70	0.70	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-0.80	0.80	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-0.90	0.90	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-1.00	1.00	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-1.10	1.10	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-1.20	1.20	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-1.30	1.30	1.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-1.40	1.40	2.10	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-1.50	1.50	2.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-1.60	1.60	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-1.70	1.70	2.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-1.80	1.80	2.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-1.90	1.90	2.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-2.00	2.00	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-2.10	2.10	3.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-2.20	2.20	3.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-2.30	2.30	3.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-2.40	2.40	3.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-2.50	2.50	3.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-2.60	2.60	3.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-2.70	2.70	4.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-2.80	2.80	4.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-1.5-2.90	2.90	4.35	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z4-71-3
Прецизионные микрофрезы


Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z4-71-3-0.30	0.30	0.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-0.40	0.40	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-0.50	0.50	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-0.55	0.55	1.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-0.60	0.60	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-0.70	0.70	2.10	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-0.75	0.75	2.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-0.80	0.80	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-0.85	0.85	2.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-0.90	0.90	2.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-0.95	0.95	2.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-1.00	1.00	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-1.10	1.10	3.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-1.20	1.20	3.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-1.30	1.30	3.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-1.40	1.40	4.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-1.50	1.50	4.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-1.60	1.60	4.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-1.70	1.70	5.10	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-1.80	1.80	5.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-1.90	1.90	5.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-2.00	2.00	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-2.10	2.10	6.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-2.20	2.20	6.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-2.30	2.30	6.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-2.40	2.40	7.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-2.50	2.50	7.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-2.60	2.60	7.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-2.70	2.70	8.10	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-2.80	2.80	8.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-71-3-2.90	2.90	8.70	3.00	39	•	•	•	•	•

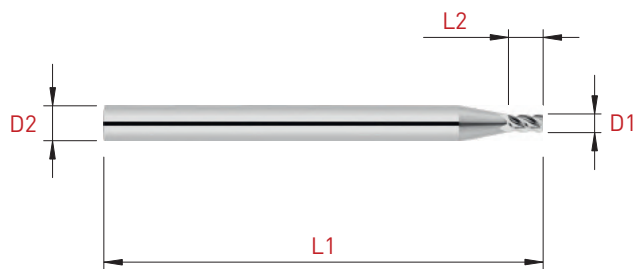
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MEP-ME-Z4-71-3
Прецизионные микрофрезы


TC	$\alpha \begin{matrix} 35^\circ \\ 38^\circ \end{matrix}$	90°	$3.0 \times D1$	$Z=4$		
MED	Смещённый шаг зубьев, разный угол подъёма спирали					

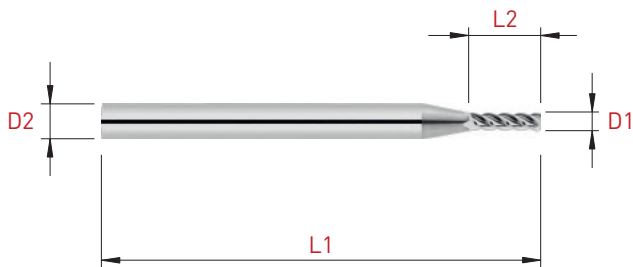
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
MEP-ME-Z4-71-3-0.50	0.50	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-0.60	0.60	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-0.70	0.70	2.10	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-0.80	0.80	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-0.90	0.90	2.70	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-1.00	1.00	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-1.10	1.10	3.30	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-1.20	1.20	3.60	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-1.30	1.30	3.90	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-1.40	1.40	4.20	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-1.50	1.50	4.50	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-1.60	1.60	4.80	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-1.70	1.70	5.10	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-1.80	1.80	5.40	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-1.90	1.90	5.70	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-2.00	2.00	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
MEP-ME-Z4-71-3-2.50	2.50	7.50	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z4-72-2
Прецизионные микрофрезы


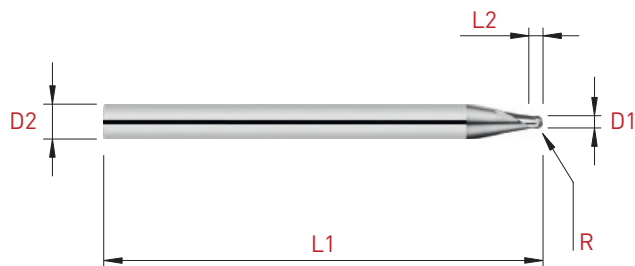
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z4-72-2-0.30	0.30	0.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-0.40	0.40	0.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-0.50	0.50	1.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-0.60	0.60	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-0.70	0.70	1.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-0.80	0.80	1.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-0.90	0.90	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-1.00	1.00	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-1.10	1.10	2.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-1.20	1.20	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-1.30	1.30	2.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-1.40	1.40	2.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-1.50	1.50	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-1.60	1.60	3.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-1.70	1.70	3.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-1.80	1.80	3.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-1.90	1.90	3.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-2.00	2.00	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-2.10	2.10	4.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-2.20	2.20	4.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-2.30	2.30	4.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-2.40	2.40	4.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-2.50	2.50	5.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-2.60	2.60	5.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-2.70	2.70	5.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-2.80	2.80	5.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-2-2.90	2.90	5.80	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z4-72-4
Прецизионные микрофрезы


Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4 Ø3.0/ h5 Ø4.0	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z4-72-4-0.40	0.40	1.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-0.50	0.50	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-0.60	0.60	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-0.70	0.70	2.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-0.80	0.80	3.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-0.90	0.90	3.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-1.00	1.00	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-1.10	1.10	4.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-1.20	1.20	4.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-1.30	1.30	5.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-1.40	1.40	5.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-1.50	1.50	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-1.60	1.60	6.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-1.70	1.70	6.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-1.80	1.80	7.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-1.90	1.90	7.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-2.00	2.00	8.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-2.10	2.10	8.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-2.20	2.20	8.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-2.30	2.30	9.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-2.40	2.40	9.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-2.50	2.50	10.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-2.60	2.60	10.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-2.70	2.70	10.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-2.80	2.80	11.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z4-72-4-2.90	2.90	11.60	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

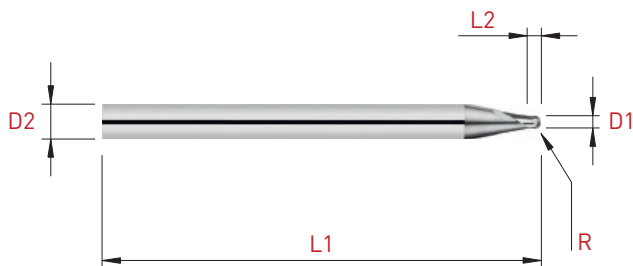
ME-Z2-78-0.75
Прецизионные микрофрезы


Наименование	D1 +0.005/ -0.010	R	L2	D2 h4	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-78-0.75-0.20	0.20	0.10	0.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-0.75-0.30	0.30	0.15	0.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-0.75-0.40	0.40	0.20	0.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-0.75-0.50	0.50	0.25	0.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-0.75-0.60	0.60	0.30	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-0.75-0.70	0.70	0.35	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-0.75-0.80	0.80	0.40	0.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-0.75-0.90	0.90	0.45	0.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-0.75-1.00	1.00	0.50	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-0.75-1.50	1.50	0.75	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-0.75-2.00	2.00	1.00	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-0.75-2.50	2.50	1.25	1.90	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

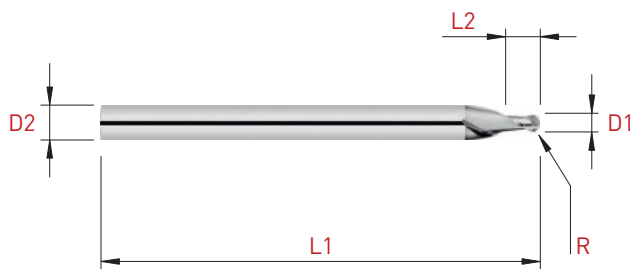
ME-Z2-78-1

Прецизионные микрофрезы



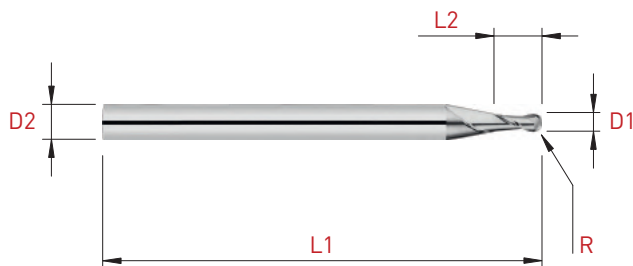
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	R	L2	D2 h4	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-78-1-0.20	0.20	0.10	0.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-0.30	0.30	0.15	0.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-0.40	0.40	0.20	0.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-0.50	0.50	0.25	0.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-0.60	0.60	0.30	0.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-0.70	0.70	0.35	0.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-0.80	0.80	0.40	0.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-0.90	0.90	0.45	0.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-1.00	1.00	0.50	1.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-1.10	1.10	0.55	1.10	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-1.20	1.20	0.60	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-1.30	1.30	0.35	1.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-1.40	1.40	0.70	1.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-1.50	1.50	0.75	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-1.60	1.60	0.80	1.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-1.70	1.70	0.85	1.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-1.80	1.80	0.90	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-1.90	1.90	0.95	1.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-2.00	2.00	1.00	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-2.10	2.10	1.05	2.10	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-2.20	2.20	1.10	2.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-2.30	2.30	1.15	2.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-2.40	2.40	1.20	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-2.50	2.50	1.25	2.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-2.60	2.60	1.30	2.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-2.70	2.70	1.35	2.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-2.80	2.80	1.40	2.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1-2.90	2.90	1.45	2.90	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-78-1.5
Прецизионные микрофрезы


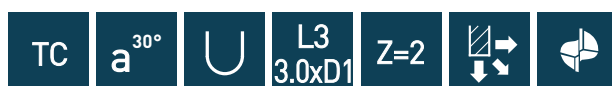
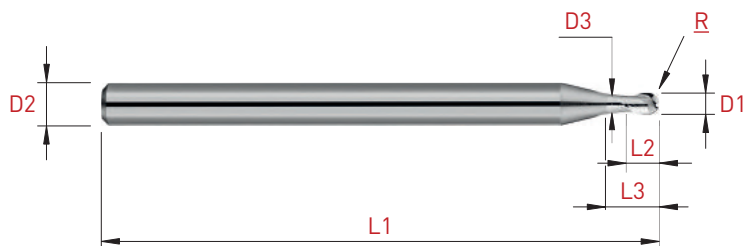
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	R	L2	D2 h4	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-78-1.5-0.20	0.20	0.10	0.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-0.25	0.25	0.125	0.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-0.30	0.30	0.15	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-0.40	0.40	0.20	0.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-0.50	0.50	0.25	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-0.60	0.60	0.30	0.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-0.70	0.70	0.35	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-0.80	0.80	0.40	1.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-0.85	0.85	0.40	1.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-0.90	0.90	0.45	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-1.00	1.00	0.50	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-1.10	1.10	0.55	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-1.15	1.15	0.55	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-1.20	1.20	0.60	1.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-1.30	1.30	0.65	1.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-1.40	1.40	0.70	2.10	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-1.50	1.50	0.75	2.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-1.60	1.60	0.80	2.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-1.70	1.70	0.85	2.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-1.80	1.80	0.90	2.70	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-1.90	1.90	0.95	2.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-2.00	2.00	1.00	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-2.10	2.10	1.05	3.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-2.20	2.20	1.10	3.30	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-2.30	2.30	1.15	3.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-2.40	2.40	1.20	3.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-2.50	2.50	1.25	3.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-2.60	2.60	1.30	3.90	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-2.70	2.70	1.35	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-2.80	2.80	1.40	4.20	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-1.5-2.90	2.90	1.45	4.40	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-78-3
Прецизионные микрофрезы


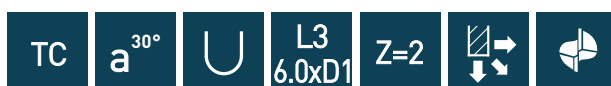
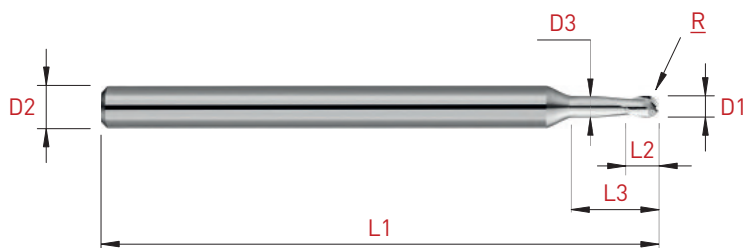
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	R	L2	D2 h4	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-78-3-0.20	0.20	0.10	0.60	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-0.30	0.30	0.15	1.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-0.40	0.40	0.20	1.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-0.50	0.50	0.25	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-0.60	0.60	0.30	1.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-0.70	0.70	0.35	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-0.80	0.80	0.40	2.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-0.90	0.90	0.45	2.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-1.00	1.00	0.50	3.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-1.20	1.20	0.60	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-1.30	1.30	0.65	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-1.40	1.40	0.70	4.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-1.50	1.50	0.75	4.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-1.55	1.55	0.775	5.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-1.60	1.60	0.80	5.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-1.80	1.80	0.90	5.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-2.00	2.00	1.00	6.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-2.10	2.10	1.05	6.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-2.20	2.20	1.10	7.00	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-2.50	2.50	1.25	7.50	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-2.60	2.60	1.30	7.80	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-2.70	2.70	1.35	8.10	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-2.80	2.80	1.40	8.40	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78-3-2.90	2.90	1.45	8.70	3.00	39	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-78H-3X
Прецизионные микрофрезы


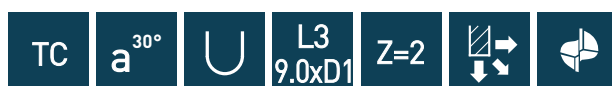
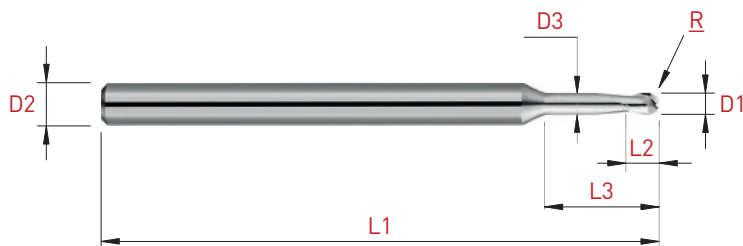
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	R	L2	L3	D3	D2 h4	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-78H-3X-0.20	0.20	0.10	0.30	0.60	0.19	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-0.30	0.30	0.15	0.45	0.90	0.27	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-0.40	0.40	0.20	0.60	1.20	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-0.50	0.50	0.25	0.75	1.50	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-0.60	0.60	0.30	0.90	1.80	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-0.70	0.70	0.35	1.05	2.10	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-0.80	0.80	0.40	1.20	2.40	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-0.90	0.90	0.45	1.35	2.70	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-1.00	1.00	0.50	1.50	3.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-1.10	1.10	0.55	1.65	3.30	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-1.20	1.20	0.60	1.80	3.60	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-1.30	1.30	0.65	1.95	3.90	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-1.40	1.40	0.70	2.10	4.20	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-1.50	1.50	0.75	2.25	4.50	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-1.60	1.60	0.80	2.40	4.80	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-1.70	1.70	0.85	2.55	5.10	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-1.80	1.80	0.90	2.70	5.40	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-1.90	1.90	0.95	2.85	5.70	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-2.00	2.00	1.00	3.00	6.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-2.10	2.10	1.05	3.15	6.30	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-2.20	2.20	1.10	3.30	6.60	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-2.30	2.30	1.15	3.45	6.90	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-2.40	2.40	1.20	3.60	7.20	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-2.50	2.50	1.25	3.75	7.50	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-3X-3.00	3.00	1.50	4.50	9.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-78H-6X
Прецизионные микрофрезы


Наименование	D1 +0.005/ -0.010	R	L2	L3	D3	D2 h4	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-78H-6X-0.30	0.30	0.15	0.45	1.80	0.27	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-0.40	0.40	0.20	0.60	2.40	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-0.50	0.50	0.25	0.75	3.00	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-0.60	0.60	0.30	0.90	3.60	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-0.70	0.70	0.35	1.05	4.20	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-0.80	0.80	0.40	1.20	4.80	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-0.90	0.90	0.45	1.35	5.40	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-1.00	1.00	0.50	1.50	6.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-1.10	1.10	0.55	1.65	6.60	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-1.20	1.20	0.60	1.80	7.20	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-1.30	1.30	0.65	1.95	7.80	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-1.40	1.40	0.70	2.10	8.40	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-1.50	1.50	0.75	2.25	9.00	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-1.60	1.60	0.80	2.40	9.60	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-1.70	1.70	0.85	2.55	10.20	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-1.80	1.80	0.90	2.70	10.80	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-1.90	1.90	0.95	2.85	11.40	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-2.00	2.00	1.00	3.00	12.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-2.10	2.10	1.05	3.15	12.60	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-2.20	2.20	1.10	3.30	13.20	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-2.30	2.30	1.15	3.45	13.80	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-2.40	2.40	1.20	3.60	14.40	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-2.50	2.50	1.25	3.75	15.00	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-6X-3.00	3.00	1.50	4.50	18.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-78H-9X
Прецизионные микрофрезы


Наименование	D1 +0.005/ -0.010	R	L2	L3	D3	D2 h4	L1	N	TIALN	STF	TICN	DLC
ME-Z2-78H-9X-0.40	0.40	0.20	0.60	3.60	0.37	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-0.50	0.50	0.25	0.75	4.50	0.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-0.60	0.60	0.30	0.90	5.40	0.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-0.70	0.70	0.35	1.05	6.30	0.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-0.80	0.80	0.40	1.20	7.20	0.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-0.90	0.90	0.45	1.35	8.10	0.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-1.00	1.00	0.50	1.50	9.00	0.95	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-1.10	1.10	0.55	1.65	9.90	1.05	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-1.20	1.20	0.60	1.80	10.80	1.15	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-1.30	1.30	0.65	1.95	11.70	1.25	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-1.40	1.40	0.70	2.10	12.60	1.35	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-1.50	1.50	0.75	2.25	13.50	1.45	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-1.60	1.60	0.80	2.40	14.40	1.55	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-1.70	1.70	0.85	2.55	15.30	1.65	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-1.80	1.80	0.90	2.70	16.20	1.75	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-1.90	1.90	0.95	2.85	17.10	1.85	3.00	39	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-2.00	2.00	1.00	3.00	18.00	1.95	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-2.10	2.10	1.05	3.15	18.90	2.05	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-2.20	2.20	1.10	3.30	19.80	2.15	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-2.30	2.30	1.15	3.45	20.70	2.25	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-2.40	2.40	1.20	3.60	21.60	2.35	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-2.50	2.50	1.25	3.75	22.50	2.45	6.00	50	•	•	•	•	•
ME-Z2-78H-9X-3.00	3.00	1.50	4.50	27.00	2.95	6.00	50	•	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Концевые фрезы

Индекс

	Концевые фрезы с плоским торцом					
	Z	a	D1	D2	Наименование	Стр.
	Рекомендуемые параметры обработки					
	М-53					
	Z=3	Div.	Ø1.00 - 8.00	Ø3/6/8	E-MEP3300-1.5	М-57
	Z=4	26° / 33°	Ø10.00 Ø1.00 - 8.00	Ø10 h6	E-MEP3400-1.5	
	Z=3	Div.		Ø3/6/8	E-MEP3300-2.5	
	Z=4	26° / 33°	Ø10.00	Ø10h6	E-MEP3400-2.5	
	Z=1	23°	Ø1.00 - 6.00	Ø6h5	ME-Z1-23-2	М-58
			Ø1.00 - 6.00	Ø6h5	ME-Z1-23-4	М-59
	Z=2	60°	Ø0.50 - 6.00	Ø3/6/8	ME-Z2-60MV	М-60
		90°	Ø0.30 - 6.00	Ø3/6/8	ME-Z2-90MV	М-61
		120°	Ø0.50 - 6.00	Ø3/6/8	ME-Z2-120MV	М-62
	Z=2	30°	Ø1.00 - 6.00	Ø6 h5	ME-Z2-30	М-63
			Ø3.00 - 6.00	Ø6 h5	ME-Z2-30-1.5	М-64
			Ø3.00 - 6.00	Ø6 h5	ME-Z2-30-3	М-65
			Ø2.00 - 6.00	D1 = D2	ME-Z2-31	М-66
			Ø3.00 - 6.00	Ø6 h5	ME-Z2-39T-2.5X	М-67
			Ø3.00 - 6.00	Ø6 h5	ME-Z2-39T-4X	М-68
	Z=3	30°	Ø1.00 - 6.00	Ø6 h6	ME-Z3-30-S	М-69
			Ø3.00-12.00	D1 = D2	ME-Z3-30	М-70
			Ø3.00 - 6.00	Ø6 h5	ME-Z3-30-4	М-71
			Ø2.00 - 6.00	D1 = D2	ME-Z3-31	М-72
			Ø1.50 - 6.00	Ø6 h5	ME-Z3-36-HA	М-73
			Ø1.50 - 6.00	Ø6 h5	ME-Z3-37-HA	М-73
		45°	Ø2.00 - 6.00	D1 = D2	ME-Z3-41	М-74
			Ø0.50 - 6.00	Ø6 h6	ME-Z3-45-S	М-75
		60°	Ø2.00 - 6.00	D1 = D2	ME-Z3-61	М-76
		35° / 38°	Ø1.00 - 6.00	Ø6 h5	MEP-ME-Z3-36	М-77
	Z=4	30°	Ø3.00 - 6.00	D1 = D2	ME-Z4-30	М-78
			Ø2.00 - 6.00	D1 = D2	ME-Z4-31	М-79
		45°	Ø2.00 - 6.00	D1 = D2	ME-Z4-41	М-80
			Ø0.50 - 6.00	Ø6 h6	ME-Z4-45-S	М-81
		50°	Ø1.00 - 6.00	Ø6 h5	ME-Z4-50	М-82
		35° / 38°	Ø1.00 - 6.00	Ø6 h5	MEP-ME-Z4-36	М-83
		30°	Ø3.00 - 6.00	Ø6 h5	ME-Z4-39T-2.5X	М-84
			Ø3.00 - 6.00	Ø6 h5	ME-Z4-39T-4X	М-85
	Z=5	45°	Ø1.00 - 6.00	Ø6 h5	ME-Z5-45	М-86
	Z=4/5/6		Ø1.00 - 6.00	Ø6 h5	ME-Z5-645	М-87
	Z=8	10°	Ø6.00	Ø6 h5	ME-Z8-10	М-88

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

	Сферические фрезы, фасочные фрезы					
	Z	α	D1	D2	Наименование	Стр.
	Z=2	30°	Ø2.00 - 6.00	D1 = D2	ME-Z2-38	M-89
	Z=3	30°	Ø2.00 - 6.00	D1 = D2	ME-Z3-38	M-90
	Z=3	0°	Ø0.50 - 3.00	Ø3h4	ME-Z6-11	M-91
			Ø0.50 - 3.00	Ø3h4	ME-Z9-11	M-92
	Z=4	0°	Ø3.00-8.00	Ø3 h4	ME-Z9-01	M-93
			Ø3.00-8.00	Ø3 h5	ME-Z9-01	
			Ø3.00-8.00	Ø3 h6	ME-Z9-01	

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Черновые фрезы

Рекомендуемые параметры обработки

Материал	VC	1.0 - 2.0	2.0 - 4.0	4.0 - 6.0	6.0 - 10.0	N	TiAlN	STF
	(m/min)	fz (mm)	fz (mm)	fz (mm)	fz (mm)			
Сталь для свободной резки (P)	100 - 140	0.010 - 0.015	0.015 - 0.030	0.030 - 0.040	0.040 - 0.060	-	***	***
Сталь < 600 N/mm ² (P)	90 - 140	0.010 - 0.015	0.015 - 0.030	0.030 - 0.040	0.040 - 0.060	-	***	***
Сталь < 800 N/mm ² (P)	90 - 140	0.010 - 0.015	0.015 - 0.030	0.030 - 0.040	0.040 - 0.060	-	***	***
Сталь > 800 N/mm ² (P)	80 - 120	0.010 - 0.015	0.015 - 0.030	0.030 - 0.040	0.040 - 0.060	-	***	***
Закаленная сталь -55HRC (H)	120 - 170	0.005 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.020	0.020 - 0.035	-	***	***
Закаленная сталь +55HRC (H)	110 - 150	0.005 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.020	0.020 - 0.035	-	***	***
Нержавеющая сталь (M)	50 - 90	0.004 - 0.008	0.008 - 0.012	0.012 - 0.020	0.020 - 0.040	-	***	***
Алюминий (N)	250 - 350	0.008 - 0.015	0.015 - 0.030	0.030 - 0.040	0.040 - 0.065	-	***	**
Медь, латунь, бронза (N)	130 - 240	0.005 - 0.010	0.010 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.050	-	***	**
Синтетические материалы (N)	150 - 300	0.020 - 0.030	0.030 - 0.050	0.050 - 0.080	0.080 - 0.150	-	***	**
Драгоценные металлы (N)	120 - 150	0.005 - 0.010	0.010 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.050	-	***	**
Титан (S)	50 - 100	0.010 - 0.015	0.015 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.050	-	***	***
Никелевый сплав (S)	40 - 60	0.005 - 0.007	0.007-0.012	0.012 - 0.020	0.020 - 0.030	-	***	***
Экзотические материалы (O)	15 - 25	0.005 - 0.010	0.010 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.050	-	***	***

С нанесением покрытия данные увеличиваются на 20-30%

* Хорошо
 ** Очень хорошо
 *** Превосходно

Концевые фрезы

Рекомендуемые параметры обработки

Материал	VC	0.50 - 2.0	2.0 - 4.0	4.0 - 6.0	6.0 - 8.0	8.0 - 12.0	N	TiAlN	STF	DLC
	(m/min)	fz (mm)	fz (mm)	fz (mm)	fz (mm)	fz (mm)				
Сталь для свободной резки (P)	80 - 130	0.004-0.015	0.015 - 0.025	0.025 - 0.035	0.035 - 0.050	0.050 - 0.080	-	★★★★	★★★★	-
Сталь < 600 N/mm ² (P)	70 - 100	0.004-0.015	0.015 - 0.025	0.025 - 0.035	0.035 - 0.050	0.050 - 0.080	-	★★★★	★★★★	-
Сталь < 800 N/mm ² (P)	70 - 100	0.004-0.015	0.015 - 0.025	0.025 - 0.035	0.035 - 0.050	0.050 - 0.080	-	★★★★	★★★★	-
Сталь > 800 N/mm ² (P)	50 - 80	0.004-0.015	0.015 - 0.025	0.025 - 0.035	0.035 - 0.050	0.050 - 0.080	-	★★★★	★★★★	-
Закаленная сталь -55HRC (H)	60 - 90	0.002 - 0.008	0.008 - 0.015	0.012 - 0.020	0.020 - 0.025	0.025 - 0.030	-	★★★★	★★★★	-
Закаленная сталь +55HRC (H)	40 - 70	0.002 - 0.008	0.008 - 0.015	0.012 - 0.020	0.020 - 0.025	0.020 - 0.030	-	★★★★	★★★★	-
Нержавеющая сталь (M)	40 - 80	0.003 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.050	-	★★★★	★★★★	-
Алюминий (N)	230 - 320	0.003 - 0.010	0.010 - 0.025	0.025 - 0.030	0.030 - 0.050	0.050 - 0.080	★★	★	★★	★★★★
Медь, латунь, бронза (N)	100 - 190	0.003 - 0.010	0.010 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.040	0.040 - 0.070	★★	★	★★	★★★★
Синтетические материалы (N)	250 - 500	0.005 - 0.030	0.030 - 0.050	0.050 - 0.080	0.080 - 0.100	0.100 - 0.200	★★★★	-	★★	★★★★
Драгоценные металлы (N)	90 - 150	0.003 - 0.015	0.015 - 0.025	0.025 - 0.030	0.030 - 0.050	0.050 - 0.080	★★★★	★	★★	★★★★
Титан (S)	30 - 70	0.004 - 0.010	0.010 - 0.017	0.017-0.025	0.025 - 0.035	0.035 - 0.050	-	★★	★★★★	-
Никелевый сплав (S)	30 - 60	0.003 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.020	0.020 - 0.025	0.025 - 0.040	-	★★★★	★★★★	-
Экзотические материалы (O)	15 - 25	0.002 - 0.008	0.008 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.040	0.040 - 0.050	-	★★★★	★★★★	★★

С нанесением покрытия данные увеличиваются на 20-30%

* Хорошо
 ** Очень хорошо
 *** Превосходно

Сферические фрезы

Рекомендуемые параметры обработки

Материал		VC	Z	TiAlN	STF	DLC
		(m/min)				
Сталь для свободной резки	P	120 - 180	-	***	***	-
Сталь < 600 N/mm ²	P	100 - 150	-	***	***	-
Сталь > 800 N/mm ²	P	100 - 130	-	***	***	-
Сталь < 800 N/mm ²	P	80 - 100	-	***	***	-
Закаленная сталь -55HRC	H	-	-	***	***	-
Закаленная сталь +55HRC	H	-	-	***	***	-
Нержавеющая сталь	M	60 - 90	-	***	***	-
Алюминий	N	250 - 400	**	***	***	***
Медь, латунь, бронза	N	150 - 200	***	**	**	***
Синтетические материалы	N	100 - 150	***	**	**	***
Драгоценные металлы	N	140 - 200	***	**	**	***
Титан	S	40 - 70	-	***	***	-
Никелевый сплав	S	30 - 60	-	***	***	-
Экзотические материалы	O	30 - 60	-	***	***	***

С нанесением покрытия данные увеличиваются на 20-30%

* Хорошо
 ** Очень хорошо
 *** Превосходно

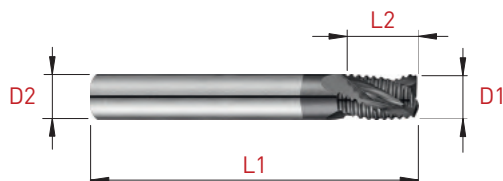
Фасочные фрезы

Рекомендуемые параметры обработки

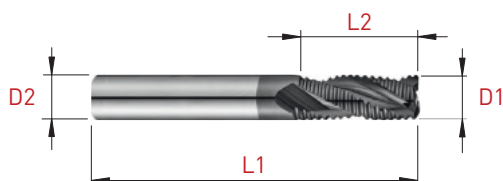
Материал		VC	Z	TiAlN	STF
		(m/min)			
Сталь для свободной резки	P	80 - 130	★	★★★★	★★★★
Сталь < 600 N/mm ²	P	70 - 100	★	★★★★	★★★★
Сталь > 800 N/mm ²	P	70 - 100	★	★★★★	★★★★
Сталь < 800 N/mm ²	P	50 - 80	★	★★★★	★★★★
Закаленная сталь -55HRC	H	60 - 90	-	★★	★★★★
Закаленная сталь +55HRC	H	40 - 70	-	★★	★★★★
Нержавеющая сталь	M	50 - 100	★	★★★★	★★★★
Алюминий	N	200 - 300	★★★★	★★	★★★★
Медь, латунь, бронза	N	100 - 200	★★★★	★★	★★★★
Синтетические материалы	N	200 - 500	★★★★	★★	★★
Драгоценные металлы	N	90 - 140	★★★★	★★	★★★★
Титан	S	30 - 80	-	★★★★	★★★★
Никелевый сплав	S	30 - 60	-	★★★★	★★★★
Экзотические материалы	O	20 - 30	-	★★★★	★★★★

С нанесением покрытия данные увеличиваются на 20-30%

* Хорошо
 ** Очень хорошо
 *** Превосходно

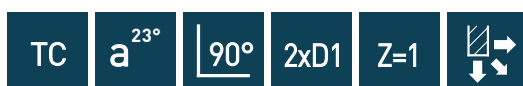
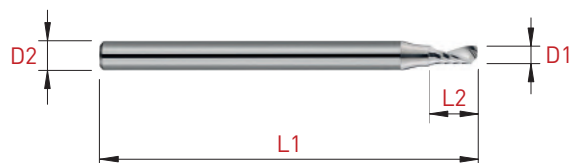
E-MEP3300/3400
Черновые фрезы


	Наименование	Z	E	a	D1 h10	L2	D2 h6	L1	Z	TIALN	STF
	E-MEP3300-1.5-1.00	3	0.05	26°/30°	1.00	1.50	3.00	39	•	•	•
	E-MEP3300-1.5-1.50	3	0.10	26°/30°	1.50	2.25	3.00	39	•	•	•
	E-MEP3300-1.5-2.00	3	0.20	26°/30°	2.00	3.00	3.00	39	•	•	•
	E-MEP3300-1.5-2.50	3	0.20	26°/33°	2.50	3.75	6.00	50	•	•	•
	E-MEP3300-1.5-3.00	3	0.20	26°/33°	3.00	4.25	6.00	50	•	•	•
	E-MEP3300-1.5-4.00	3	0.30	26°/33°	4.00	6.00	6.00	50	•	•	•
	E-MEP3300-1.5-5.00	3	0.30	26°/33°	5.00	7.50	6.00	50	•	•	•
	E-MEP3300-1.5-6.00	3	0.40	26°/33°	6.00	9.00	6.00	50	•	•	•
	E-MEP3300-1.5-8.00	3	0.50	26°/33°	8.00	12.00	8.00	64	•	•	•
	E-MEP3400-1.5-10.00	4	0.50	26°/33°	10.00	15.00	10.00	73	•	•	•



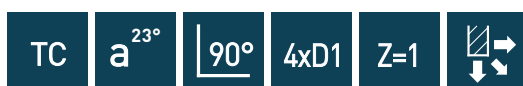
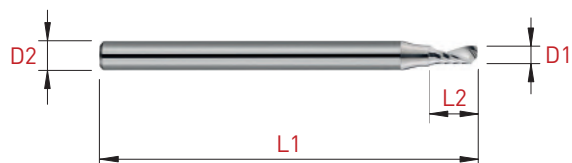
	Наименование	Z	E	a	D1 h10	L2	D2 h6	L1	Z	TIALN	STF
	E-MEP3300-2.5-1.00	3	0.05	26°/30°	1.00	2.50	3.00	39	•	•	•
	E-MEP3300-2.5-1.50	3	0.10	26°/30°	1.50	3.75	3.00	39	•	•	•
	E-MEP3300-2.5-2.00	3	0.20	26°/30°	2.00	5.00	3.00	39	•	•	•
	E-MEP3300-2.5-2.50	3	0.20	26°/33°	2.50	6.25	6.00	58	•	•	•
	E-MEP3300-2.5-3.00	3	0.20	26°/33°	3.00	7.50	6.00	58	•	•	•
	E-MEP3300-2.5-4.00	3	0.30	26°/33°	4.00	10.00	6.00	58	•	•	•
	E-MEP3300-2.5-5.00	3	0.30	26°/33°	5.00	12.50	6.00	58	•	•	•
	E-MEP3300-2.5-6.00	3	0.40	26°/33°	6.00	15.00	6.00	58	•	•	•
	E-MEP3300-2.5-8.00	3	0.50	26°/33°	8.00	20.00	8.00	64	•	•	•
	E-MEP3400-2.5-10.00	4	0.50	26°/33°	10.00	25.00	10.00	73	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z1-23-2
Чистовые фрезы


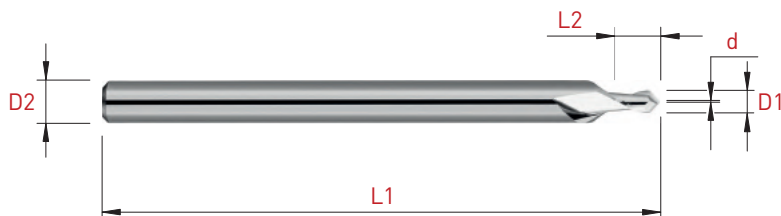
Наименование	D1 h10	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF	DLC
ME-Z1-23-2-1.0	1.00	2.00	6.00	50	•	•	•	•
ME-Z1-23-2-2.0	2.00	4.00	6.00	50	•	•	•	•
ME-Z1-23-2-3.0	3.00	6.00	6.00	50	•	•	•	•
ME-Z1-23-2-4.0	4.00	8.00	6.00	50	•	•	•	•
ME-Z1-23-2-5.0	5.00	10.00	6.00	50	•	•	•	•
ME-Z1-23-2-6.0	6.00	12.00	6.00	50	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z1-23-4
Чистовые фрезы


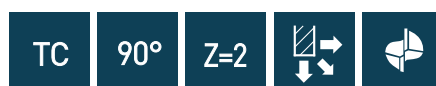
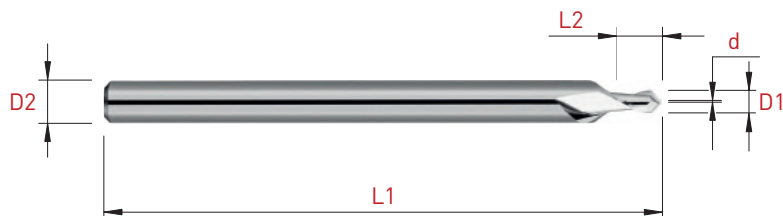
Наименование	D1 h10	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF	DLC
ME-Z1-23-4-1.0	1.00	4.00	6.00	50	•	•	•	•
ME-Z1-23-4-2.0	2.00	8.00	6.00	50	•	•	•	•
ME-Z1-23-4-3.0	3.00	12.00	6.00	50	•	•	•	•
ME-Z1-23-4-4.0	4.00	16.00	6.00	50	•	•	•	•
ME-Z1-23-4-5.0	5.00	20.00	6.00	50	•	•	•	•
ME-Z1-23-4-6.0	6.00	24.00	6.00	50	•	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-60MV
Фрезы Multi-V


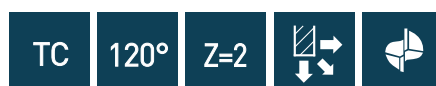
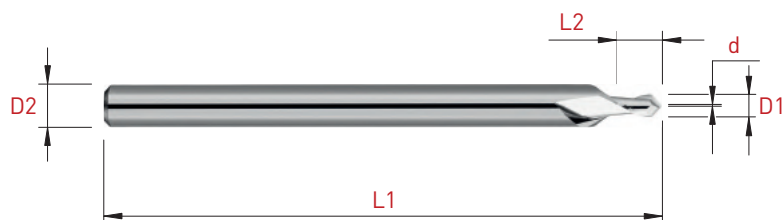
Наименование	D1 h10	d	L2	D2 Ø3h4 Ø6h5 Ø8h6	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z2-60MV-0.5	0.50	0.05	1.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-60MV-1.0	1.00	0.10	2.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-60MV-1.5	1.50	0.15	3.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-60MV-2.0	2.00	0.20	4.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-60MV-2.5	2.50	0.25	5.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-60MV-3.0	3.00	0.30	6.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-60MV-4.0	4.00	0.40	8.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-60MV-6.0	6.00	0.60	12.00	8.00	63	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-90MV
Фрезы Multi-V


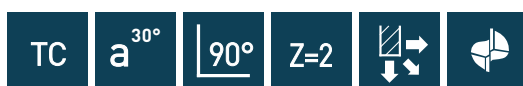
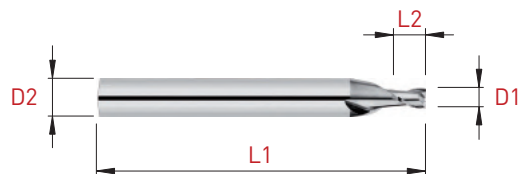
Наименование	D1 h10	d	L2	D2 Ø3h4 Ø6h5 Ø8h6	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z2-90MV-0.3	0.30	0.03	0.60	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-0.4	0.40	0.04	0.80	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-0.5	0.50	0.05	1.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-0.6	0.60	0.06	1.20	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-0.7	0.70	0.07	1.40	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-0.8	0.80	0.08	1.60	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-0.9	0.90	0.09	1.80	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-1.0	1.00	0.10	2.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-1.1	1.10	0.11	2.20	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-1.2	1.20	0.12	2.40	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-1.3	1.30	0.13	2.60	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-1.4	1.40	0.14	2.80	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-1.5	1.50	0.15	3.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-1.6	1.60	0.16	3.20	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-1.7	1.70	0.17	3.40	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-1.8	1.80	0.18	3.60	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-1.9	1.90	0.19	3.80	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-2.0	2.00	0.20	4.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-2.5	2.50	0.25	5.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-90MV-3.0	3.00	0.30	6.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-90MV-4.0	4.00	0.40	8.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-90MV-6.0	6.00	0.60	12.00	8.00	63	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-120MV
Фрезы Multi-V


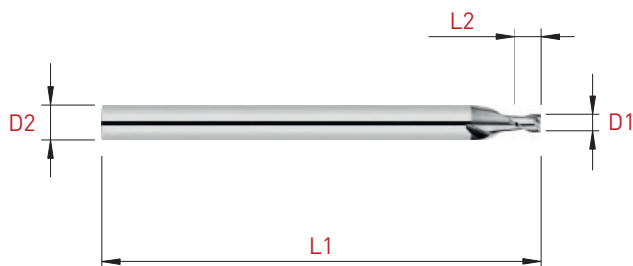
Наименование	D1 h10	d	L2	D2 Ø3h4 Ø6h5 Ø8h6	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z2-120MV-0.5	0.50	0.05	1.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-120MV-1.0	1.00	0.10	2.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-120MV-1.5	1.50	0.15	3.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-120MV-2.0	2.00	0.20	4.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-120MV-2.5	2.50	0.25	5.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z2-120MV-3.0	3.00	0.30	6.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-120MV-4.0	4.00	0.40	8.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-120MV-6.0	6.00	0.60	12.00	8.00	63	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-30
Чистовые фрезы


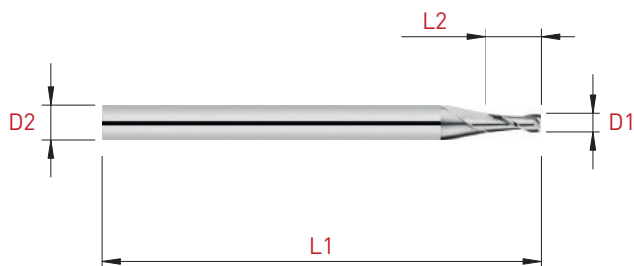
Наименование	D1 h10	L2	D2 h5	L1	z	TIALN	STF
ME-Z2-30-1.0	1.00	1.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-1.5	1.50	1.50	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-2.0	2.00	2.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-2.5	2.50	2.50	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-3.0	3.00	3.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-4.0	4.00	4.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-5.0	5.00	5.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-6.0	6.00	6.00	6.00	50	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-30-1.5
Чистовые фрезы


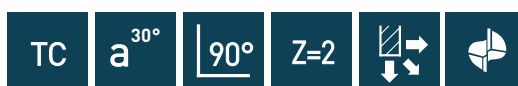
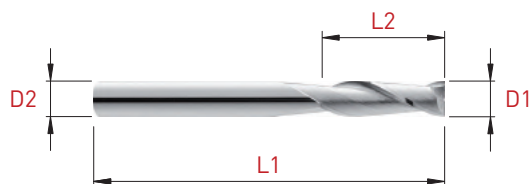
Наименование	D1 h10	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z2-30-1.5-3.0	3.00	4.50	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-1.5-3.5	3.50	5.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-1.5-4.0	4.00	6.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-1.5-4.5	4.50	7.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-1.5-5.0	5.00	8.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-1.5-6.0	6.00	9.00	6.00	50	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-30-3
Чистовые фрезы


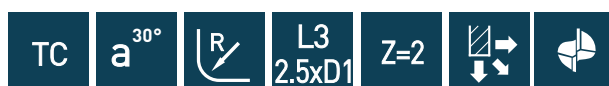
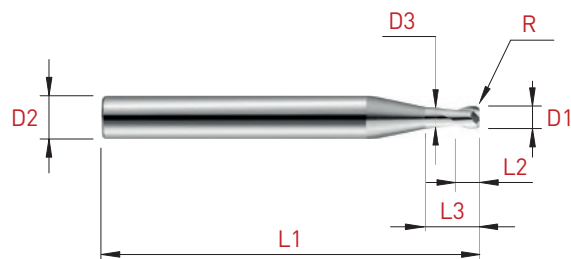
Наименование	D1 h10	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z2-30-3-3.0	3.00	9.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-3-3.5	3.50	10.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-3-4.0	4.00	12.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-3-4.5	4.50	13.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-3-5.0	5.00	15.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z2-30-3-6.0	6.00	18.00	6.00	50	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-31
Чистовые фрезы


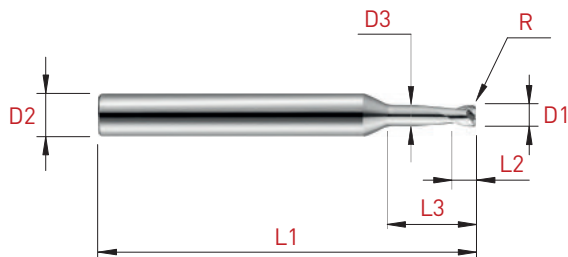
Наименование	D1 e9	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z2-31-2.0	2.00	8.00	2.00	32	•	•	•
ME-Z2-31-2.5	2.50	8.00	2.50	32	•	•	•
ME-Z2-31-3.0	3.00	12.00	3.00	32	•	•	•
ME-Z2-31-3.5	3.50	12.00	3.50	32	•	•	•
ME-Z2-31-4.0	4.00	12.00	4.00	40	•	•	•
ME-Z2-31-4.5	4.50	14.00	4.50	50	•	•	•
ME-Z2-31-5.0	5.00	14.00	5.00	50	•	•	•
ME-Z2-31-6.0	6.00	16.00	6.00	50	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-39T-2.5X
Чистовые фрезы


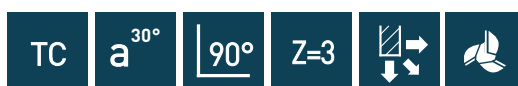
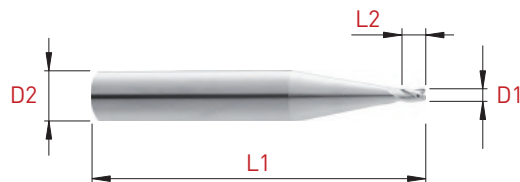
Наименование	D1 h10	R +/- 0.02	L2	L3	D3	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z2-39T-2.5X-3.0	3.00	0.50	3.00	7.50	2.95	6.00	57	•	•	•
ME-Z2-39T-2.5X-3.5	3.50	0.50	3.50	8.75	3.45	6.00	57	•	•	•
ME-Z2-39T-2.5X-4.0	4.00	0.50	4.00	10.00	3.95	6.00	57	•	•	•
ME-Z2-39T-2.5X-4.5	4.50	0.50	4.50	11.25	4.45	6.00	57	•	•	•
ME-Z2-39T-2.5X-5.0	5.00	0.50	5.00	12.50	4.95	6.00	57	•	•	•
ME-Z2-39T-2.5X-5.5	5.50	0.50	5.50	13.75	5.45	6.00	57	•	•	•
ME-Z2-39T-2.5X-6.0	6.00	0.50	6.00	15.00	5.95	6.00	57	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-39T-4X
Чистовые фрезы


Наименование	D1 h10	R +/- 0.02	L2	L3	D3	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z2-39T-4X-3.0	3.00	0.50	3.00	12.00	2.95	6.00	57	•	•	•
ME-Z2-39T-4X-3.5	3.50	0.50	3.50	14.00	3.45	6.00	57	•	•	•
ME-Z2-39T-4X-4.0	4.00	0.50	4.00	16.00	3.95	6.00	57	•	•	•
ME-Z2-39T-4X-4.5	4.50	0.50	4.50	18.00	4.45	6.00	57	•	•	•
ME-Z2-39T-4X-5.0	5.00	0.50	5.00	20.00	4.95	6.00	57	•	•	•
ME-Z2-39T-4X-5.5	5.50	0.50	5.50	22.00	5.45	6.00	57	•	•	•
ME-Z2-39T-4X-6.0	6.00	0.50	6.00	24.00	5.95	6.00	57	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

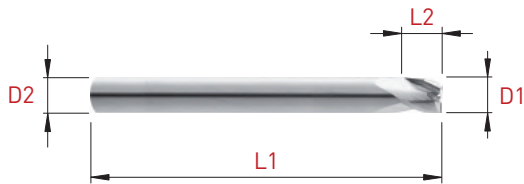
ME-Z3-30-S
Чистовые фрезы


Наименование	D1 h10	L2	D2 h6	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z3-30-S-1.0	1.00	3.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-30-S-1.5	1.50	3.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-30-S-2.0	2.00	3.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-30-S-2.5	2.50	3.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-30-S-3.0	3.00	4.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-30-S-3.5	3.50	4.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-30-S-4.0	4.00	5.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-30-S-4.5	4.50	5.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-30-S-5.0	5.00	6.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-30-S-6.0	6.00	7.00	6.00	40	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-30

Чистовые фрезы



TC

α 30°

90°

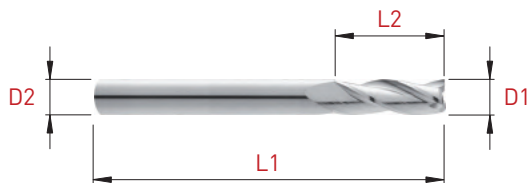
Z=3





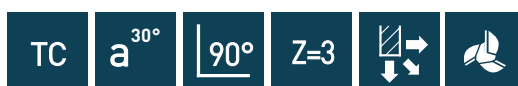
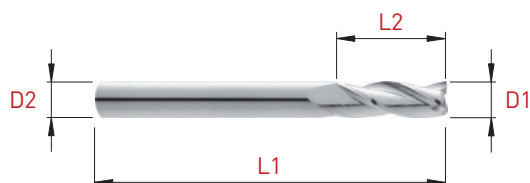
Наименование	D1 e9	L2	D2 h6	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z3-30-3.0	3.00	3.00	3.00	39	•	•	•
ME-Z3-30-4.0	4.00	4.00	4.00	50	•	•	•
ME-Z3-30-5.0	5.00	5.00	5.00	50	•	•	•
ME-Z3-30-6.0	6.00	6.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z3-30-8.0	8.00	8.00	8.00	58	•		
ME-Z3-30-10.0	10.00	10.00	10.00	66	•		
ME-Z3-30-12.0	12.00	12.00	12.00	73	•		

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
 Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-30-4
Чистовые фрезы


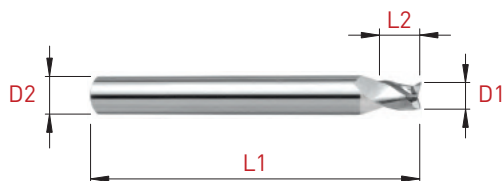
Наименование	D1 h10	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z3-30-4-3.0	3.00	12.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z3-30-4-4.0	4.00	16.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z3-30-4-5.0	5.00	20.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z3-30-4-6.0	6.00	24.00	6.00	57	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-31
Чистовые фрезы


Наименование	D1 e9	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z3-31-2.0	2.00	8.00	2.00	32	•	•	•
ME-Z3-31-2.5	2.50	8.00	2.50	32	•	•	•
ME-Z3-31-3.0	3.00	12.00	3.00	32	•	•	•
ME-Z3-31-3.5	3.50	12.00	3.50	32	•	•	•
ME-Z3-31-4.0	4.00	12.00	4.00	40	•	•	•
ME-Z3-31-4.5	4.50	14.00	4.50	50	•	•	•
ME-Z3-31-5.0	5.00	14.00	5.00	50	•	•	•
ME-Z3-31-6.0	6.00	16.00	6.00	50	•	•	•

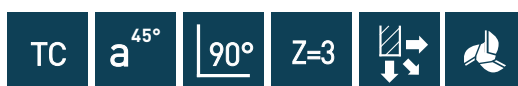
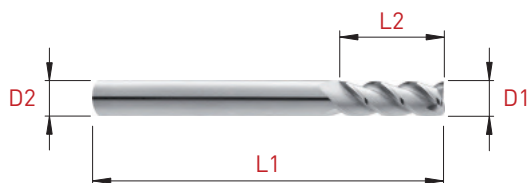
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-36-HA
Чистовые фрезы
ME-Z3-37-HA


Наименование	D1 h10	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z3-36-HA-1.5	1.50	3.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z3-36-HA-1.8	1.80	3.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z3-36-HA-2.0	2.00	3.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z3-36-HA-2.5	2.50	3.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z3-36-HA-2.8	2.80	4.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z3-36-HA-3.0	3.00	4.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z3-36-HA-3.5	3.50	4.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z3-36-HA-3.8	3.80	5.00	6.00	54	•	•	•
ME-Z3-36-HA-4.0	4.00	5.00	6.00	54	•	•	•
ME-Z3-36-HA-4.5	4.50	5.00	6.00	54	•	•	•
ME-Z3-36-HA-4.8	4.80	6.00	6.00	54	•	•	•
ME-Z3-36-HA-5.0	5.00	6.00	6.00	54	•	•	•
ME-Z3-36-HA-5.5	5.50	7.00	6.00	54	•	•	•
ME-Z3-36-HA-5.8	5.80	7.00	6.00	54	•	•	•
ME-Z3-36-HA-6.0	6.00	7.00	6.00	54	•	•	•

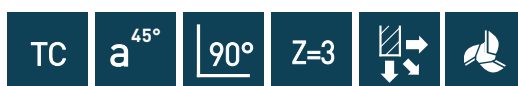
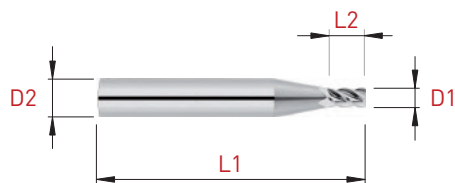
Наименование	D1 h10	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z3-37-HA-1.5	1.50	6.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z3-37-HA-1.8	1.80	6.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z3-37-HA-2.0	2.00	6.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z3-37-HA-2.5	2.50	6.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z3-37-HA-2.8	2.80	7.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z3-37-HA-3.0	3.00	7.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z3-37-HA-3.5	3.50	7.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z3-37-HA-3.8	3.80	8.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z3-37-HA-4.0	4.00	8.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z3-37-HA-4.5	4.50	8.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z3-37-HA-4.8	4.80	10.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z3-37-HA-5.0	5.00	10.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z3-37-HA-5.5	5.50	10.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z3-37-HA-5.8	5.80	10.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z3-37-HA-6.0	6.00	10.00	6.00	57	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-41
Чистовые фрезы


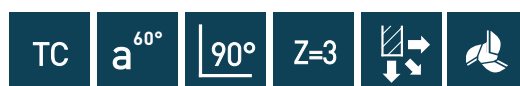
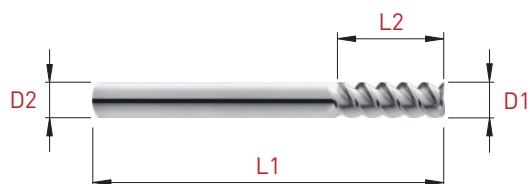
Наименование	D1 e9	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z3-41-2.0	2.00	8.00	2.00	32	•	•	•
ME-Z3-41-2.5	2.50	8.00	2.50	32	•	•	•
ME-Z3-41-3.0	3.00	12.00	3.00	32	•	•	•
ME-Z3-41-3.5	3.50	12.00	3.50	32	•	•	•
ME-Z3-41-4.0	4.00	12.00	4.00	40	•	•	•
ME-Z3-41-4.5	4.50	14.00	4.50	50	•	•	•
ME-Z3-41-5.0	5.00	14.00	5.00	50	•	•	•
ME-Z3-41-6.0	6.00	16.00	6.00	50	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-45-S
Чистовые фрезы


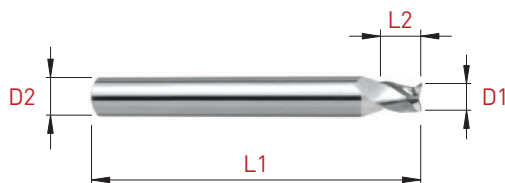
Наименование	D1 h10	L2	D2 h6	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z3-45-S-0.5	0.50	1.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-0.6	0.60	1.20	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-0.7	0.70	1.40	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-0.8	0.80	1.60	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-0.9	0.90	1.80	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-1.0	1.00	2.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-1.1	1.10	2.20	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-1.2	1.20	2.40	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-1.3	1.30	2.60	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-1.4	1.40	2.80	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-1.5	1.50	3.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-1.6	1.60	3.20	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-1.7	1.70	3.40	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-1.8	1.80	3.60	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-1.9	1.90	3.80	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-2.0	2.00	4.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-2.1	2.10	4.20	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-2.2	2.20	4.40	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-2.3	2.30	4.60	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-2.4	2.40	4.80	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-2.5	2.50	5.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-2.6	2.60	5.20	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-2.7	2.70	5.40	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-2.8	2.80	5.60	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-2.9	2.90	5.80	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-3.0	3.00	6.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-3.5	3.50	7.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-4.0	4.00	8.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-4.5	4.50	9.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-5.0	5.00	10.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z3-45-S-6.0	6.00	12.00	6.00	40	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-61
Чистовые фрезы


Наименование	D1 e9	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z3-61-2.0	2.00	8.00	2.00	32	•	•	•
ME-Z3-61-2.5	2.50	8.00	2.50	32	•	•	•
ME-Z3-61-3.0	3.00	12.00	3.00	32	•	•	•
ME-Z3-61-3.5	3.50	12.00	3.50	32	•	•	•
ME-Z3-61-4.0	4.00	12.00	4.00	40	•	•	•
ME-Z3-61-4.5	4.50	14.00	4.50	50	•	•	•
ME-Z3-61-5.0	5.00	14.00	5.00	50	•	•	•
ME-Z3-61-6.0	6.00	16.00	6.00	50	•	•	•

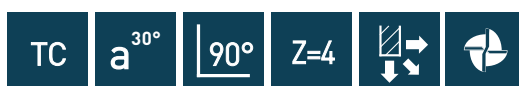
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MEP-ME-Z3-36
Чистовые фрезы


TC	a $\begin{smallmatrix} 35^\circ \\ \downarrow \\ 38^\circ \end{smallmatrix}$	90°	Z=3		
MEP	Смещённый шаг зубьев, переменный угол спирали				

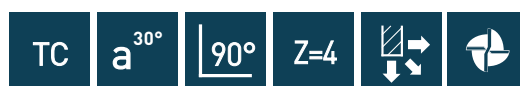
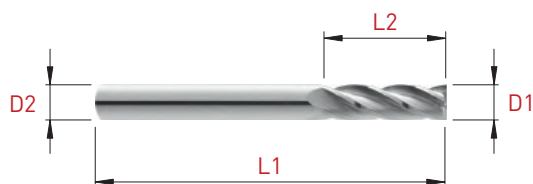
Наименование	D1 h10	L2	D2 h6	L1	Z	TIALN	STF
MEP-ME-Z3-36-1.0	1.00	4.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z3-36-1.5	1.50	4.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z3-36-2.0	2.00	4.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z3-36-2.5	2.50	4.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z3-36-3.0	3.00	5.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z3-36-3.5	3.50	5.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z3-36-4.0	4.00	6.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z3-36-5.0	5.00	7.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z3-36-6.0	6.00	8.00	6.00	40	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MEP-ME-Z4-30
Чистовые фрезы


Наименование	D1 e9	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
MEP-ME-Z4-30-3.0	3.00	3.00	3.00	39	•	•	•
MEP-ME-Z4-30-4.0	4.00	4.00	4.00	50	•	•	•
MEP-ME-Z4-30-5.0	5.00	5.00	5.00	50	•	•	•
MEP-ME-Z4-30-6.0	6.00	6.00	6.00	50	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

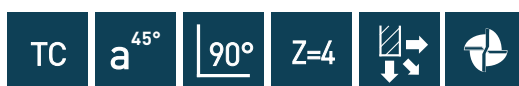
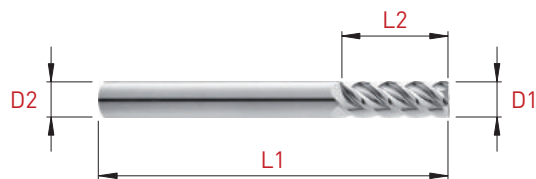
ME-Z4-31
Чистовые фрезы


Наименование	D1 e9	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z4-31-2.0	2.00	8.00	2.00	32	•	•	•
ME-Z4-31-2.5	2.50	8.00	2.50	32	•	•	•
ME-Z4-31-3.0	3.00	12.00	3.00	32	•	•	•
ME-Z4-31-3.5	3.50	12.00	3.50	32	•	•	•
ME-Z4-31-4.0	4.00	12.00	4.00	40	•	•	•
ME-Z4-31-4.5	4.50	14.00	4.50	50	•	•	•
ME-Z4-31-5.0	5.00	14.00	5.00	50	•	•	•
ME-Z4-31-6.0	6.00	16.00	6.00	50	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

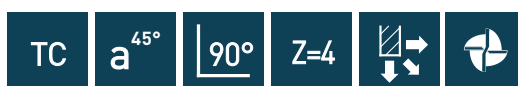
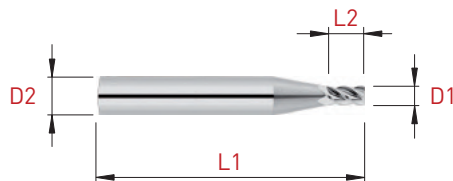
ME-Z4-41

Чистовые фрезы



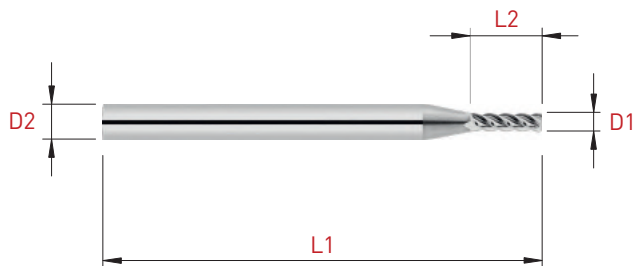
Наименование	D1 e9	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z4-41-2.0	2.00	8.00	2.00	32	•	•	•
ME-Z4-41-2.5	2.50	8.00	2.50	32	•	•	•
ME-Z4-41-3.0	3.00	12.00	3.00	32	•	•	•
ME-Z4-41-3.5	3.50	12.00	3.50	32	•	•	•
ME-Z4-41-4.0	4.00	12.00	4.00	40	•	•	•
ME-Z4-41-4.5	4.50	14.00	4.50	50	•	•	•
ME-Z4-41-5.0	5.00	14.00	5.00	50	•	•	•
ME-Z4-41-6.0	6.00	16.00	6.00	50	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z4-45-S
Чистовые фрезы


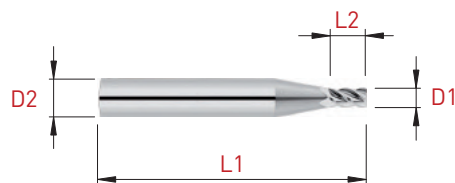
Наименование	D1 h10	L2	D2 h6	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z4-45-S-0.5	0.50	1.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-0.6	0.60	1.20	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-0.7	0.70	1.40	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-0.8	0.80	1.60	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-0.9	0.90	1.80	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-1.0	1.00	2.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-1.1	1.10	2.20	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-1.2	1.20	2.40	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-1.3	1.30	2.60	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-1.4	1.40	2.80	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-1.5	1.50	3.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-1.6	1.60	3.20	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-1.7	1.70	3.40	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-1.8	1.80	3.60	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-1.9	1.90	3.80	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-2.0	2.00	4.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-2.1	2.10	4.20	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-2.2	2.20	4.40	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-2.3	2.30	4.60	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-2.4	2.40	4.80	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-2.5	2.50	5.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-2.6	2.60	5.20	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-2.7	2.70	5.40	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-2.8	2.80	5.60	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-2.9	2.90	5.80	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-3.0	3.00	6.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-3.5	3.50	7.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-4.0	4.00	8.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-4.5	4.50	9.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-5.0	5.00	10.00	6.00	40	•	•	•
ME-Z4-45-S-6.0	6.00	12.00	6.00	40	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z4-50
Чистовые фрезы


Наименование	D1 h10	L2	D2 h6	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z4-50-1.0	1.00	1.50	6.00	50	•	•	•
ME-Z4-50-1.5	1.50	2.25	6.00	50	•	•	•
ME-Z4-50-2.0	2.00	3.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z4-50-2.5	2.50	3.75	6.00	50	•	•	•
ME-Z4-50-3.0	3.00	4.50	6.00	50	•	•	•
ME-Z4-50-3.5	3.50	5.25	6.00	50	•	•	•
ME-Z4-50-4.0	4.00	6.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z4-50-5.0	5.00	7.50	6.00	50	•	•	•
ME-Z4-50-6.0	6.00	9.00	6.00	50	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MEP-ME-Z4-36
Чистовые фрезы


TC

α
 $\begin{matrix} 35^\circ \\ \downarrow \\ 38^\circ \end{matrix}$

90°

Z=4



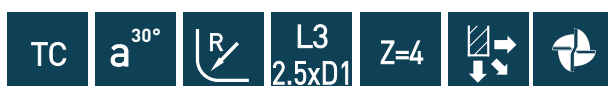
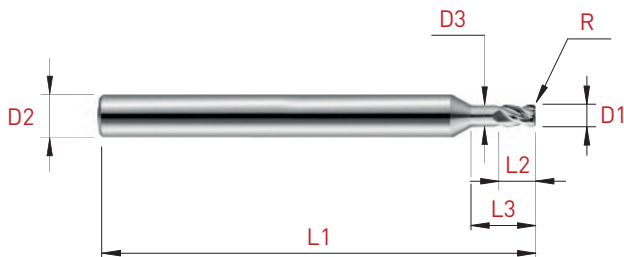


MEP

Смещённый шаг зубьев, переменный угол спирали

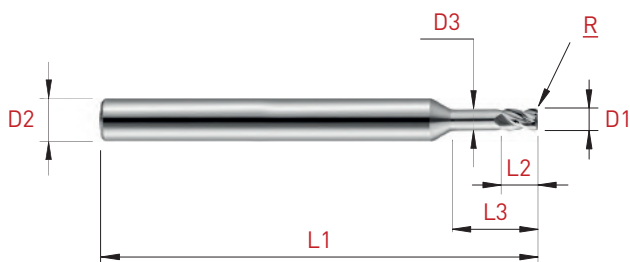
Наименование	D1 h10	L2	D2 h6	L1	Z	TIALN	STF
MEP-ME-Z4-36-1.0	1.00	4.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z4-36-1.5	1.50	4.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z4-36-2.0	2.00	4.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z4-36-2.5	2.50	4.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z4-36-3.0	3.00	5.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z4-36-3.5	3.50	5.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z4-36-4.0	4.00	6.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z4-36-5.0	5.00	7.00	6.00	40	•	•	•
MEP-ME-Z4-36-6.0	6.00	8.00	6.00	40	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z4-39T-2.5X
Торические фрезы


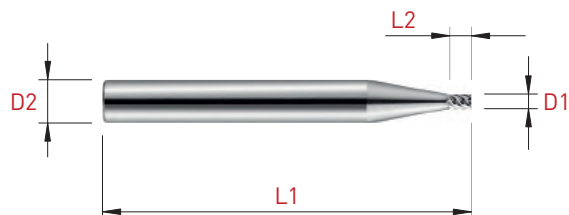
Наименование	D1 h10	R +/- 0.02	L2	L3	D3	D2 h6	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z4-39T-2.5X-3.0	3.00	0.50	3.00	7.50	2.95	6.00	57	•	•	•
ME-Z4-39T-2.5X-3.5	3.50	0.50	3.50	8.75	3.45	6.00	57	•	•	•
ME-Z4-39T-2.5X-4.0	4.00	0.50	4.00	10.00	3.95	6.00	57	•	•	•
ME-Z4-39T-2.5X-4.5	4.50	0.50	4.50	11.25	4.45	6.00	57	•	•	•
ME-Z4-39T-2.5X-5.0	5.00	0.50	5.00	12.50	4.95	6.00	57	•	•	•
ME-Z4-39T-2.5X-5.5	5.50	0.50	5.50	13.75	5.45	6.00	57	•	•	•
ME-Z4-39T-2.5X-6.0	6.00	0.50	6.00	15.00	5.95	6.00	57	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z4-39T-4X
Торические фрезы


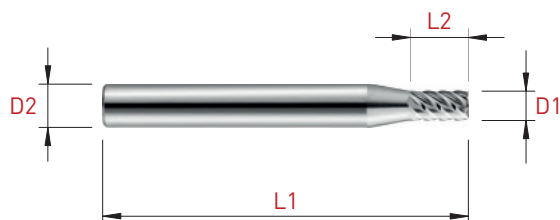
Наименование	D1 h10	R +/- 0.02	L2	L3	D3	D2 h6	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z4-39T-4X-3.0	3.00	0.50	3.00	12.00	2.95	6.00	57	•	•	•
ME-Z4-39T-4X-3.5	3.50	0.50	3.50	14.00	3.45	6.00	57	•	•	•
ME-Z4-39T-4X-4.0	4.00	0.50	4.00	16.00	3.95	6.00	57	•	•	•
ME-Z4-39T-4X-4.5	4.50	0.50	4.50	18.00	4.45	6.00	57	•	•	•
ME-Z4-39T-4X-5.0	5.00	0.50	5.00	20.00	4.95	6.00	57	•	•	•
ME-Z4-39T-4X-5.5	5.50	0.50	5.50	22.00	5.45	6.00	57	•	•	•
ME-Z4-39T-4X-6.0	6.00	0.50	6.00	24.00	5.95	6.00	57	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z5-45
Чистовые фрезы


Наименование	D1 h10	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z5-45-1.0	1.00	1.50	6.00	50	•	•	•
ME-Z5-45-2.0	2.00	3.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z5-45-3.0	3.00	4.50	6.00	50	•	•	•
ME-Z5-45-4.0	4.00	6.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z5-45-5.0	5.00	7.50	6.00	50	•	•	•
ME-Z5-45-6.0	6.00	9.00	6.00	50	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

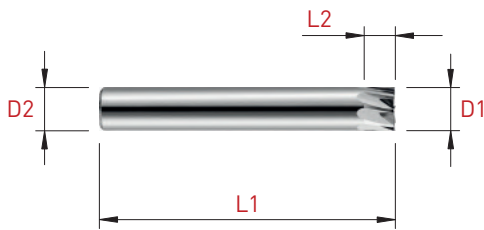
ME-Z5-645
Чистовые фрезы


Наименование	D1 h10	L2	Z	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z5-645-1.0	1.00	2.00	4	6.00	50	•	•	•
ME-Z5-645-1.5	1.50	3.00	5	6.00	50	•	•	•
ME-Z5-645-2.0	2.00	4.00	5	6.00	50	•	•	•
ME-Z5-645-2.5	2.50	5.00	5	6.00	50	•	•	•
ME-Z5-645-3.0	3.00	6.00	5	6.00	50	•	•	•
ME-Z5-645-3.5	3.50	7.00	5	6.00	50	•	•	•
ME-Z5-645-4.0	4.00	8.00	6	6.00	50	•	•	•
ME-Z5-645-4.5	4.50	9.00	6	6.00	50	•	•	•
ME-Z5-645-5.0	5.00	10.00	6	6.00	50	•	•	•
ME-Z5-645-6.0	6.00	12.00	6	6.00	50	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z8-10

Чистовые фрезы



TC

$\alpha \text{ }^{10^{\circ}}$

90°

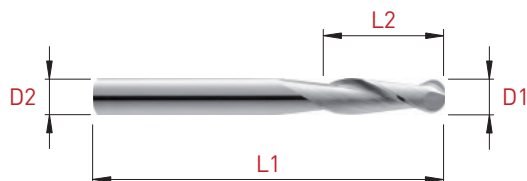
Z=8





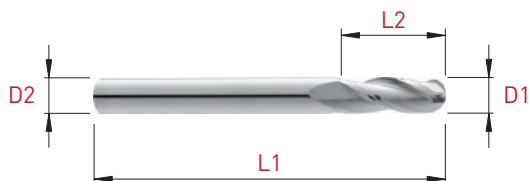
Наименование	D1 e9	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z8-10-0.65-6.0	6.00	4.00	6.00	50	•	•	•
ME-Z8-10-1.0-6.0	6.00	6.00	6.00	57	•	•	•
ME-Z8-10-1.5-6.0	6.00	9.00	6.00	57	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
 Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z2-38
Сферические фрезы


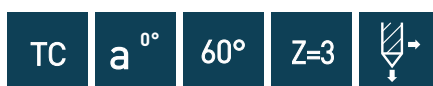
Наименование	D1 e9	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z2-38-2.0	2.00	8.00	2.00	32	•	•	•
ME-Z2-38-2.5	2.50	8.00	2.50	32	•	•	•
ME-Z2-38-3.0	3.00	12.00	3.00	32	•	•	•
ME-Z2-38-3.5	3.50	12.00	3.50	32	•	•	•
ME-Z2-38-4.0	4.00	12.00	4.00	40	•	•	•
ME-Z2-38-4.5	4.50	14.00	4.50	50	•	•	•
ME-Z2-38-5.0	5.00	14.00	5.00	50	•	•	•
ME-Z2-38-6.0	6.00	16.00	6.00	50	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z3-38
Сферические фрезы


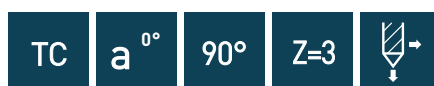
Наименование	D1 e9	L2	D2 h5	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z3-38-2.0	2.00	8.00	2.00	32	•	•	•
ME-Z3-38-2.5	2.50	8.00	2.50	32	•	•	•
ME-Z3-38-3.0	3.00	12.00	3.00	32	•	•	•
ME-Z3-38-3.5	3.50	12.00	3.50	32	•	•	•
ME-Z3-38-4.0	4.00	12.00	4.00	40	•	•	•
ME-Z3-38-4.5	4.50	14.00	4.50	50	•	•	•
ME-Z3-38-5.0	5.00	14.00	5.00	50	•	•	•
ME-Z3-38-6.0	6.00	16.00	6.00	50	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z6-11
Фасочные фрезы


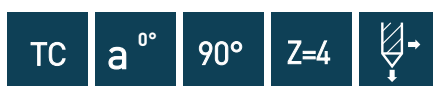
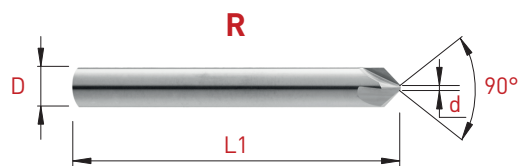
Наименование	D1 +0.005/ -0.010	L2	D2 h4	L1	d	Z	TIALN	STF
ME-Z6-11-0.5	0.50	3.00	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z6-11-0.6	0.60	3.00	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z6-11-0.7	0.70	3.00	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z6-11-0.8	0.80	3.00	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z6-11-0.9	0.90	3.00	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z6-11-1.0	1.00	3.00	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z6-11-1.5	1.50	4.50	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z6-11-2.0	2.00	6.00	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z6-11-2.5	2.50	7.50	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z6-11-3.0	3.00	-	3.00	39	0.10	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z9-11
Фасочные фрезы


Наименование	D1	L2	D2 h4	L1	d	Z	TIALN	STF
ME-Z9-11-0.5	0.50	3.00	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z9-11-0.6	0.60	3.00	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z9-11-0.7	0.70	3.00	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z9-11-0.8	0.80	3.00	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z9-11-0.9	0.90	3.00	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z9-11-1.0	1.00	3.00	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z9-11-1.5	1.50	4.50	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z9-11-2.0	2.00	6.00	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z9-11-2.5	2.50	7.50	3.00	39	0.10	•	•	•
ME-Z9-11-3.0	3.00	-	3.00	39	0.10	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

ME-Z9L-01 / ME-Z9-01
Фасочные фрезы


Наименование	D Ø3h4 Ø6h5 Ø8h6	d	L1	Z
ME-Z9L-01-3.0	3.00	0.30	39	•
ME-Z9L-01-6.0	6.00	0.70	50	•
ME-Z9L-01-8.0	8.00	1.20	59	•

Наименование	D Ø3h4 Ø6h5 Ø8h6	d	L1	Z	TIALN	STF
ME-Z9-01-3.0	3.00	0.30	39	•	•	•
ME-Z9-01-6.0	6.00	0.70	50	•	•	•
ME-Z9-01-8.0	8.00	1.20	59	•	•	•
ME-Z9-01-10.0	10.0	2.00	62	•	•	•
ME-Z9-01-12.0	12.0	2.00	62	•	•	•
ME-Z9-01-16.0	16.0	3.00	78	•	•	•
ME-Z9-01-20.0	20.0	3.00	78	•	•	•

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Гравировальные фрезы

	Гравировальные фрезы				
	а	Площадка [Е] / Радиус [г]	D2	Наименование	Стр.
	Рекомендуемые параметры обработки				М-95
	20° / 30° / 35° / 40° 45° /	0.05-0.30		EG-100-P	М-96
	50° / 55° / 60° 65° / 70° /	0.05-0.10 / каждые 0.01	Ø3h4		
	90° / 120°	0.10-0.30 / каждые 0.05	Ø6h5		
	20° / 30° / 35° / 40° 45° /	0.02-0.30	Ø3h4	EG-300-P	М-97
	50° / 55° / 60° 65° /	0.02-0.10 / каждые 0.01			
	70° / 90°	0.10-0.30 / каждые 0.05			
	20° / 30° / 35° / 40° 45° /	0.04-0.30	Ø3h4	EG-300-R	М-98
	50° / 55° / 60° 65° /	0.04-0.10 / каждые 0.01			
	70° / 90°	0.10-0.30 / каждые 0.05			
	20° / 30° / 35° / 40° 45° /	0.04-0.30	Ø3h4	EG-900-P	М-99
	50° / 55° / 60° 65° /	0.04-0.10 / каждые 0.01			
	70° / 90°	0.10-0.30 / каждые 0.05			

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

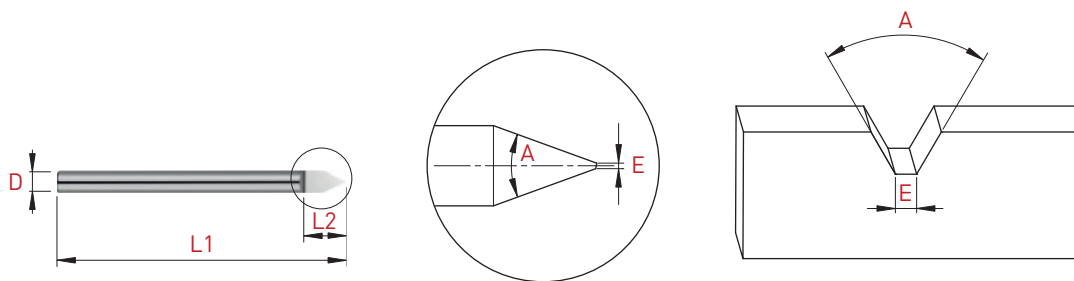
Гравировальные фрезы

Рекомендуемые параметры обработки

Материал	n	Vf	Z	TiAlN	STF	TiCN	DLC
	(tr/min)	(mm/min)					
Сталь для свободной резки (P)	20 - 50'000	100 - 180	-	***	***	**	-
Сталь < 600 N/mm ² (P)	20 - 50'000	100 - 180	-	***	***	**	-
Сталь < 800 N/mm ² (P)	20 - 50'000	100 - 180	-	***	***	**	-
Сталь > 800 N/mm ² (P)	20 - 50'000	100 - 150	-	***	***	**	-
Закаленная сталь -55HRC (H)	20 - 50'000	-	-	***	***	*	-
Закаленная сталь +55HRC (H)	20 - 50'00	-	-	***	***	*	-
Нержавеющая сталь (M)	20 - 50'000	100 - 170	-	***	***	**	-
Алюминий (N)	20 - 50'000	100 - 250	***	**	**	*	***
Медь, латунь, бронза (N)	20 - 50'000	70 - 150	***	**	**	**	***
Синтетические материалы (N)	20 - 50'000	100 - 200	***	**	**	**	***
Драгоценные металлы (N)	20 - 50'000	100 - 200	***	**	**	**	***
Титан (S)	20 - 50'000	70 - 150	-	***	***	**	-
Никелевый сплав (S)	20 - 50'000	80 - 180	-	***	***	**	-
Экзотические материалы (O)	20 - 50'000	80 - 180	*	***	***	**	***

С нанесением покрытия данные увеличиваются на 20-30%

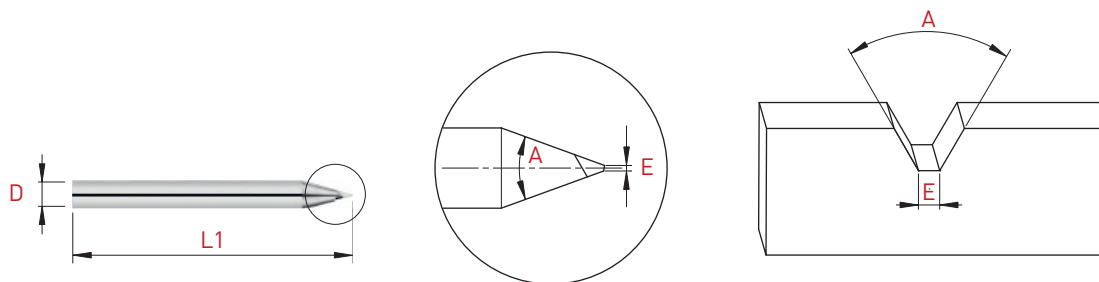
* Хорошо
 ** Очень хорошо
 *** Превосходно

EG-0100-P
**Гравировальные фрезы
с плоской площадкой**

TC

Наименование	α	E	L2	D2 h4 Ø3.0 h5 Ø6.0	L1	Z	TIALN	STF	TICN	DLC
EG-0120-P-_(E)	20°	0.05-0.10* / 0.10-0.30 **	5.20	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0130-P-_(E)	30°	0.05-0.10* / 0.10-0.30 **	5.20	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0135-P-_(E)	35°	0.05-0.10* / 0.10-0.30 **	5.20	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0140-P-_(E)	40°	0.05-0.10* / 0.10-0.30 **	6.00	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0145-P-_(E)	45°	0.05-0.10* / 0.10-0.30 **	6.00	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0150-P-_(E)	50°	0.05-0.10* / 0.10-0.30 **	6.00	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0155-P-_(E)	55°	0.05-0.10* / 0.10-0.30 **	6.00	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0160-P-_(E)	60°	0.05-0.10* / 0.10-0.30 **	8.00	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0165-P-_(E)	65°	0.05-0.10* / 0.10-0.30 **	8.00	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0170-P-_(E)	70°	0.05-0.10* / 0.10-0.30 **	8.00	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0190-P-_(E)	90°	0.05-0.10* / 0.10-0.30 **	8.00	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-01120-P-_(E)	120°	0.05-0.10* / 0.10-0.30 **	8.00	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0130-6-P-_(E)	30°	0.05-0.10* / 0.10-0.30 **	12.00	6.00	40	•	•	•	•	•
EG-0140-6-P-_(E)	40°	0.05-0.10* / 0.10-0.30 **	12.00	6.00	40	•	•	•	•	•

* шаг 0.01 mm ** шаг 0.05 mm

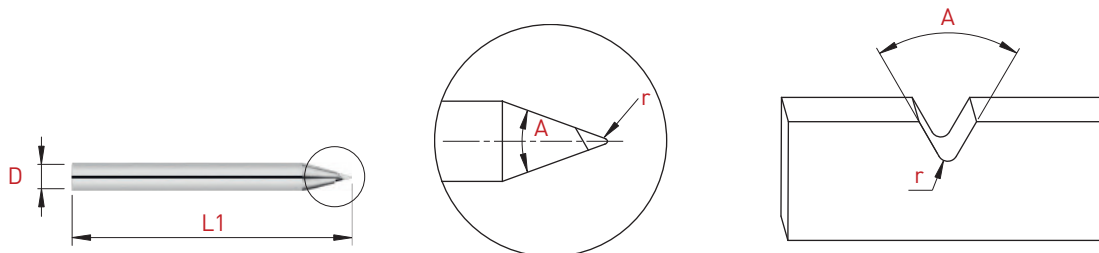
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

EG-0300-P
**Гравировальные фрезы
с плоской площадкой**

TC

Наименование	α	E	D h4	L1	Z	TIALN	STF	TICN	DLC
EG-0320-P-_(E)	20°	0.02-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0330-P-_(E)	30°	0.02-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0335-P-_(E)	35°	0.02-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0340-P-_(E)	40°	0.02-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0345-P-_(E)	45°	0.02-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0350-P-_(E)	50°	0.02-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0355-P-_(E)	55°	0.02-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0360-P-_(E)	60°	0.02-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0365-P-_(E)	65°	0.02-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0370-P-_(E)	70°	0.02-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0390-P-_(E)	90°	0.02-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•

* шаг 0.01 mm ** шаг 0.05 mm

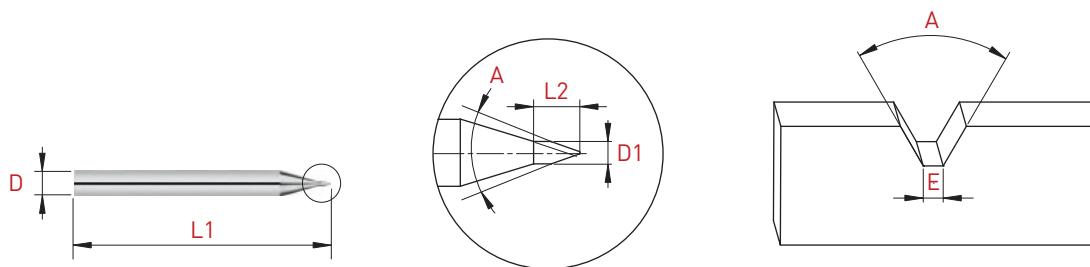
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

EG-0300-R
**Гравировальные фрезы
с радиусом при вершине**

TC

Наименование	a	r	D h4	L1	Z	TIALN	STF	TICN	DLC
EG-0320-R_(r)	20°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0330-R_(r)	30°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0335-R_(r)	35°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0340-R_(r)	40°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0345-R_(r)	45°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0350-R_(r)	50°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0355-R_(r)	55°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0360-R_(r)	60°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0365-R_(r)	65°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0370-R_(r)	70°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0390-R_(r)	90°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	3.00	33	•	•	•	•	•

* шаг 0.01 mm ** шаг 0.05 mm

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

EG-0900-P
**Гравировальные фрезы
с усиленной кромкой**

TC

Наименование	a	E	D1	L2	D h4	L1	Z	TIALN	STF	TICN	DLC
EG-0920-P-[E]	20°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	0.60	1.80	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0930-P-[E]	30°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	0.60	1.80	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0935-P-[E]	35°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	0.60	1.80	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0940-P-[E]	40°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	0.60	1.80	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0945-P-[E]	45°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	1.00	1.80	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0950-P-[E]	50°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	1.00	2.00	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0955-P-[E]	55°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	1.00	2.00	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0960-P-[E]	60°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	1.20	2.00	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0965-P-[E]	65°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	1.20	2.00	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0970-P-[E]	70°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	1.20	2.00	3.00	33	•	•	•	•	•
EG-0990-P-[E]	90°	0.04-0.10* / 0.10-0.30**	1.20	2.00	3.00	33	•	•	•	•	•

* шаг 0.01 mm ** шаг 0.05 mm

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Микросвёрла и центровочные сверла

Рекомендуемые параметры обработки					
Микросвёрла и центровочные сверла					
Наименование	Угол при вершине	α	D1	D2	Стр.
MCR...-60	60°	25°	Ø 2.00 - 6.00	D1 = D2	М-103
MCR...-90	90°	25°	Ø 0.50 - 20.00	Ø 2.0 - 20.0	М-104
MCL...-90	90°	25°	Ø 2.00 - 16.00	D1 = D2	М-104
MCR...-120	120°	25°	Ø 0.50 - 20.00	Ø 2.0 - 20.0	М-105
MCL...120	120°	25°	Ø 2.00 - 12.00	D1 = D2	М-105

Пилотные микросвёрла					
Наименование	Угол при вершине	α	D1	D2	Стр.
MPR.006.9	90°	32°	Ø 0.50 - 3.00	Ø2h5 Ø3h4	М-106
MPR.020.3	130°	30°	Ø 0.10 - 2.00	Ø3h6	М-111

Микросвёрла с двухгранной заточкой					
Наименование	Угол при вершине	α	D1	D2	Стр.
MDL.301.1	118°	25°	Ø 0.50 - 6.00	D1 = D2	М-107
MDR.301.1	118°	25°	Ø 0.50 - 6.00	D1 = D2	М-108
MDR.025.2	120°	30°	Ø 0.80 - 2.00	Ø 2h6	М-109
MDR.035.2	120°	24°	Ø 0.50 - 2.40	Ø 1.5 - 3.0 h6	М-109
MDR.080.2	120°	35°	Ø 0.40 - 1.90	Ø 1.0 - 2.0 h6	М-110
MDR.120.2	120°	30°	Ø 0.50 - 1.95	Ø 1.5 - 2.0 h6	М-110
MDR.060.3	130°	35°	Ø 0.10 - 3.00	Ø3h6	М-113
MDR.120.3	130°	35°	Ø 0.20 - 2.00	Ø3h6	М-116
MDR.053.4	140°	35°	Ø 0.20 - 2.99	Ø3h6	М-118

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Рекомендуемые параметры обработки

Материал	VC	f	Z	TiAlN	STF
	(m/min)	(mm)			
Сталь для свободной резки (P)	60	D1/55	★★	★★★★	★★★★
Сталь < 600 N/mm ² (P)	55	D1/55	★★	★★★★	★★★★
Сталь < 800 N/mm ² (P)	55	D1/55	★★	★★★★	★★★★
Сталь > 800 N/mm ² (P)	55	D1/55	★★	★★★★	★★★★
Закаленная сталь -55HRC (H)	10	D1/100	-	★★★★	★★★★
Закаленная сталь +55HRC (H)	-	-	-	-	-
Нержавеющая сталь (M)	30	D1/85	★★	★★★★	★★★★
Алюминий (N)	100 - 180	D1/50	★★★★	★★	★★
Медь, латунь, бронза (N)	60 - 90	D1/60	★★★★	★★	★★
Синтетические материалы (N)	350 - 700	D1/60	★★★★	★★	★★
Драгоценные металлы (N)	50 - 80	D1/100	★★★★	★★	★★
Титан (S)	30	D1/115	★★	★★★★	★★★★
Никелевый сплав (S)	15 - 20	D1/120	★★	★★★★	★★★★
Экзотические материалы (O)	10	D1/100	★★	★★★★	★★★★

С нанесением покрытия данные увеличиваются на 20-30%

* Хорошо

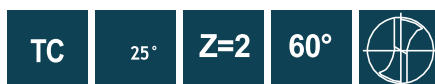
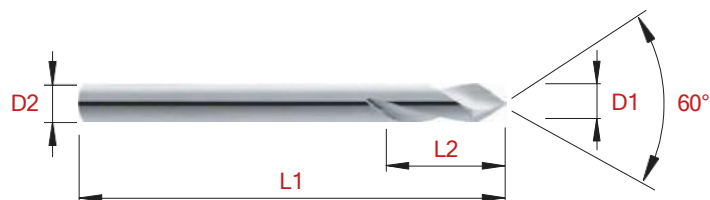
** Очень хорошо

*** Превосходно

Рекомендуемые параметры обработки

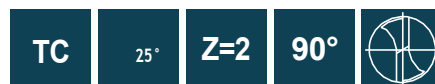
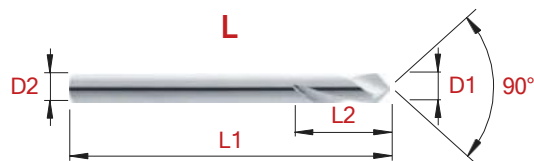
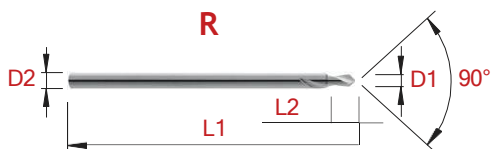
Материал		VC	f	Очистка
		(m/min)	(mm)	
Сталь для свободной резки	P	60 - 90	D1/70	1.5xØ
Сталь < 600 N/mm ²	P	50 - 80	D1/70	1.5xØ
Сталь < 800 N/mm ²	P	50 - 80	D1/70	1.5xØ
Сталь > 800 N/mm ²	P	50 - 80	D1/70	1.5xØ
Закаленная сталь -55HRC	H	-	-	-
Закаленная сталь +55HRC	H	-	-	-
Нержавеющая сталь	M	20 - 30	D1/70	3xØ
Алюминий	N	100 - 180	D1/40	2xØ
Медь, латунь, бронза	N	50 - 85	D1/120	1xØ
Синтетические материалы	N	350 - 750	D1/40	2xØ
Драгоценные металлы	N	60 - 90	D1/100	0.85xØ
Титан	S	20 - 40	D1/120	1.3xØ
Никелевый сплав	S	20	D1/120	1xØ
Экзотические материалы	O	5 - 10	D1/100	1xØ

С нанесением покрытия данные увеличиваются на 20-30%

MCR...-60°
Центровочные свёрла


Наименование	D1 h6	L2	D2 h6	L1
MCR-0.50-60	0.50	1.50	2.00	39
MCR-0.60-60	0.60	1.50	2.00	39
MCR-0.70-60	0.70	1.50	2.00	39
MCR-0.80-60	0.80	1.50	2.00	39
MCR-0.90-60	0.90	1.50	2.00	39
MCR-1.00-60	1.00	3.00	2.00	39
MCR-1.10-60	1.10	3.00	2.00	39
MCR-1.20-60	1.20	3.00	2.00	39
MCR-1.30-60	1.30	3.00	2.00	39
MCR-1.40-60	1.40	3.00	2.00	39
MCR-1.50-60	1.50	4.00	2.00	39
MCR-1.60-60	1.60	4.00	2.00	39
MCR-1.70-60	1.70	4.00	2.00	39
MCR-1.80-60	1.80	4.00	2.00	39
MCR-1.90-60	1.90	4.00	2.00	39
MCR-2.00-60	2.00	8.00	2.00	39
MCR-2.50-60	2.50	8.00	2.50	39
MCR-3.00-60	3.00	10.00	3.00	39
MCR-4.00-60	4.00	12.00	4.00	50
MCR-5.00-60	5.00	15.00	5.00	50
MCR-6.00-60	6.00	16.00	6.00	57
MCR-8.00-60	8.00	20.00	8.00	63
MCR-10.00-60	10.00	22.00	10.00	72

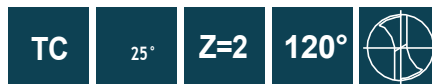
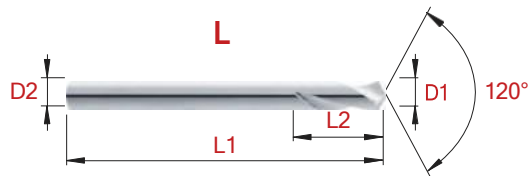
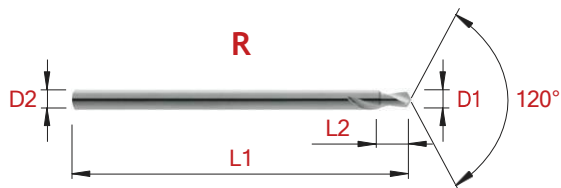
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MCR...-90°
Центровочные свёрла
MCL...-90°


Наименование	D1h6	L2	D2h6	L1
MCR-0.50-90	0.50	1.50	2.00	39
MCR-0.60-90	0.60	1.50	2.00	39
MCR-0.70-90	0.70	1.50	2.00	39
MCR-0.80-90	0.80	1.50	2.00	39
MCR-0.90-90	0.90	1.50	2.00	39
MCR-1.00-90	1.00	3.00	2.00	39
MCR-1.10-90	1.10	3.00	2.00	39
MCR-1.20-90	1.20	3.00	2.00	39
MCR-1.30-90	1.30	3.00	2.00	39
MCR-1.40-90	1.40	3.00	2.00	39
MCR-1.50-90	1.50	4.00	2.00	39
MCR-1.60-90	1.60	4.00	2.00	39
MCR-1.70-90	1.70	4.00	2.00	39
MCR-1.80-90	1.80	4.00	2.00	39
MCR-1.90-90	1.90	4.00	2.00	39
MCR-2.00-90	2.00	8.00	2.00	39
MCR-2.50-90	2.50	8.00	2.50	39
MCR-3.00-90	3.00	10.00	3.00	39
MCR-4.00-90	4.00	12.00	4.00	50
MCR-5.00-90	5.00	15.00	5.00	50
MCR-6.00-90	6.00	16.00	6.00	57
MCR-8.00-90	8.00	20.00	8.00	63
MCR-10.00-90	10.00	22.00	10.00	72
MCR-12.00-90	12.00	24.00	12.00	73
MCR-16.00-90	16.00	26.00	16.00	82
MCR-20.00-90	20.00	30.00	20.00	92

Наименование	D1h6	L2	D2h6	L1
MCL-2.00-90	2.00	8.00	2.00	39
MCL-2.50-90	2.50	8.00	2.50	39
MCL-3.00-90	3.00	10.00	3.00	39
MCL-4.00-90	4.00	12.00	4.00	50
MCL-5.00-90	5.00	15.00	5.00	50
MCL-6.00-90	6.00	16.00	6.00	57
MCL-8.00-90	8.00	20.00	8.00	63
MCL-10.00-90	10.00	22.00	10.00	72
MCL-12.00-90	12.00	24.00	12.00	73

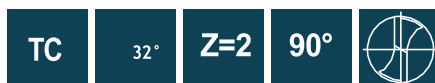
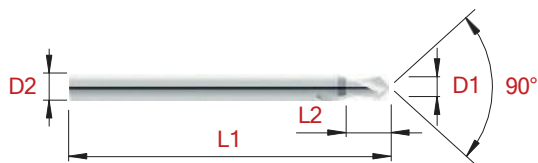
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MCR...-120°
Центровочные свёрла
MCL...-120°


Наименование	D1h6	L2	D2h6	L1
MCR-0.50-120	0.50	1.50	2.00	39
MCR-0.60-120	0.60	1.50	2.00	39
MCR-0.70-120	0.70	1.50	2.00	39
MCR-0.80-120	0.80	1.50	2.00	39
MCR-0.90-120	0.90	1.50	2.00	39
MCR-1.00-120	1.00	3.00	2.00	39
MCR-1.10-120	1.10	3.00	2.00	39
MCR-1.20-120	1.20	3.00	2.00	39
MCR-1.30-120	1.30	3.00	2.00	39
MCR-1.40-120	1.40	3.00	2.00	39
MCR-1.50-120	1.50	4.00	2.00	39
MCR-1.60-120	1.60	4.00	2.00	39
MCR-1.70-120	1.70	4.00	2.00	39
MCR-1.80-120	1.80	4.00	2.00	39
MCR-1.90-120	1.90	4.00	2.00	39
MCR-2.00-120	2.00	8.00	2.00	39
MCR-2.50-120	2.50	8.00	2.50	39
MCR-3.00-120	3.00	10.00	3.00	39
MCR-4.00-120	4.00	12.00	4.00	50
MCR-5.00-120	5.00	15.00	5.00	50
MCR-6.00-120	6.00	16.00	6.00	57
MCR-8.00-120	8.00	20.00	8.00	63
MCR-10.00-120	10.00	22.00	10.00	72
MCR-12.00-120	12.00	24.00	12.00	73
MCR-16.00-120	16.00	26.00	16.00	82
MCR-20.00-120	20.00	30.00	20.00	92

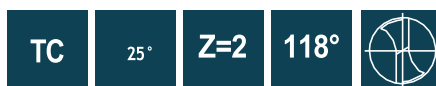
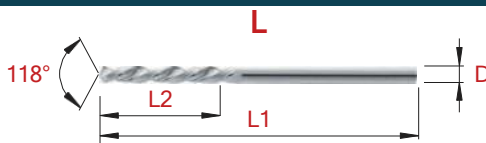
Наименование	D1h6	L2	D2h6	L1
MCL-2.00-120	2.00	8.00	2.00	39
MCL-2.50-120	2.50	8.00	2.50	39
MCL-3.00-120	3.00	10.00	3.00	39
MCL-4.00-120	4.00	12.00	4.00	50
MCL-5.00-120	5.00	15.00	5.00	50
MCL-6.00-120	6.00	16.00	6.00	57
MCL-8.00-120	8.00	20.00	8.00	63
MCL-10.00-120	10.00	22.00	10.00	72
MCL-12.00-120	12.00	24.00	12.00	73

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MPR.006.
Пилотные свёрла


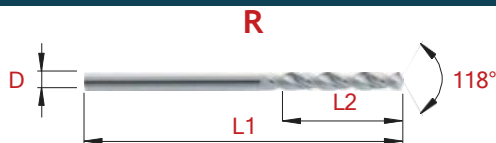
Наименование	D1 h6	L2	D2 h6	L1
MPR.006.9-0.50	0.50	2,5	2	39
MPR.006.9-0.60	0.60	2,5	2	39
MPR.006.9-0.70	0.70	2,5	2	39
MPR.006.9-0.80	0.80	2,5	2	39
MPR.006.9-0.90	0.90	2,5	2	39
MPR.006.9-1.00	1,0	3,0	2	39
MPR.006.9-1.10	1,1	3,0	2	39
MPR.006.9-1.20	1,2	3,0	2	39
MPR.006.9-1.30	1,3	3,0	2	39
MPR.006.9-1.40	1,4	3,0	2	39
MPR.006.9-1.50	1,5	3,5	2	39
MPR.006.9-1.60	1,6	3,5	2	39
MPR.006.9-1.70	1,7	3,5	2	39
MPR.006.9-1.80	1,8	3,5	2	39
MPR.006.9-1.90	1,9	3,5	2	39
MPR.006.9-2.00	2,0	-	2	39
MPR.006.9-2.10	2,1	4,0	3	39
MPR.006.9-2.20	2,2	4,0	3	39
MPR.006.9-2.30	2,3	4,0	3	39
MPR.006.9-2.40	2,4	4,0	3	39
MPR.006.9-2.50	2,5	4,0	3	39
MPR.006.9-2.60	2,6	4,0	3	39
MPR.006.9-2.70	2,7	4,0	3	39
MPR.006.9-2.80	2,8	4,0	3	39
MPR.006.9-2.90	2,9	4,0	3	39
MPR.006.9-3.00	3,0	-	3	50

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MDL.301.1
Свёрла цилиндрические левые


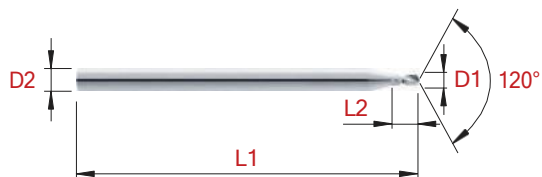
Наименование	D h6	L1	L2
MDL.301.1-0.50	0.50	30	5.00
MDL.301.1-0.55	0.55	30	5.00
MDL.301.1-0.60	0.60	30	5.00
MDL.301.1-0.65	0.65	30	6.00
MDL.301.1-0.70	0.70	30	6.00
MDL.301.1-0.75	0.75	30	8.00
MDL.301.1-0.80	0.80	30	8.00
MDL.301.1-0.85	0.85	30	9.00
MDL.301.1-0.90	0.90	30	9.00
MDL.301.1-0.95	0.95	30	10.00
MDL.301.1-1.00	1.00	30	10.00
MDL.301.1-1.05	1.05	30	10.00
MDL.301.1-1.10	1.10	30	10.00
MDL.301.1-1.15	1.15	30	12.00
MDL.301.1-1.20	1.20	30	12.00
MDL.301.1-1.25	1.25	30	12.00
MDL.301.1-1.30	1.30	30	12.00
MDL.301.1-1.35	1.35	30	12.00
MDL.301.1-1.40	1.40	30	12.00
MDL.301.1-1.45	1.45	30	12.00
MDL.301.1-1.50	1.50	30	12.00
MDL.301.1-1.55	1.55	40	16.00
MDL.301.1-1.60	1.60	40	16.00
MDL.301.1-1.65	1.65	40	16.00
MDL.301.1-1.70	1.70	40	16.00
MDL.301.1-1.75	1.75	40	16.00
MDL.301.1-1.80	1.80	40	16.00
MDL.301.1-1.85	1.85	40	16.00
MDL.301.1-1.90	1.90	40	16.00
MDL.301.1-1.95	1.95	40	16.00
MDL.301.1-2.00	2.00	40	16.00
MDL.301.1-2.05	2.05	40	18.00
MDL.301.1-2.10	2.10	40	18.00
MDL.301.1-2.15	2.15	40	18.00
MDL.301.1-2.20	2.20	40	18.00
MDL.301.1-2.25	2.25	40	18.00
MDL.301.1-2.30	2.30	40	18.00
MDL.301.1-2.35	2.35	40	18.00
MDL.301.1-2.40	2.40	40	18.00
MDL.301.1-2.45	2.45	40	18.00
MDL.301.1-2.50	2.50	40	18.00

Наименование	D h6	L1	L2
MDL.301.1-2.55	2.55	45	18.00
MDL.301.1-2.60	2.60	45	18.00
MDL.301.1-2.65	2.65	45	18.00
MDL.301.1-2.70	2.70	45	18.00
MDL.301.1-2.75	2.75	45	18.00
MDL.301.1-2.80	2.80	45	18.00
MDL.301.1-2.85	2.85	45	18.00
MDL.301.1-2.90	2.90	45	18.00
MDL.301.1-2.95	2.95	45	18.00
MDL.301.1-3.00	3.00	45	18.00
MDL.301.1-3.10	3.10	50	20.00
MDL.301.1-3.20	3.20	50	20.00
MDL.301.1-3.30	3.30	50	20.00
MDL.301.1-3.40	3.40	50	20.00
MDL.301.1-3.50	3.50	50	20.00
MDL.301.1-3.60	3.60	50	20.00
MDL.301.1-3.70	3.70	50	20.00
MDL.301.1-3.80	3.80	50	20.00
MDL.301.1-3.90	3.90	50	20.00
MDL.301.1-4.00	4.00	50	20.00
MDL.301.1-4.10	4.10	50	25.00
MDL.301.1-4.20	4.20	50	25.00
MDL.301.1-4.30	4.30	50	25.00
MDL.301.1-4.40	4.40	50	25.00
MDL.301.1-4.50	4.50	50	25.00
MDL.301.1-4.60	4.60	50	25.00
MDL.301.1-4.70	4.70	50	25.00
MDL.301.1-4.80	4.80	50	25.00
MDL.301.1-4.90	4.90	50	25.00
MDL.301.1-5.00	5.00	50	25.00
MDL.301.1-5.10	5.10	50	25.00
MDL.301.1-5.20	5.20	50	25.00
MDL.301.1-5.30	5.30	50	25.00
MDL.301.1-5.40	5.40	50	25.00
MDL.301.1-5.50	5.50	50	25.00
MDL.301.1-5.60	5.60	50	25.00
MDL.301.1-5.70	5.70	50	25.00
MDL.301.1-5.80	5.80	50	25.00
MDL.301.1-5.90	5.90	50	25.00
MDL.301.1-6.00	6.00	50	25.00

MDR.301.1
Свёрла цилиндрические

TC
30°
Z=2
118°


Наименование	D1h6	L1	L2
MDR.301.1-0.50	0.50	30	5.00
MDR.301.1-0.55	0.55	30	5.00
MDR.301.1-0.60	0.60	30	5.00
MDR.301.1-0.65	0.65	30	6.00
MDR.301.1-0.70	0.70	30	6.00
MDR.301.1-0.75	0.75	30	8.00
MDR.301.1-0.80	0.80	30	8.00
MDR.301.1-0.85	0.85	30	9.00
MDR.301.1-0.90	0.90	30	9.00
MDR.301.1-0.95	0.95	30	10.00
MDR.301.1-1.00	1.00	30	10.00
MDR.301.1-1.05	1.05	30	10.00
MDR.301.1-1.10	1.10	30	10.00
MDR.301.1-1.15	1.15	30	12.00
MDR.301.1-1.20	1.20	30	12.00
MDR.301.1-1.25	1.25	30	12.00
MDR.301.1-1.30	1.30	30	12.00
MDR.301.1-1.35	1.35	30	12.00
MDR.301.1-1.40	1.40	30	12.00
MDR.301.1-1.45	1.45	30	12.00
MDR.301.1-1.50	1.50	30	12.00
MDR.301.1-1.55	1.55	40	16.00
MDR.301.1-1.60	1.60	40	16.00
MDR.301.1-1.65	1.65	40	16.00
MDR.301.1-1.70	1.70	40	16.00
MDR.301.1-1.75	1.75	40	16.00
MDR.301.1-1.80	1.80	40	16.00
MDR.301.1-1.85	1.85	40	16.00
MDR.301.1-1.90	1.90	40	16.00
MDR.301.1-1.95	1.95	40	16.00
MDR.301.1-2.00	2.00	40	16.00
MDR.301.1-2.05	2.05	40	18.00
MDR.301.1-2.10	2.10	40	18.00
MDR.301.1-2.15	2.15	40	18.00
MDR.301.1-2.20	2.20	40	18.00
MDR.301.1-2.25	2.25	40	18.00
MDR.301.1-2.30	2.30	40	18.00
MDR.301.1-2.35	2.35	40	18.00
MDR.301.1-2.40	2.40	40	18.00
MDR.301.1-2.45	2.45	40	18.00
MDR.301.1-2.50	2.50	40	18.00

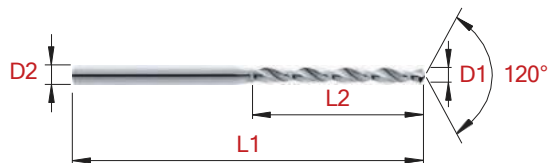
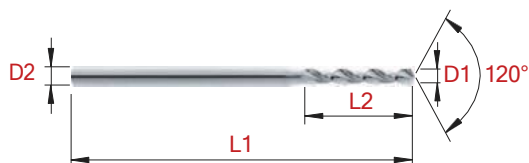
Наименование	D1h6	L1	L2
MDR.301.1-2.55	2.55	45	18.00
MDR.301.1-2.60	2.60	45	18.00
MDR.301.1-2.65	2.65	45	18.00
MDR.301.1-2.70	2.70	45	18.00
MDR.301.1-2.75	2.75	45	18.00
MDR.301.1-2.80	2.80	45	18.00
MDR.301.1-2.85	2.85	45	18.00
MDR.301.1-2.90	2.90	45	18.00
MDR.301.1-2.95	2.95	45	18.00
MDR.301.1-3.00	3.00	45	18.00
MDR.301.1-3.10	3.10	50	20.00
MDR.301.1-3.20	3.20	50	20.00
MDR.301.1-3.30	3.30	50	20.00
MDR.301.1-3.40	3.40	50	20.00
MDR.301.1-3.50	3.50	50	20.00
MDR.301.1-3.60	3.60	50	20.00
MDR.301.1-3.70	3.70	50	20.00
MDR.301.1-3.80	3.80	50	20.00
MDR.301.1-3.90	3.90	50	20.00
MDR.301.1-4.00	4.00	50	20.00
MDR.301.1-4.10	4.10	50	25.00
MDR.301.1-4.20	4.20	50	25.00
MDR.301.1-4.30	4.30	50	25.00
MDR.301.1-4.40	4.40	50	25.00
MDR.301.1-4.50	4.50	50	25.00
MDR.301.1-4.60	4.60	50	25.00
MDR.301.1-4.70	4.70	50	25.00
MDR.301.1-4.80	4.80	50	25.00
MDR.301.1-4.90	4.90	50	25.00
MDR.301.1-5.00	5.00	50	25.00
MDR.301.1-5.10	5.10	50	25.00
MDR.301.1-5.20	5.20	50	25.00
MDR.301.1-5.30	5.30	50	25.00
MDR.301.1-5.40	5.40	50	25.00
MDR.301.1-5.50	5.50	50	25.00
MDR.301.1-5.60	5.60	50	25.00
MDR.301.1-5.70	5.70	50	25.00
MDR.301.1-5.80	5.80	50	25.00
MDR.301.1-5.90	5.90	50	25.00
MDR.301.1-6.00	6.00	50	25.00

MDR.025.2/MDR.035.2
Микросвёрла


Наименование	D1 h6	L2	D2 h6	L1
MDR.025.2-0.80	0.80	2.50	2.00	30
MDR.025.2-0.90	0.90	2.50	2.00	30
MDR.025.2-1.00	1.00	2.50	2.00	30
MDR.025.2-1.10	1.10	2.50	2.00	30
MDR.025.2-1.20	1.20	2.50	2.00	30
MDR.025.2-1.30	1.30	2.50	2.00	30
MDR.025.2-1.40	1.40	2.50	2.00	30
MDR.025.2-1.50	1.50	2.50	2.00	30
MDR.025.2-2.00	2.00	2.50	2.00	30

Наименование	D1 h6	L2	D2 h6	L1
MDR.035.2-0.50	0.50	1.70	1.50	30
MDR.035.2-0.55	0.55	1.90	1.50	30
MDR.035.2-0.60	0.60	1.90	1.50	30
MDR.035.2-0.65	0.65	1.90	1.50	30
MDR.035.2-0.70	0.70	2.40	1.50	30
MDR.035.2-0.75	0.75	2.40	1.50	30
MDR.035.2-0.80	0.80	2.60	1.50	30
MDR.035.2-0.85	0.85	2.60	1.50	30
MDR.035.2-0.90	0.90	3.00	1.50	30
MDR.035.2-0.95	0.95	3.00	1.50	30
MDR.035.2-1.00	1.00	3.40	1.50	30
MDR.035.2-1.10	1.10	3.80	1.50	30
MDR.035.2-1.20	1.20	4.20	1.50	30
MDR.035.2-1.30	1.30	4.20	1.50	30
MDR.035.2-1.40	1.40	4.70	1.50	30
MDR.035.2-1.50	1.50	4.70	2.00	38
MDR.035.2-1.60	1.60	5.40	2.00	38
MDR.035.2-1.70	1.70	5.40	2.00	38
MDR.035.2-1.80	1.80	6.50	2.00	38
MDR.035.2-1.90	1.90	6.50	2.00	38
MDR.035.2-2.00	2.00	6.50	3.00	38
MDR.035.2-2.10	2.10	6.50	3.00	38
MDR.035.2-2.20	2.20	6.50	3.00	38
MDR.035.2-2.30	2.30	6.50	3.00	38
MDR.035.2-2.40	2.40	6.50	3.00	38

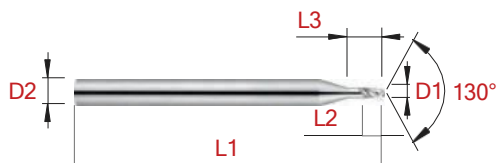
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MDR.080.2/MDR.120.2
Микросвёрла


Наименование	D1 h6	L2	D2 h6	L1
MDR.080.2-0.40	0.40	3.60	1.00	25
MDR.080.2-0.45	0.45	3.60	1.00	25
MDR.080.2-0.50	0.50	4.00	1.00	25
MDR.080.2-0.55	0.55	4.50	1.00	25
MDR.080.2-0.60	0.60	4.50	1.50	30
MDR.080.2-0.65	0.65	5.00	1.50	30
MDR.080.2-0.70	0.70	5.60	1.50	30
MDR.080.2-0.75	0.75	5.60	1.50	30
MDR.080.2-0.80	0.80	6.30	1.50	30
MDR.080.2-0.85	0.85	6.30	1.50	30
MDR.080.2-0.90	0.90	7.10	1.50	30
MDR.080.2-0.95	0.95	7.10	1.50	30
MDR.080.2-1.00	1.00	8.00	1.50	30
MDR.080.2-1.05	1.05	8.00	1.50	30
MDR.080.2-1.10	1.10	9.00	1.50	30
MDR.080.2-1.15	1.15	9.00	1.50	30
MDR.080.2-1.20	1.20	10.00	1.50	30
MDR.080.2-1.25	1.25	10.00	1.50	30
MDR.080.2-1.30	1.30	10.00	1.50	30
MDR.080.2-1.35	1.35	11.20	1.50	30
MDR.080.2-1.40	1.40	11.20	1.50	30
MDR.080.2-1.45	1.45	11.20	1.50	30
MDR.080.2-1.50	1.50	12.00	2.00	38
MDR.080.2-1.60	1.60	12.00	2.00	38
MDR.080.2-1.70	1.70	12.00	2.00	38
MDR.080.2-1.80	1.80	12.00	2.00	38
MDR.080.2-1.90	1.90	12.00	2.00	38

Наименование	D1 h6	L2	D2 h6	L1
MDR.120.2-0.50	0.50	6.00	1.50	30
MDR.120.2-0.55	0.55	6.50	1.50	30
MDR.120.2-0.60	0.60	6.50	1.50	30
MDR.120.2-0.65	0.65	7.50	1.50	30
MDR.120.2-0.70	0.70	8.50	1.50	30
MDR.120.2-0.75	0.75	8.50	1.50	30
MDR.120.2-0.80	0.80	9.50	1.50	30
MDR.120.2-0.85	0.85	9.50	1.50	30
MDR.120.2-0.90	0.90	10.50	1.50	30
MDR.120.2-0.95	0.95	10.50	1.50	30
MDR.120.2-1.00	1.00	12.00	1.50	38
MDR.120.2-1.05	1.05	12.00	1.50	38
MDR.120.2-1.10	1.10	13.50	1.50	38
MDR.120.2-1.15	1.15	13.50	1.50	38
MDR.120.2-1.20	1.20	15.00	1.50	38
MDR.120.2-1.25	1.25	15.00	1.50	38
MDR.120.2-1.30	1.30	17.00	1.50	38
MDR.120.2-1.35	1.35	17.00	1.50	38
MDR.120.2-1.40	1.40	17.00	1.50	38
MDR.120.2-1.45	1.45	17.00	1.50	38
MDR.120.2-1.50	1.50	18.00	2.00	38
MDR.120.2-1.55	1.55	18.00	2.00	38
MDR.120.2-1.60	1.60	18.00	2.00	38
MDR.120.2-1.65	1.65	18.00	2.00	38
MDR.120.2-1.70	1.70	18.00	2.00	38
MDR.120.2-1.75	1.75	18.00	2.00	38
MDR.120.2-1.80	1.80	18.00	2.00	38
MDR.120.2-1.85	1.85	18.00	2.00	38
MDR.120.2-1.90	1.90	18.00	2.00	38
MDR.120.2-1.95	1.95	18.00	2.00	38

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MPR.020.3
Пилотные микросвёрла
Ø0.10-Ø0.99mm


Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MPR.020.3-0.10	0.10	0.35	0.55	38	3.00
MPR.020.3-0.11	0.11	0.35	0.55	38	3.00
MPR.020.3-0.12	0.12	0.35	0.55	38	3.00
MPR.020.3-0.13	0.13	0.40	0.60	38	3.00
MPR.020.3-0.14	0.14	0.40	0.60	38	3.00
MPR.020.3-0.15	0.15	0.40	0.60	38	3.00
MPR.020.3-0.16	0.16	0.40	0.60	38	3.00
MPR.020.3-0.17	0.17	0.50	0.70	38	3.00
MPR.020.3-0.18	0.18	0.50	0.70	38	3.00
MPR.020.3-0.19	0.19	0.50	0.70	38	3.00
MPR.020.3-0.20	0.20	0.55	0.75	38	3.00
MPR.020.3-0.21	0.21	0.55	0.75	38	3.00
MPR.020.3-0.22	0.22	0.60	0.80	38	3.00
MPR.020.3-0.23	0.23	0.60	0.80	38	3.00
MPR.020.3-0.24	0.24	0.60	0.80	38	3.00
MPR.020.3-0.25	0.25	0.70	0.90	38	3.00
MPR.020.3-0.26	0.26	0.70	0.90	38	3.00
MPR.020.3-0.27	0.27	0.70	0.90	38	3.00
MPR.020.3-0.28	0.28	0.80	1.00	38	3.00
MPR.020.3-0.29	0.29	0.80	1.00	38	3.00
MPR.020.3-0.30	0.30	0.90	1.20	38	3.00
MPR.020.3-0.31	0.31	0.90	1.20	38	3.00
MPR.020.3-0.32	0.32	0.90	1.20	38	3.00
MPR.020.3-0.33	0.33	0.90	1.20	38	3.00
MPR.020.3-0.34	0.34	0.90	1.35	38	3.00
MPR.020.3-0.35	0.35	0.90	1.35	38	3.00
MPR.020.3-0.36	0.36	0.95	1.35	38	3.00
MPR.020.3-0.37	0.37	0.95	1.35	38	3.00
MPR.020.3-0.38	0.38	0.95	1.50	38	3.00
MPR.020.3-0.39	0.39	0.95	1.50	38	3.00
MPR.020.3-0.40	0.40	0.80	1.60	38	3.00
MPR.020.3-0.41	0.41	0.82	1.60	38	3.00
MPR.020.3-0.42	0.42	0.84	1.60	38	3.00
MPR.020.3-0.43	0.43	0.86	1.60	38	3.00
MPR.020.3-0.44	0.44	0.88	1.60	38	3.00
MPR.020.3-0.45	0.45	0.90	1.60	38	3.00
MPR.020.3-0.46	0.46	0.92	1.70	38	3.00
MPR.020.3-0.47	0.47	0.94	1.70	38	3.00
MPR.020.3-0.48	0.48	0.96	1.70	38	3.00

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MPR.020.3-0.49	0.49	0.98	1.70	38	3.00
MPR.020.3-0.50	0.50	1.00	1.70	38	3.00
MPR.020.3-0.51	0.51	1.02	1.80	38	3.00
MPR.020.3-0.52	0.52	1.04	1.80	38	3.00
MPR.020.3-0.53	0.53	1.06	1.80	38	3.00
MPR.020.3-0.54	0.54	1.08	1.80	38	3.00
MPR.020.3-0.55	0.55	1.10	1.80	38	3.00
MPR.020.3-0.56	0.56	1.12	1.90	38	3.00
MPR.020.3-0.57	0.57	1.14	1.90	38	3.00
MPR.020.3-0.58	0.58	1.16	1.90	38	3.00
MPR.020.3-0.59	0.59	1.18	1.90	38	3.00
MPR.020.3-0.60	0.60	1.20	1.90	38	3.00
MPR.020.3-0.61	0.61	1.22	2.00	38	3.00
MPR.020.3-0.62	0.62	1.24	2.00	38	3.00
MPR.020.3-0.63	0.63	1.26	2.00	38	3.00
MPR.020.3-0.64	0.64	1.28	2.00	38	3.00
MPR.020.3-0.65	0.65	1.30	2.00	38	3.00
MPR.020.3-0.66	0.66	1.32	2.10	38	3.00
MPR.020.3-0.67	0.67	1.34	2.10	38	3.00
MPR.020.3-0.68	0.68	1.36	2.10	38	3.00
MPR.020.3-0.69	0.69	1.38	2.10	38	3.00
MPR.020.3-0.70	0.70	1.40	2.10	38	3.00
MPR.020.3-0.71	0.71	1.42	2.20	38	3.00
MPR.020.3-0.72	0.72	1.44	2.20	38	3.00
MPR.020.3-0.73	0.73	1.46	2.20	38	3.00
MPR.020.3-0.74	0.74	1.48	2.20	38	3.00
MPR.020.3-0.75	0.75	1.50	2.20	38	3.00
MPR.020.3-0.76	0.76	1.52	2.30	38	3.00
MPR.020.3-0.77	0.77	1.54	2.30	38	3.00
MPR.020.3-0.78	0.78	1.56	2.30	38	3.00
MPR.020.3-0.79	0.79	1.58	2.30	38	3.00
MPR.020.3-0.80	0.80	1.60	2.30	38	3.00
MPR.020.3-0.81	0.81	1.62	2.40	38	3.00
MPR.020.3-0.82	0.82	1.64	2.40	38	3.00
MPR.020.3-0.83	0.83	1.66	2.40	38	3.00
MPR.020.3-0.84	0.84	1.68	2.40	38	3.00
MPR.020.3-0.85	0.85	1.70	2.40	38	3.00
MPR.020.3-0.86	0.86	1.72	2.50	38	3.00
MPR.020.3-0.87	0.87	1.74	2.50	38	3.00
MPR.020.3-0.88	0.88	1.76	2.50	38	3.00
MPR.020.3-0.89	0.89	1.78	2.50	38	3.00
MPR.020.3-0.90	0.90	1.80	2.50	38	3.00
MPR.020.3-0.91	0.91	1.82	2.60	38	3.00
MPR.020.3-0.92	0.92	1.84	2.60	38	3.00
MPR.020.3-0.93	0.93	1.86	2.60	38	3.00
MPR.020.3-0.94	0.94	1.88	2.60	38	3.00
MPR.020.3-0.95	0.95	1.90	2.60	38	3.00
MPR.020.3-0.96	0.96	1.92	2.70	38	3.00
MPR.020.3-0.97	0.97	1.94	2.70	38	3.00
MPR.020.3-0.98	0.98	1.96	2.70	38	3.00
MPR.020.3-0.99	0.99	1.98	2.70	38	3.00

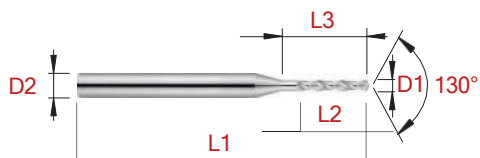
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MPR.020.3
Пилотные микросвёрла
Ø1.00-Ø2.00mm

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MPR.020.3-1.00	1.00	2.00	2.70	38	3.00
MPR.020.3-1.01	1.01	2.02	3.50	38	3.00
MPR.020.3-1.02	1.02	2.04	3.50	38	3.00
MPR.020.3-1.03	1.03	2.06	3.50	38	3.00
MPR.020.3-1.04	1.04	2.08	3.50	38	3.00
MPR.020.3-1.05	1.05	2.10	3.50	38	3.00
MPR.020.3-1.06	1.06	2.12	3.60	38	3.00
MPR.020.3-1.07	1.07	2.14	3.60	38	3.00
MPR.020.3-1.08	1.08	2.16	3.60	38	3.00
MPR.020.3-1.09	1.09	2.18	3.60	38	3.00
MPR.020.3-1.10	1.10	2.20	3.60	38	3.00
MPR.020.3-1.11	1.11	2.22	3.70	38	3.00
MPR.020.3-1.12	1.12	2.24	3.70	38	3.00
MPR.020.3-1.13	1.13	2.26	3.70	38	3.00
MPR.020.3-1.14	1.14	2.28	3.70	38	3.00
MPR.020.3-1.15	1.15	2.30	3.70	38	3.00
MPR.020.3-1.16	1.16	2.32	3.80	38	3.00
MPR.020.3-1.17	1.17	2.34	3.80	38	3.00
MPR.020.3-1.18	1.18	2.36	3.80	38	3.00
MPR.020.3-1.19	1.19	2.38	3.80	38	3.00
MPR.020.3-1.20	1.20	2.40	3.80	38	3.00
MPR.020.3-1.21	1.21	2.42	4.20	38	3.00
MPR.020.3-1.22	1.22	2.44	4.20	38	3.00
MPR.020.3-1.23	1.23	2.46	4.20	38	3.00
MPR.020.3-1.24	1.24	2.48	4.20	38	3.00
MPR.020.3-1.25	1.25	2.50	4.20	38	3.00
MPR.020.3-1.26	1.26	2.52	4.30	38	3.00
MPR.020.3-1.27	1.27	2.54	4.30	38	3.00
MPR.020.3-1.28	1.28	2.56	4.30	38	3.00
MPR.020.3-1.29	1.29	2.58	4.30	38	3.00
MPR.020.3-1.30	1.30	2.60	4.30	38	3.00
MPR.020.3-1.31	1.31	2.62	4.40	38	3.00
MPR.020.3-1.32	1.32	2.64	4.40	38	3.00
MPR.020.3-1.33	1.33	2.66	4.40	38	3.00
MPR.020.3-1.34	1.34	2.68	4.40	38	3.00
MPR.020.3-1.35	1.35	2.70	4.40	38	3.00
MPR.020.3-1.36	1.36	2.72	4.50	38	3.00
MPR.020.3-1.37	1.37	2.74	4.50	38	3.00
MPR.020.3-1.38	1.38	2.76	4.50	38	3.00
MPR.020.3-1.39	1.39	2.78	4.50	38	3.00
MPR.020.3-1.40	1.40	2.80	4.50	38	3.00
MPR.020.3-1.41	1.41	2.82	4.60	38	3.00
MPR.020.3-1.42	1.42	2.84	4.60	38	3.00
MPR.020.3-1.43	1.43	2.86	4.60	38	3.00
MPR.020.3-1.44	1.44	2.88	4.60	38	3.00
MPR.020.3-1.45	1.45	2.90	4.60	38	3.00
MPR.020.3-1.46	1.46	2.92	4.70	38	3.00
MPR.020.3-1.47	1.47	2.94	4.70	38	3.00
MPR.020.3-1.48	1.48	2.96	4.70	38	3.00
MPR.020.3-1.49	1.49	2.98	4.70	38	3.00
MPR.020.3-1.50	1.50	3.00	4.70	38	3.00

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MPR.020.3-1.51	1.51	3.02	5.10	38	3.00
MPR.020.3-1.52	1.52	3.04	5.10	38	3.00
MPR.020.3-1.53	1.53	3.06	5.10	38	3.00
MPR.020.3-1.54	1.54	3.08	5.10	38	3.00
MPR.020.3-1.55	1.55	3.10	5.10	38	3.00
MPR.020.3-1.56	1.56	3.12	5.20	38	3.00
MPR.020.3-1.57	1.57	3.14	5.20	38	3.00
MPR.020.3-1.58	1.58	3.16	5.20	38	3.00
MPR.020.3-1.59	1.59	3.18	5.20	38	3.00
MPR.020.3-1.60	1.60	3.20	5.20	38	3.00
MPR.020.3-1.61	1.61	3.22	5.30	38	3.00
MPR.020.3-1.62	1.62	3.24	5.30	38	3.00
MPR.020.3-1.63	1.63	3.26	5.30	38	3.00
MPR.020.3-1.64	1.64	3.28	5.30	38	3.00
MPR.020.3-1.65	1.65	3.30	5.30	38	3.00
MPR.020.3-1.66	1.66	3.32	5.40	38	3.00
MPR.020.3-1.67	1.67	3.34	5.40	38	3.00
MPR.020.3-1.68	1.68	3.36	5.40	38	3.00
MPR.020.3-1.69	1.69	3.38	5.40	38	3.00
MPR.020.3-1.70	1.70	3.40	5.40	38	3.00
MPR.020.3-1.71	1.71	3.42	5.50	38	3.00
MPR.020.3-1.72	1.72	3.44	5.50	38	3.00
MPR.020.3-1.73	1.73	3.46	5.50	38	3.00
MPR.020.3-1.74	1.74	3.48	5.50	38	3.00
MPR.020.3-1.75	1.75	3.50	5.50	38	3.00
MPR.020.3-1.76	1.76	3.52	5.60	38	3.00
MPR.020.3-1.77	1.77	3.54	5.60	38	3.00
MPR.020.3-1.78	1.78	3.56	5.60	38	3.00
MPR.020.3-1.79	1.79	3.58	5.60	38	3.00
MPR.020.3-1.80	1.80	3.60	5.60	38	3.00
MPR.020.3-1.81	1.81	3.62	5.70	38	3.00
MPR.020.3-1.82	1.82	3.64	5.70	38	3.00
MPR.020.3-1.83	1.83	3.66	5.70	38	3.00
MPR.020.3-1.84	1.84	3.68	5.70	38	3.00
MPR.020.3-1.85	1.85	3.70	5.70	38	3.00
MPR.020.3-1.86	1.86	3.72	5.80	38	3.00
MPR.020.3-1.87	1.87	3.74	5.80	38	3.00
MPR.020.3-1.88	1.88	3.76	5.80	38	3.00
MPR.020.3-1.89	1.89	3.78	5.80	38	3.00
MPR.020.3-1.90	1.90	3.80	5.80	38	3.00
MPR.020.3-1.91	1.91	3.82	5.90	38	3.00
MPR.020.3-1.92	1.92	3.84	5.90	38	3.00
MPR.020.3-1.93	1.93	3.86	5.90	38	3.00
MPR.020.3-1.94	1.94	3.88	5.90	38	3.00
MPR.020.3-1.95	1.95	3.90	5.90	38	3.00
MPR.020.3-1.96	1.96	3.92	6.00	38	3.00
MPR.020.3-1.97	1.97	3.94	6.00	38	3.00
MPR.020.3-1.98	1.98	3.96	6.00	38	3.00
MPR.020.3-1.99	1.99	3.98	6.00	38	3.00
MPR.020.3-2.00	2.00	4.00	6.00	38	3.00

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MDR.060.3
Микросвёрла
Ø0.10-Ø0.99mm


Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.060.3-0.10	0.10	0.50	0.70	38	3.00
MDR.060.3-0.11	0.11	0.50	0.70	38	3.00
MDR.060.3-0.12	0.12	0.50	0.70	38	3.00
MDR.060.3-0.13	0.13	0.80	1.00	38	3.00
MDR.060.3-0.14	0.14	0.80	1.00	38	3.00
MDR.060.3-0.15	0.15	0.80	1.00	38	3.00
MDR.060.3-0.16	0.16	1.10	1.40	38	3.00
MDR.060.3-0.17	0.17	1.10	1.40	38	3.00
MDR.060.3-0.18	0.18	1.10	1.40	38	3.00
MDR.060.3-0.19	0.19	1.10	1.40	38	3.00
MDR.060.3-0.20	0.20	1.50	1.80	38	3.00
MDR.060.3-0.21	0.21	1.50	1.80	38	3.00
MDR.060.3-0.22	0.22	1.50	1.80	38	3.00
MDR.060.3-0.23	0.23	1.50	1.80	38	3.00
MDR.060.3-0.24	0.24	1.50	1.80	38	3.00
MDR.060.3-0.25	0.25	1.90	2.20	38	3.00
MDR.060.3-0.26	0.26	1.90	2.20	38	3.00
MDR.060.3-0.27	0.27	1.90	2.20	38	3.00
MDR.060.3-0.28	0.28	1.90	2.20	38	3.00
MDR.060.3-0.29	0.29	1.90	2.20	38	3.00
MDR.060.3-0.30	0.30	1.80	2.40	38	3.00
MDR.060.3-0.31	0.31	1.80	2.40	38	3.00
MDR.060.3-0.32	0.32	1.80	2.40	38	3.00
MDR.060.3-0.33	0.33	1.80	2.40	38	3.00
MDR.060.3-0.34	0.34	1.80	2.40	38	3.00
MDR.060.3-0.35	0.35	2.20	2.80	38	3.00
MDR.060.3-0.36	0.36	2.20	2.80	38	3.00
MDR.060.3-0.37	0.37	2.20	2.80	38	3.00
MDR.060.3-0.38	0.38	2.20	2.80	38	3.00
MDR.060.3-0.39	0.39	2.70	3.60	38	3.00
MDR.060.3-0.40	0.40	2.70	3.60	38	3.00
MDR.060.3-0.41	0.41	2.70	3.60	38	3.00
MDR.060.3-0.42	0.42	2.70	3.60	38	3.00
MDR.060.3-0.43	0.43	2.70	3.60	38	3.00
MDR.060.3-0.44	0.44	2.70	3.60	38	3.00
MDR.060.3-0.45	0.45	2.70	3.60	38	3.00
MDR.060.3-0.46	0.46	2.70	3.60	38	3.00
MDR.060.3-0.47	0.47	2.70	3.60	38	3.00
MDR.060.3-0.48	0.48	2.70	3.60	38	3.00

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2 h6
MDR.060.3-0.49	0.49	3.20	4.00	38	3.00
MDR.060.3-0.50	0.50	3.20	4.00	38	3.00
MDR.060.3-0.51	0.51	3.20	4.00	38	3.00
MDR.060.3-0.52	0.52	3.20	4.00	38	3.00
MDR.060.3-0.53	0.53	3.20	4.00	38	3.00
MDR.060.3-0.54	0.54	3.60	4.50	38	3.00
MDR.060.3-0.55	0.55	3.60	4.50	38	3.00
MDR.060.3-0.56	0.56	3.60	4.50	38	3.00
MDR.060.3-0.57	0.57	3.60	4.50	38	3.00
MDR.060.3-0.58	0.58	3.60	4.50	38	3.00
MDR.060.3-0.59	0.59	3.60	4.50	38	3.00
MDR.060.3-0.60	0.60	3.60	4.50	38	3.00
MDR.060.3-0.61	0.61	3.90	5.00	38	3.00
MDR.060.3-0.62	0.62	3.90	5.00	38	3.00
MDR.060.3-0.63	0.63	3.90	5.00	38	3.00
MDR.060.3-0.64	0.64	3.90	5.00	38	3.00
MDR.060.3-0.65	0.65	3.90	5.00	38	3.00
MDR.060.3-0.66	0.66	3.90	5.00	38	3.00
MDR.060.3-0.67	0.67	3.90	5.00	38	3.00
MDR.060.3-0.68	0.68	4.50	5.60	38	3.00
MDR.060.3-0.69	0.69	4.50	5.60	38	3.00
MDR.060.3-0.70	0.70	4.50	5.60	38	3.00
MDR.060.3-0.71	0.71	4.50	5.60	38	3.00
MDR.060.3-0.72	0.72	4.50	5.60	38	3.00
MDR.060.3-0.73	0.73	4.50	5.60	38	3.00
MDR.060.3-0.74	0.74	4.50	5.60	38	3.00
MDR.060.3-0.75	0.75	4.50	5.60	38	3.00
MDR.060.3-0.76	0.76	5.00	6.30	38	3.00
MDR.060.3-0.77	0.77	5.00	6.30	38	3.00
MDR.060.3-0.78	0.78	5.00	6.30	38	3.00
MDR.060.3-0.79	0.79	5.00	6.30	38	3.00
MDR.060.3-0.80	0.80	5.00	6.30	38	3.00
MDR.060.3-0.81	0.81	5.00	6.30	38	3.00
MDR.060.3-0.82	0.82	5.00	6.30	38	3.00
MDR.060.3-0.83	0.83	5.00	6.30	38	3.00
MDR.060.3-0.84	0.84	5.00	6.30	38	3.00
MDR.060.3-0.85	0.85	5.00	6.30	38	3.00
MDR.060.3-0.86	0.86	5.70	7.10	38	3.00
MDR.060.3-0.87	0.87	5.70	7.10	38	3.00
MDR.060.3-0.88	0.88	5.70	7.10	38	3.00
MDR.060.3-0.89	0.89	5.70	7.10	38	3.00
MDR.060.3-0.90	0.90	5.70	7.10	38	3.00
MDR.060.3-0.91	0.91	5.70	7.10	38	3.00
MDR.060.3-0.92	0.92	5.70	7.10	38	3.00
MDR.060.3-0.93	0.93	5.70	7.10	38	3.00
MDR.060.3-0.94	0.94	5.70	7.10	38	3.00
MDR.060.3-0.95	0.95	5.70	7.10	38	3.00
MDR.060.3-0.96	0.96	6.50	8.00	38	3.00
MDR.060.3-0.97	0.97	6.50	8.00	38	3.00
MDR.060.3-0.98	0.98	6.50	8.00	38	3.00
MDR.060.3-0.99	0.99	6.50	8.00	38	3.00

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MDR.060.3
Микросвёрла
Ø 1.00-Ø 2.00mm

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.060.3-1.00	1.00	6.50	8.00	38	3.00
MDR.060.3-1.01	1.01	6.50	8.00	38	3.00
MDR.060.3-1.02	1.02	6.50	8.00	38	3.00
MDR.060.3-1.03	1.03	6.50	8.00	38	3.00
MDR.060.3-1.04	1.04	6.50	8.00	38	3.00
MDR.060.3-1.05	1.05	6.50	8.00	38	3.00
MDR.060.3-1.06	1.06	7.30	9.00	38	3.00
MDR.060.3-1.07	1.07	7.30	9.00	38	3.00
MDR.060.3-1.08	1.08	7.30	9.00	38	3.00
MDR.060.3-1.09	1.09	7.30	9.00	38	3.00
MDR.060.3-1.10	1.10	7.30	9.00	38	3.00
MDR.060.3-1.11	1.11	7.30	9.00	38	3.00
MDR.060.3-1.12	1.12	7.30	9.00	38	3.00
MDR.060.3-1.13	1.13	7.30	9.00	38	3.00
MDR.060.3-1.14	1.14	7.30	9.00	38	3.00
MDR.060.3-1.15	1.15	7.30	9.00	38	3.00
MDR.060.3-1.16	1.16	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.17	1.17	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.18	1.18	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.19	1.19	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.20	1.20	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.21	1.21	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.22	1.22	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.23	1.23	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.24	1.24	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.25	1.25	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.26	1.26	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.27	1.27	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.28	1.28	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.29	1.29	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.30	1.30	8.20	10.00	38	3.00
MDR.060.3-1.31	1.31	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.32	1.32	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.33	1.33	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.34	1.34	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.35	1.35	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.36	1.36	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.37	1.37	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.38	1.38	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.39	1.39	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.40	1.40	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.41	1.41	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.42	1.42	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.43	1.43	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.44	1.44	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.45	1.45	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.46	1.46	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.47	1.47	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.48	1.48	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.49	1.49	9.20	11.20	38	3.00
MDR.060.3-1.50	1.50	9.20	11.20	38	3.00

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.060.3-1.51	1.51	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.52	1.52	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.53	1.53	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.54	1.54	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.55	1.55	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.56	1.56	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.57	1.57	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.58	1.58	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.59	1.59	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.60	1.60	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.61	1.61	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.62	1.62	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.63	1.63	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.64	1.64	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.65	1.65	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.66	1.66	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.67	1.67	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.68	1.68	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.69	1.69	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.70	1.70	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.71	1.71	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.72	1.72	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.73	1.73	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.74	1.74	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.75	1.75	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.76	1.76	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.77	1.77	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.78	1.78	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.79	1.79	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.80	1.80	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.81	1.81	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.82	1.82	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.83	1.83	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.84	1.84	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.85	1.85	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.86	1.86	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.87	1.87	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.88	1.88	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.89	1.89	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.90	1.90	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.91	1.91	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.92	1.92	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.93	1.93	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.94	1.94	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.95	1.95	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.96	1.96	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.97	1.97	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.98	1.98	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-1.99	1.99	11.20	13.40	38	3.00
MDR.060.3-2.00	2.00	11.20	13.40	38	3.00

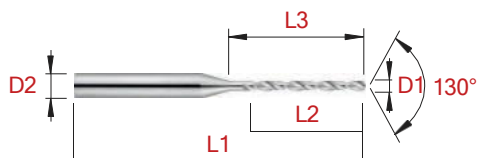
Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

**MDR.060.****Микросвёрла****Ø 2.01 - Ø 3.00mm**

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.060.3-2.01	2.01	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.02	2.02	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.03	2.03	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.04	2.04	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.05	2.05	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.06	2.06	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.07	2.07	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.08	2.08	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.09	2.09	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.10	2.10	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.11	2.11	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.12	2.12	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.13	2.13	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.14	2.14	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.15	2.15	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.16	2.16	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.17	2.17	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.18	2.18	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.19	2.19	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.20	2.20	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.21	2.21	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.22	2.22	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.23	2.23	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.24	2.24	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.25	2.25	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.26	2.26	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.27	2.27	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.28	2.28	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.29	2.29	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.30	2.30	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.31	2.31	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.32	2.32	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.33	2.33	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.34	2.34	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.35	2.35	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.36	2.36	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.37	2.37	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.38	2.38	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.39	2.39	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.40	2.40	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.41	2.41	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.42	2.42	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.43	2.43	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.44	2.44	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.45	2.45	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.46	2.46	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.47	2.47	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.48	2.48	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.49	2.49	12.50	14.00	38	3.00
MDR.060.3-2.50	2.50	14.00	17.00	38	3.00

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.060.3-2.51	2.51	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.52	2.52	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.53	2.53	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.54	2.54	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.55	2.55	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.56	2.56	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.57	2.57	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.58	2.58	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.59	2.59	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.60	2.60	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.61	2.61	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.62	2.62	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.63	2.63	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.64	2.64	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.65	2.65	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.66	2.66	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.67	2.67	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.68	2.68	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.69	2.69	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.70	2.70	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.71	2.71	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.72	2.72	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.73	2.73	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.74	2.74	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.75	2.75	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.76	2.76	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.77	2.77	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.78	2.78	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.79	2.79	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.80	2.80	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.81	2.81	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.82	2.82	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.83	2.83	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.84	2.84	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.85	2.85	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.86	2.86	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.87	2.87	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.88	2.88	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.89	2.89	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.90	2.90	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.91	2.91	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.92	2.92	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.93	2.93	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.94	2.94	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.95	2.95	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.96	2.96	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.97	2.97	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.98	2.98	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-2.99	2.99	14.00	17.00	38	3.00
MDR.060.3-3.00	3.00	14.00	17.00	38	3.00

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MDR.120.3
Микросвёрла
Ø 0.20-Ø 1.09mm


Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.120.3-0.20	0.20	2.40	3.50	38	3.00
MDR.120.3-0.21	0.21	2.50	3.50	38	3.00
MDR.120.3-0.22	0.22	2.70	3.50	38	3.00
MDR.120.3-0.23	0.23	2.80	3.50	38	3.00
MDR.120.3-0.24	0.24	2.90	4.00	38	3.00
MDR.120.3-0.25	0.25	3.00	4.00	38	3.00
MDR.120.3-0.26	0.26	3.10	4.00	38	3.00
MDR.120.3-0.27	0.27	3.30	4.00	38	3.00
MDR.120.3-0.28	0.28	3.40	4.50	38	3.00
MDR.120.3-0.29	0.29	3.50	4.50	38	3.00
MDR.120.3-0.30	0.30	3.60	4.50	38	3.00
MDR.120.3-0.31	0.31	3.70	4.50	38	3.00
MDR.120.3-0.32	0.32	3.90	5.00	38	3.00
MDR.120.3-0.33	0.33	4.00	5.00	38	3.00
MDR.120.3-0.34	0.34	4.10	5.00	38	3.00
MDR.120.3-0.35	0.35	4.20	5.00	38	3.00
MDR.120.3-0.36	0.36	4.30	5.50	38	3.00
MDR.120.3-0.37	0.37	4.50	5.50	38	3.00
MDR.120.3-0.38	0.38	4.60	5.50	38	3.00
MDR.120.3-0.39	0.39	4.70	5.50	38	3.00
MDR.120.3-0.40	0.40	4.80	6.00	38	3.00
MDR.120.3-0.41	0.41	4.90	6.00	38	3.00
MDR.120.3-0.42	0.42	5.10	6.00	38	3.00
MDR.120.3-0.43	0.43	5.20	6.00	38	3.00
MDR.120.3-0.44	0.44	5.30	6.50	38	3.00
MDR.120.3-0.45	0.45	5.40	6.50	38	3.00
MDR.120.3-0.46	0.46	5.50	6.50	38	3.00
MDR.120.3-0.47	0.47	5.70	6.50	38	3.00
MDR.120.3-0.48	0.48	5.80	7.00	38	3.00
MDR.120.3-0.49	0.49	5.90	7.00	38	3.00
MDR.120.3-0.50	0.50	6.00	7.00	38	3.00
MDR.120.3-0.51	0.51	6.10	7.00	38	3.00
MDR.120.3-0.52	0.52	6.30	7.50	38	3.00
MDR.120.3-0.53	0.53	6.40	7.50	38	3.00
MDR.120.3-0.54	0.54	6.50	7.50	38	3.00
MDR.120.3-0.55	0.55	6.60	7.50	38	3.00
MDR.120.3-0.56	0.56	6.70	8.00	38	3.00
MDR.120.3-0.57	0.57	6.90	8.00	38	3.00
MDR.120.3-0.58	0.58	7.00	8.00	38	3.00

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.120.3-0.59	0.59	7.10	8.00	38	3.00
MDR.120.3-0.60	0.60	7.20	9.00	38	3.00
MDR.120.3-0.61	0.61	7.30	9.00	38	3.00
MDR.120.3-0.62	0.62	7.50	9.00	38	3.00
MDR.120.3-0.63	0.63	7.60	9.00	38	3.00
MDR.120.3-0.64	0.64	7.70	9.50	38	3.00
MDR.120.3-0.65	0.65	7.80	9.50	38	3.00
MDR.120.3-0.66	0.66	7.90	9.50	38	3.00
MDR.120.3-0.67	0.67	8.10	9.50	38	3.00
MDR.120.3-0.68	0.68	8.20	10.00	38	3.00
MDR.120.3-0.69	0.69	8.30	10.00	38	3.00
MDR.120.3-0.70	0.70	8.40	10.00	38	3.00
MDR.120.3-0.71	0.71	8.50	10.00	38	3.00
MDR.120.3-0.72	0.72	8.70	10.50	38	3.00
MDR.120.3-0.73	0.73	8.80	10.50	38	3.00
MDR.120.3-0.74	0.74	8.90	10.50	38	3.00
MDR.120.3-0.75	0.75	9.00	10.50	38	3.00
MDR.120.3-0.76	0.76	9.10	11.00	38	3.00
MDR.120.3-0.77	0.77	9.30	11.00	38	3.00
MDR.120.3-0.78	0.78	9.40	11.00	38	3.00
MDR.120.3-0.79	0.79	9.50	11.00	38	3.00
MDR.120.3-0.80	0.80	9.60	11.50	38	3.00
MDR.120.3-0.81	0.81	9.70	11.50	38	3.00
MDR.120.3-0.82	0.82	9.90	11.50	38	3.00
MDR.120.3-0.83	0.83	10.00	11.50	38	3.00
MDR.120.3-0.84	0.84	10.10	12.00	38	3.00
MDR.120.3-0.85	0.85	10.20	12.00	38	3.00
MDR.120.3-0.86	0.86	10.30	12.00	38	3.00
MDR.120.3-0.87	0.87	10.50	12.00	38	3.00
MDR.120.3-0.88	0.88	10.60	12.50	38	3.00
MDR.120.3-0.89	0.89	10.70	12.50	38	3.00
MDR.120.3-0.90	0.90	10.80	12.50	38	3.00
MDR.120.3-0.91	0.91	10.90	12.50	38	3.00
MDR.120.3-0.92	0.92	11.10	13.00	38	3.00
MDR.120.3-0.93	0.93	11.20	13.00	38	3.00
MDR.120.3-0.94	0.94	11.30	13.00	38	3.00
MDR.120.3-0.95	0.95	11.40	13.00	38	3.00
MDR.120.3-0.96	0.96	11.50	13.50	38	3.00
MDR.120.3-0.97	0.97	11.70	13.50	38	3.00
MDR.120.3-0.98	0.98	11.80	13.50	38	3.00
MDR.120.3-0.99	0.99	11.90	13.50	38	3.00
MDR.120.3-1.00	1.00	12.00	14.50	38	3.00
MDR.120.3-1.01	1.01	12.10	14.50	38	3.00
MDR.120.3-1.02	1.02	12.30	14.50	38	3.00
MDR.120.3-1.03	1.03	12.40	14.50	38	3.00
MDR.120.3-1.04	1.04	12.50	15.00	38	3.00
MDR.120.3-1.05	1.05	12.60	15.00	38	3.00
MDR.120.3-1.06	1.06	12.70	15.00	38	3.00
MDR.120.3-1.07	1.07	12.90	15.00	38	3.00
MDR.120.3-1.08	1.08	13.00	15.50	38	3.00
MDR.120.3-1.09	1.09	13.10	15.50	38	3.00



MDR.120.3

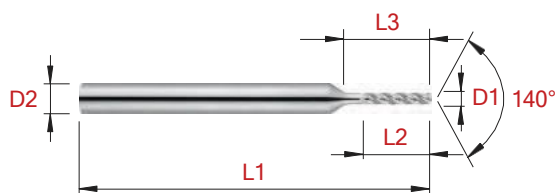
Микросвёрла

Ø1.10-Ø2.00mm

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.120.3-1.10	1.10	13.20	15.50	38	3.00
MDR.120.3-1.11	1.11	13.30	15.50	38	3.00
MDR.120.3-1.12	1.12	13.50	16.00	38	3.00
MDR.120.3-1.13	1.13	13.60	16.00	38	3.00
MDR.120.3-1.14	1.14	13.70	16.00	38	3.00
MDR.120.3-1.15	1.15	13.80	16.00	38	3.00
MDR.120.3-1.16	1.16	13.90	16.50	38	3.00
MDR.120.3-1.17	1.17	14.10	16.50	38	3.00
MDR.120.3-1.18	1.18	14.20	16.50	38	3.00
MDR.120.3-1.19	1.19	14.30	16.50	38	3.00
MDR.120.3-1.20	1.20	14.40	17.00	38	3.00
MDR.120.3-1.21	1.21	14.50	17.00	38	3.00
MDR.120.3-1.22	1.22	14.70	17.00	38	3.00
MDR.120.3-1.23	1.23	14.80	17.00	38	3.00
MDR.120.3-1.24	1.24	14.90	17.50	38	3.00
MDR.120.3-1.25	1.25	15.00	17.50	38	3.00
MDR.120.3-1.26	1.26	15.10	17.50	50	3.00
MDR.120.3-1.27	1.27	15.30	17.50	50	3.00
MDR.120.3-1.28	1.28	15.40	18.00	50	3.00
MDR.120.3-1.29	1.29	15.50	18.00	50	3.00
MDR.120.3-1.30	1.30	15.60	18.00	50	3.00
MDR.120.3-1.31	1.31	15.70	18.00	50	3.00
MDR.120.3-1.32	1.32	15.90	18.50	50	3.00
MDR.120.3-1.33	1.33	16.00	18.50	50	3.00
MDR.120.3-1.34	1.34	16.10	18.50	50	3.00
MDR.120.3-1.35	1.35	16.20	18.50	50	3.00
MDR.120.3-1.36	1.36	16.30	19.00	50	3.00
MDR.120.3-1.37	1.37	16.50	19.00	50	3.00
MDR.120.3-1.38	1.38	16.60	19.00	50	3.00
MDR.120.3-1.39	1.39	16.70	19.00	50	3.00
MDR.120.3-1.40	1.40	16.80	19.50	50	3.00
MDR.120.3-1.41	1.41	16.90	19.50	50	3.00
MDR.120.3-1.42	1.42	17.10	19.50	50	3.00
MDR.120.3-1.43	1.43	17.20	19.50	50	3.00
MDR.120.3-1.44	1.44	17.30	20.00	50	3.00
MDR.120.3-1.45	1.45	17.40	20.00	50	3.00
MDR.120.3-1.46	1.46	17.50	20.00	50	3.00
MDR.120.3-1.47	1.47	17.70	20.00	50	3.00
MDR.120.3-1.48	1.48	17.80	20.50	50	3.00
MDR.120.3-1.49	1.49	17.90	20.50	50	3.00
MDR.120.3-1.50	1.50	18.00	21.00	50	3.00
MDR.120.3-1.51	1.51	18.10	21.00	50	3.00
MDR.120.3-1.52	1.52	18.30	21.00	50	3.00
MDR.120.3-1.53	1.53	18.40	21.00	50	3.00
MDR.120.3-1.54	1.54	18.50	21.50	50	3.00
MDR.120.3-1.55	1.55	18.60	21.50	50	3.00
MDR.120.3-1.56	1.56	18.70	21.50	50	3.00
MDR.120.3-1.57	1.57	18.90	21.50	50	3.00
MDR.120.3-1.58	1.58	19.00	22.00	50	3.00
MDR.120.3-1.59	1.59	19.10	22.00	50	3.00
MDR.120.3-1.60	1.60	19.20	22.00	50	3.00

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.120.3-1.61	1.61	19.30	22.00	50	3.00
MDR.120.3-1.62	1.62	19.40	22.50	50	3.00
MDR.120.3-1.63	1.63	19.60	22.50	50	3.00
MDR.120.3-1.64	1.64	19.70	22.50	50	3.00
MDR.120.3-1.65	1.65	19.80	22.50	50	3.00
MDR.120.3-1.66	1.66	19.90	23.00	50	3.00
MDR.120.3-1.67	1.67	20.10	23.00	50	3.00
MDR.120.3-1.68	1.68	20.20	23.00	50	3.00
MDR.120.3-1.69	1.69	20.30	23.00	50	3.00
MDR.120.3-1.70	1.70	20.40	23.50	50	3.00
MDR.120.3-1.71	1.71	20.50	23.50	50	3.00
MDR.120.3-1.72	1.72	20.70	23.50	50	3.00
MDR.120.3-1.73	1.73	20.80	23.50	50	3.00
MDR.120.3-1.74	1.74	20.90	24.00	50	3.00
MDR.120.3-1.75	1.75	21.00	24.00	50	3.00
MDR.120.3-1.76	1.76	21.10	24.00	50	3.00
MDR.120.3-1.77	1.77	21.30	24.00	50	3.00
MDR.120.3-1.78	1.78	21.40	24.50	50	3.00
MDR.120.3-1.79	1.79	21.50	24.50	50	3.00
MDR.120.3-1.80	1.80	21.60	25.00	50	3.00
MDR.120.3-1.81	1.81	21.70	25.00	50	3.00
MDR.120.3-1.82	1.82	21.90	25.00	50	3.00
MDR.120.3-1.83	1.83	22.00	25.00	50	3.00
MDR.120.3-1.84	1.84	22.10	25.50	50	3.00
MDR.120.3-1.85	1.85	22.20	25.50	50	3.00
MDR.120.3-1.86	1.86	22.30	25.50	50	3.00
MDR.120.3-1.87	1.87	22.50	25.50	50	3.00
MDR.120.3-1.88	1.88	22.60	26.00	50	3.00
MDR.120.3-1.89	1.89	22.70	26.00	50	3.00
MDR.120.3-1.90	1.90	22.80	26.00	50	3.00
MDR.120.3-1.91	1.91	22.90	26.00	50	3.00
MDR.120.3-1.92	1.92	23.10	26.50	50	3.00
MDR.120.3-1.93	1.93	23.20	26.50	50	3.00
MDR.120.3-1.94	1.94	23.30	26.50	50	3.00
MDR.120.3-1.95	1.95	23.40	26.50	50	3.00
MDR.120.3-1.96	1.96	23.50	27.00	50	3.00
MDR.120.3-1.97	1.97	23.70	27.00	50	3.00
MDR.120.3-1.98	1.98	23.80	27.00	50	3.00
MDR.120.3-1.99	1.99	23.90	27.00	50	3.00
MDR.120.3-2.00	2.00	24.00	27.00	50	3.00

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MDR.053.4
Микросвёрла
Ø 0.20-Ø 1.09mm


Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.053.4-0.20	0.20	1.00	1.50	38	3.00
MDR.053.4-0.21	0.21	1.05	1.50	38	3.00
MDR.053.4-0.22	0.22	1.10	1.60	38	3.00
MDR.053.4-0.23	0.23	1.15	1.60	38	3.00
MDR.053.4-0.24	0.24	1.20	1.70	38	3.00
MDR.053.4-0.25	0.25	1.25	1.70	38	3.00
MDR.053.4-0.26	0.26	1.30	1.80	38	3.00
MDR.053.4-0.27	0.27	1.35	1.80	38	3.00
MDR.053.4-0.28	0.28	1.40	1.90	38	3.00
MDR.053.4-0.29	0.29	1.45	1.90	38	3.00
MDR.053.4-0.30	0.30	1.50	2.00	38	3.00
MDR.053.4-0.31	0.31	1.55	2.00	38	3.00
MDR.053.4-0.32	0.32	1.60	2.10	38	3.00
MDR.053.4-0.33	0.33	1.65	2.10	38	3.00
MDR.053.4-0.34	0.34	1.70	2.20	38	3.00
MDR.053.4-0.35	0.35	1.75	2.20	38	3.00
MDR.053.4-0.36	0.36	1.80	2.30	38	3.00
MDR.053.4-0.37	0.37	1.85	2.30	38	3.00
MDR.053.4-0.38	0.38	1.90	2.40	38	3.00
MDR.053.4-0.39	0.39	1.95	2.40	38	3.00
MDR.053.4-0.40	0.40	2.00	2.50	38	3.00
MDR.053.4-0.41	0.41	2.05	2.50	38	3.00
MDR.053.4-0.42	0.42	2.10	2.60	38	3.00
MDR.053.4-0.43	0.43	2.15	2.60	38	3.00
MDR.053.4-0.44	0.44	2.20	2.70	38	3.00
MDR.053.4-0.45	0.45	2.25	2.70	38	3.00
MDR.053.4-0.46	0.46	2.30	2.80	38	3.00
MDR.053.4-0.47	0.47	2.35	2.80	38	3.00
MDR.053.4-0.48	0.48	2.40	2.90	38	3.00
MDR.053.4-0.49	0.49	2.45	2.90	38	3.00
MDR.053.4-0.50	0.50	2.50	3.00	38	3.00
MDR.053.4-0.51	0.51	2.55	3.00	38	3.00
MDR.053.4-0.52	0.52	2.60	3.10	38	3.00
MDR.053.4-0.53	0.53	2.65	3.10	38	3.00
MDR.053.4-0.54	0.54	2.70	3.20	38	3.00
MDR.053.4-0.55	0.55	2.75	3.20	38	3.00
MDR.053.4-0.56	0.56	2.80	3.30	38	3.00
MDR.053.4-0.57	0.57	2.85	3.30	38	3.00
MDR.053.4-0.58	0.58	2.90	3.40	38	3.00

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.053.4-0.59	0.59	2.95	3.40	38	3.00
MDR.053.4-0.60	0.60	3.00	3.50	38	3.00
MDR.053.4-0.61	0.61	3.05	3.50	38	3.00
MDR.053.4-0.62	0.62	3.10	3.60	38	3.00
MDR.053.4-0.63	0.63	3.15	3.60	38	3.00
MDR.053.4-0.64	0.64	3.20	3.70	38	3.00
MDR.053.4-0.65	0.65	3.25	3.70	38	3.00
MDR.053.4-0.66	0.66	3.30	3.80	38	3.00
MDR.053.4-0.67	0.67	3.35	3.80	38	3.00
MDR.053.4-0.68	0.68	3.40	3.90	38	3.00
MDR.053.4-0.69	0.69	3.45	3.90	38	3.00
MDR.053.4-0.70	0.70	3.50	4.00	38	3.00
MDR.053.4-0.71	0.71	3.55	4.00	38	3.00
MDR.053.4-0.72	0.72	3.60	4.10	38	3.00
MDR.053.4-0.73	0.73	3.65	4.10	38	3.00
MDR.053.4-0.74	0.74	3.70	4.20	38	3.00
MDR.053.4-0.75	0.75	3.75	4.20	38	3.00
MDR.053.4-0.76	0.76	3.80	4.30	38	3.00
MDR.053.4-0.77	0.77	3.85	4.30	38	3.00
MDR.053.4-0.78	0.78	3.90	4.40	38	3.00
MDR.053.4-0.79	0.79	3.95	4.40	38	3.00
MDR.053.4-0.80	0.80	4.00	4.50	38	3.00
MDR.053.4-0.81	0.81	4.05	4.50	38	3.00
MDR.053.4-0.82	0.82	4.10	4.60	38	3.00
MDR.053.4-0.83	0.83	4.15	4.60	38	3.00
MDR.053.4-0.84	0.84	4.20	4.70	38	3.00
MDR.053.4-0.85	0.85	4.25	4.70	38	3.00
MDR.053.4-0.86	0.86	4.30	4.80	38	3.00
MDR.053.4-0.87	0.87	4.35	4.80	38	3.00
MDR.053.4-0.88	0.88	4.40	4.90	38	3.00
MDR.053.4-0.89	0.89	4.45	4.90	38	3.00
MDR.053.4-0.90	0.90	4.50	5.00	38	3.00
MDR.053.4-0.91	0.91	4.55	5.00	38	3.00
MDR.053.4-0.92	0.92	4.60	5.10	38	3.00
MDR.053.4-0.93	0.93	4.65	5.10	38	3.00
MDR.053.4-0.94	0.94	4.70	5.20	38	3.00
MDR.053.4-0.95	0.95	4.75	5.20	38	3.00
MDR.053.4-0.96	0.96	4.80	5.30	38	3.00
MDR.053.4-0.97	0.97	4.85	5.30	38	3.00
MDR.053.4-0.98	0.98	4.90	5.40	38	3.00
MDR.053.4-0.99	0.99	4.95	5.40	38	3.00
MDR.053.4-1.00	1.00	5.00	6.50	38	3.00
MDR.053.4-1.01	1.01	5.05	6.50	38	3.00
MDR.053.4-1.02	1.02	5.10	6.50	38	3.00
MDR.053.4-1.03	1.03	5.15	6.50	38	3.00
MDR.053.4-1.04	1.04	5.20	6.50	38	3.00
MDR.053.4-1.05	1.05	5.25	6.50	38	3.00
MDR.053.4-1.06	1.06	5.30	6.50	38	3.00
MDR.053.4-1.07	1.07	5.35	7.50	38	3.00
MDR.053.4-1.08	1.08	5.40	7.50	38	3.00
MDR.053.4-1.09	1.09	5.45	7.50	38	3.00

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.



MDR.053.4

Микросвёрла

Ø1.10-Ø2.11mm

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.053.4-1.10	1.10	5.50	7.50	38	3.00
MDR.053.4-1.11	1.11	5.55	7.50	38	3.00
MDR.053.4-1.12	1.12	5.60	7.50	38	3.00
MDR.053.4-1.13	1.13	5.65	7.50	38	3.00
MDR.053.4-1.14	1.14	5.70	7.50	38	3.00
MDR.053.4-1.15	1.15	5.75	7.50	38	3.00
MDR.053.4-1.16	1.16	5.80	7.50	38	3.00
MDR.053.4-1.17	1.17	5.85	7.50	38	3.00
MDR.053.4-1.18	1.18	5.90	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.19	1.19	5.95	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.20	1.20	6.00	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.21	1.21	6.05	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.22	1.22	6.10	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.23	1.23	6.15	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.24	1.24	6.20	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.25	1.25	6.25	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.26	1.26	6.30	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.27	1.27	6.35	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.28	1.28	6.40	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.29	1.29	6.45	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.30	1.30	6.50	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.31	1.31	6.55	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.32	1.32	6.60	8.50	38	3.00
MDR.053.4-1.33	1.33	6.65	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.34	1.34	6.70	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.35	1.35	6.75	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.36	1.36	6.80	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.37	1.37	6.85	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.38	1.38	6.90	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.39	1.39	6.95	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.40	1.40	7.00	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.41	1.41	7.05	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.42	1.42	7.10	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.43	1.43	7.15	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.44	1.44	7.20	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.45	1.45	7.25	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.46	1.46	7.30	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.47	1.47	7.35	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.48	1.48	7.40	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.49	1.49	7.45	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.50	1.50	7.50	9.50	38	3.00
MDR.053.4-1.51	1.51	7.55	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.52	1.52	7.60	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.53	1.53	7.65	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.54	1.54	7.70	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.55	1.55	7.75	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.56	1.56	7.80	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.57	1.57	7.85	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.58	1.58	7.90	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.59	1.59	7.95	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.60	1.60	8.00	10.50	38	3.00

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.053.4-1.61	1.61	8.05	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.62	1.62	8.10	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.63	1.63	8.15	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.64	1.64	8.20	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.65	1.65	8.25	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.66	1.66	8.30	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.67	1.67	8.35	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.68	1.68	8.40	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.69	1.69	8.45	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.70	1.70	8.50	10.50	38	3.00
MDR.053.4-1.71	1.71	8.55	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.72	1.72	8.60	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.73	1.73	8.65	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.74	1.74	8.70	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.75	1.75	8.75	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.76	1.76	8.80	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.77	1.77	8.85	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.78	1.78	8.90	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.79	1.79	8.95	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.80	1.80	9.00	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.81	1.81	9.05	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.82	1.82	9.10	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.83	1.83	9.15	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.84	1.84	9.20	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.85	1.85	9.25	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.86	1.86	9.30	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.87	1.87	9.35	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.88	1.88	9.40	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.89	1.89	9.45	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.90	1.90	9.50	11.50	38	3.00
MDR.053.4-1.91	1.91	9.55	12.50	38	3.00
MDR.053.4-1.92	1.92	9.60	12.50	38	3.00
MDR.053.4-1.93	1.93	9.65	12.50	38	3.00
MDR.053.4-1.94	1.94	9.70	12.50	38	3.00
MDR.053.4-1.95	1.95	9.75	12.50	38	3.00
MDR.053.4-1.96	1.96	9.80	12.50	38	3.00
MDR.053.4-1.97	1.97	9.85	12.50	38	3.00
MDR.053.4-1.98	1.98	9.90	12.50	38	3.00
MDR.053.4-1.99	1.99	9.95	12.50	38	3.00
MDR.053.4-2.00	2.00	10.00	12.50	38	3.00
MDR.053.4-2.01	2.01	10.05	12.50	38	3.00
MDR.053.4-2.02	2.02	10.10	12.50	38	3.00
MDR.053.4-2.03	2.03	10.15	12.50	38	3.00
MDR.053.4-2.04	2.04	10.20	12.50	38	3.00
MDR.053.4-2.05	2.05	10.25	12.50	38	3.00
MDR.053.4-2.06	2.06	10.30	12.50	38	3.00
MDR.053.4-2.07	2.07	10.35	12.50	38	3.00
MDR.053.4-2.08	2.08	10.40	12.50	38	3.00
MDR.053.4-2.09	2.09	10.45	12.50	38	3.00
MDR.053.4-2.10	2.10	10.50	12.50	38	3.00
MDR.053.4-2.11	2.11	10.55	12.50	38	3.00

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

MDR.053.4
Микросвёрла
Ø2.12-Ø2.99mm

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.053.4-2.12	2.12	10.60	12.50	38	3.00
MDR.053.4-2.13	2.13	10.65	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.14	2.14	10.70	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.15	2.15	10.75	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.16	2.16	10.80	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.17	2.17	10.85	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.18	2.18	10.90	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.19	2.19	10.95	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.20	2.20	11.00	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.21	2.21	11.05	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.22	2.22	11.10	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.23	2.23	11.15	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.24	2.24	11.20	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.25	2.25	11.25	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.26	2.26	11.30	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.27	2.27	11.35	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.28	2.28	11.40	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.29	2.29	11.45	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.30	2.30	11.50	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.31	2.31	11.55	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.32	2.32	11.60	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.33	2.33	11.65	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.34	2.34	11.70	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.35	2.35	11.75	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.36	2.36	11.80	13.50	38	3.00
MDR.053.4-2.37	2.37	11.85	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.38	2.38	11.90	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.39	2.39	11.95	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.40	2.40	12.00	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.41	2.41	12.05	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.42	2.42	12.10	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.43	2.43	12.15	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.44	2.44	12.20	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.45	2.45	12.25	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.46	2.46	12.30	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.47	2.47	12.35	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.48	2.48	12.40	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.49	2.49	12.45	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.50	2.50	12.50	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.51	2.51	12.55	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.52	2.52	12.60	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.53	2.53	12.65	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.54	2.54	12.70	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.55	2.55	12.75	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.56	2.56	12.80	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.57	2.57	12.85	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.58	2.58	12.90	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.59	2.59	12.95	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.60	2.60	13.00	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.61	2.61	13.05	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.62	2.62	13.10	14.50	38	3.00

Наименование	D1 +0.005/0	L2	L3	L1	D2h6
MDR.053.4-2.63	2.63	13.15	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.64	2.64	13.20	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.65	2.65	13.25	14.50	38	3.00
MDR.053.4-2.66	2.66	13.30	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.67	2.67	13.35	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.68	2.68	13.40	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.69	2.69	13.45	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.70	2.70	13.50	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.71	2.71	13.55	16.55	38	3.00
MDR.053.4-2.72	2.72	13.60	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.73	2.73	13.65	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.74	2.74	13.70	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.75	2.75	13.75	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.76	2.76	13.80	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.77	2.77	13.85	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.78	2.78	13.90	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.79	2.79	13.95	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.80	2.80	14.00	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.81	2.81	14.05	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.82	2.82	14.10	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.83	2.83	14.15	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.84	2.84	14.20	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.85	2.85	14.25	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.86	2.86	14.30	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.87	2.87	14.35	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.88	2.88	14.40	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.89	2.89	14.45	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.90	2.90	14.50	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.91	2.91	14.55	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.92	2.92	14.60	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.93	2.93	14.65	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.94	2.94	14.70	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.95	2.95	14.75	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.96	2.96	14.80	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.97	2.97	14.85	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.98	2.98	14.90	16.50	38	3.00
MDR.053.4-2.99	2.99	14.95	16.50	38	3.00

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Техническая информация и обозначения



Угол



Угол наклона спирали



Разный угол подъёма спирали



Переменный угол спирали



Число зубьев



Соотношение длины и диаметра



Канавки, двухгранная заточка



Фреза с канавками 1/2



Фреза с канавками 3/4



Радиальная, диагональная и осевая обработка



Радиальная и осевая обработка



Плоский торец



Сферический торец



Угловой радиус



С функцией засверливания



Непостоянный шаг зубьев



Смещённый шаг зубьев, разный угол спирали



Смещённый шаг зубьев, переменный угол спирали

Техническая информация и обозначения

Диаметр инструмента	D (mm)		
Число зубьев	Z		
Глубина резания	ap (mm)		
Ширина резания	ae (mm)		
Скорость резания	(m/min)	Vc =	$\frac{D \times \pi \times n}{1000}$
Частота вращения	(U/min)	n =	$\frac{Vc \times 1000}{\pi \times D}$
Подача на зуб	(mm/tooth)	fz =	$\frac{Vf}{n \times Z}$
Скорость подачи	(mm/min)	Vf =	fz x Z x n
Объём снимаемой стружки	(mm ³ /min)	Q =	ap x ae x Vf
Подача на оборот	(mm/U)	f =	$\frac{Vf}{n}$

Эти рекомендации подходят для большинства вариантов применения инструмента. Наши специалисты будут рады проконсультировать вас при необходимости получения более конкретных рекомендаций.

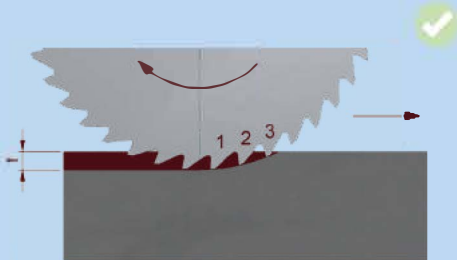
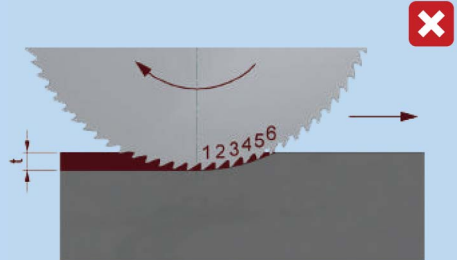
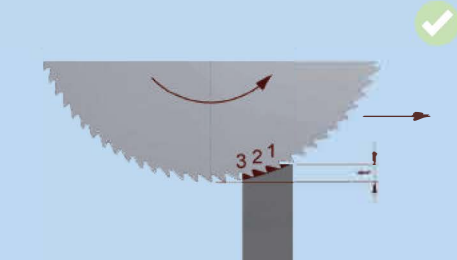
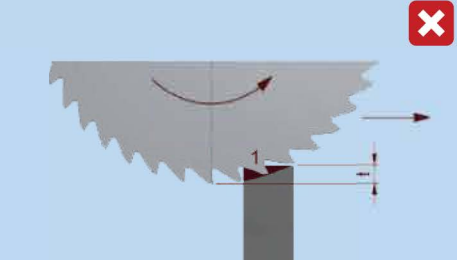
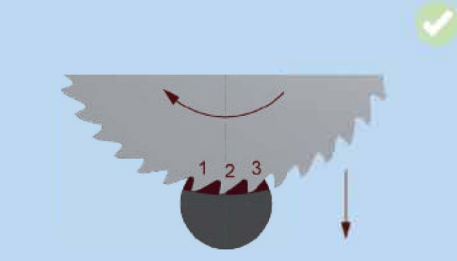
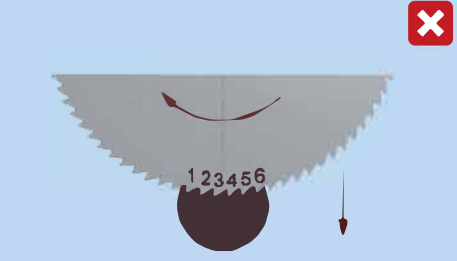
Твердосплавные дисковые фрезы



Содержание

Рекомендации по выбору числа зубьев		C-03
Рекомендации по применению		C-04
Твердосплавные дисковые фрезы – мелкий зуб	Серия M-DM-01 	C-05
Твердосплавные дисковые фрезы – крупный зуб	Серия M-DM-02 	C-07
Твердосплавные дисковые фрезы – особо мелкий зуб	Серия M-DM-03 	C-09
Оправки для дисковых фрез	Серия DM10/11/15/20/21 	C-12

Рекомендации по выбору числа зубьев

Правильно	Неправильно
В идеале должно быть задействовано 2-3 зуба	Слишком много зубьев = низкая подача на зуб /недостаточно места для вывода стружки Слишком мало зубьев = риск вибрации / преждевременный износ
	
	
	

Рекомендации по применению

Твердосплавные дисковые фрезы			
Материал	СОЖ*	VC (м/мин)	Число зубьев / подача
Легкообрабатываемая сталь (P)	O / E	120 - 240	Серия M-DM-01 - Для малой глубины обработки или коротких пазов. Подача на зуб: 0,005 - 0,05** Серия M-DM-02 - Для глубокой обработки или длинных пазов. Подача на зуб: 0,01 - 0,1** Серия M-DM-03 - Для обработки хрупких или тонких заготовок. Подача на зуб: 0,002 - 0,02** ** В зависимости от материала, толщины и общей жёсткости
Сталь < 600 N/mm ² (P)	O / E	100 - 200	
Сталь < 800 N/mm ² (P)	O / E	80 - 160	
Сталь < 1000 N/mm ² (P)	O / E	60 - 120	
Сталь > 1000 N/mm ² (P)	O / E	40 - 80	
Чугун (K)	A / E	60 - 120	
Нержавеющая сталь (M)	O / E	50 - 100	
Алюминий Si < 12% (N)	O / E	150 - 600	
Алюминий Si > 12% (N)	O / E	80 - 300	
Медь, латунь, бронза (N)	A / O / E	80 - 300	
Термопластики (N)	A	200 - 700	
Дюропластики (N)	A	150 - 600	
Жаропрочная сталь (S)	O / E	25 - 60	
Титан (S)	O / E	30 - 60	

- * O = масло для резки
- * E = эмульсия
- * A = сухой (сжатый воздух)

с покрытиями TiN / TiCN / TiAlN указанные значения можно увеличить на 20 %

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

M-DM-01**Твердосплавные дисковые фрезы****Мелкий зуб****DIN 1837**

- Для малой глубины резания или коротких пазов
- Подача на зуб : 0.005 - 0.05 мм/зуб
- Покрытие по запросу



М-DM-01
Твердосплавные дисковые фрезы

Мелкий зуб											DIN 1837	
D js12	15	20	25	30	40	50	63	80	100	125	160	D js12
d H7	5	5	8	8	10	13	16	22	22	22	32	d H7
Толщина E ±0.01	Z = Число зубьев										Толщина E ±0.01	
0.10	64	80	80	100	128							0.10
0.15	64	80	80	100	128							0.15
0.20	64	80	80	100	128	128	160					0.20
0.25	64	64	80	100	100	128	128					0.25
0.30	64	64	80	80	100	128	128	160				0.30
0.35	64	64	64	80	100	100	128	160				0.35
0.40	64	64	64	80	100	100	128	160				0.40
0.45	48	48	64	80	80	100	128	128				0.45
0.50	48	48	64	80	80	100	128	128	160			0.50
0.60	48	48	64	64	80	100	100	128	160	160		0.60
0.70	48	48	48	64	80	80	100	128	128	160		0.70
0.80	40	40	48	64	80	80	100	128	128	160		0.80
0.90	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160		0.90
1.00	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160	160	1.00
1.10	40	40	48	48	64	80	80	100	128	128		1.10
1.20	40	40	48	48	64	80	80	100	128	128	160	1.20
1.30	40	40	40	48	64	64	80	100	100			1.30
1.40	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128		1.40
1.50	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160	1.50
1.60	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160	1.60
1.70	40	32	40	48	48	64	80	80	100			1.70
1.80	40	32	40	48	48	64	80	80	100	128	128	1.80
1.90	40	32	40	48	48	64	80	80	100			1.90
2.00	40	32	40	48	48	64	80	80	100	128	128	2.00
2.50	40	32	40	40	48	64	64	80	100	100	128	2.50
3.00	40	32	32	40	48	48	64	80	80	100	128	3.00
3.50	24	24	32	40	40	48	64	64	80	100		3.50
4.00	24	24	32	40	40	48	64	64	80	100		4.00
5.00	24	24	32	32	40	48	48	64	80	100		5.00
6.00	24	24	24	32	40	40	48	64	64	100		6.00

Пример условного обозначения фрезы с мелким зубом диаметром D=15, с диаметром посадочного отверстия d=5, толщиной E=0.10, с числом зубьев Z=64:

М-DM-01 15x5x0.10 Z64

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

M-DM-02**Твердосплавные дисковые фрезы****Крупный зуб****DIN 1838**

- Для глубокой обработки или длинных пазов
- Подача на зуб : 0.01 - 0.1 мм/зуб
- Покрытие по запросу



M-DM-02
Твердосплавные дисковые фрезы

Крупный зуб											DIN 1838	
D js12	15	20	25	30	40	50	63	80	100	125	160	D js12
d H7	5	5	8	8	10	13	16	22	22	22	32	d H7
Толщина E ±0.01	Z = Число зубьев										Толщина E ±0.01	
0.20	20	20	20	30	40							0.20
0.25	20	20	20	30	40							0.25
0.30	20	20	20	30	40							0.30
0.40	20	20	20	30	40	48	64					0.40
0.50	20	20	20	30	40	48	64					0.50
0.60	20	20	20	30	40	48	48	64	80			0.60
0.70	20	20	20	30	40	40	48	64	64			0.70
0.80	20	20	20	24	32	40	48	64	64	80		0.80
0.90	20	20	20	24	32	40	48	48	64	80		0.90
1.00	20	20	20	24	32	40	48	48	64	80	80	1.00
1.20	20	20	20	24	32	40	40	48	64	64	80	1.20
1.50	20	20	20	24	32	32	40	48	48	64	80	1.50
1.60	20	20	20	24	32	32	40	48	48	64		1.60
1.80	20	20	20	24	24	32	40	40	48	64		1.80
2.00	20	20	20	24	24	32	40	40	48	64	80	2.00
2.50	20	20	20	24	24	32	32	40	48	48	80	2.50
3.00	20	20	20	24	24	24	32	40	40	48	64	3.00
4.00	20	20	20	24	20	24	32	32	40	48		4.00
5.00	20	20	20	24	20	24	24	32	40	40		5.00
6.00	20	20	20	24	20	20	24	32	32	40		6.00

Пример условного обозначения фрезы с крупным зубом диаметром D=15, с диаметром посадочного отверстия d=5, толщиной E=0.20, с числом зубьев Z=20:

M-DM-02 15x5x0.20 Z20

Особо мелкий зуб

- Для обработки хрупких или тонких заготовок
- Подача на зуб : 0,002 - 0,03 мм
- Рекомендуется для длинноволновых токарных автоматов
- Покрытие по запросу



Особо мелкий зуб					
D js12	8	10	12	15	D js12
d H7	3	3	5	5	d H7
Толщина E ±0.01	Z = Число зубьев				Толщина E ±0.01
0.10	48	64	64	80	0.10
0.11	48	64	64	80	0.11
0.12	48	64	64	80	0.12
0.13	48	64	64	80	0.13
0.14	48	64	64	80	0.14
0.15	48	64	64	80	0.15
0.16	48	64	64	80	0.16
0.17	48	64	64	80	0.17
0.18	48	64	64	80	0.18
0.19	48	64	64	80	0.19
0.20	48	64	64	80	0.20

Пример условного обозначения фрезы с особо мелким зубом диаметром D=8, с диаметром посадочного отверстия d=3, толщиной E=0.10, с числом зубьев Z=48:
М-DM-03 8x3x0.10 Z48

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
 Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

М-DM-03
Твердосплавные дисковые фрезы

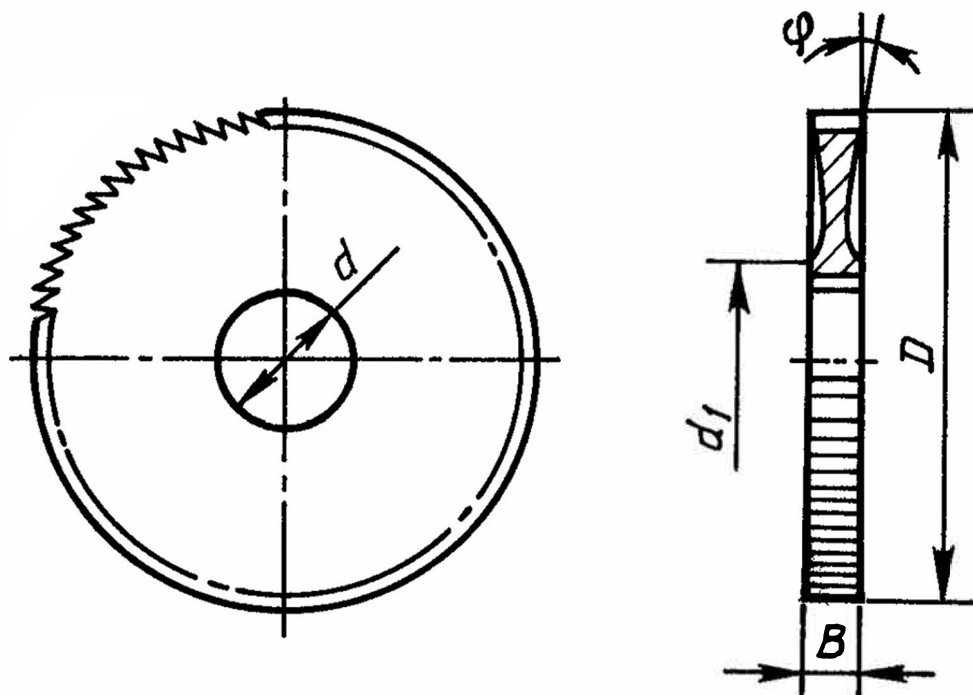
Особо мелкий зуб													
D js12	8	10	12	15	20	20	20	25	25	25	30	32	D js12
d H7	3	3	5	5	5	5	6	5	6	8	8	8	d H7
Толщина E ±0.01	Z = Число зубьев												Толщина E ±0.01
0.10	**	**	**	**		100	80	80					0.10
0.15	**	**	**	**		100	80	80	100	100		80	0.15
0.20	**	**	**	**	*	100	80	80	100	100	*	80	0.20
0.25	48	64	64	80	80	100	80	80	100	100	*	80	0.25
0.30	48	64	64	80	80	100	80	80	100	100	100	80	0.30
0.35	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.35
0.40	48	64	64	80	80	100	80	80	100	100	100	80	0.40
0.50	48	64	64	80	80	100	80	80	100	100	100	80	0.50
0.60	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.60
0.70	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.70
0.80	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.80
0.90	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.90
1.00	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	1.00
1.20				80	80		80	80	100	100	100	80	1.20
1.50				80	80		80	80	100	100	100	80	1.50
2.00				80	80		80	80	100	100	100	80	2.00
2.50				80	80		80	80	100	100	100	80	2.50
3.00				80	80		80	80	100	100	100	80	3.00

D js12	35	40	40	40	40	45	45	50	50	63	80	D js12
d H7	8	8	8	10	10	8	8	10	13	16	16	d H7
0.10												0.10
0.15	96	100	160	100	160	100	160					0.15
0.20	96	100	160	100	160	100	160	100				0.20
0.25	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120		0.25
0.30	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120		0.30
0.35	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120		0.35
0.40	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120		0.40
0.50	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.50
0.60	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.60
0.70	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.70
0.80	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.80
0.90	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.90
1.00	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	1.00
1.20	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	1.20
1.50	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	1.50
2.00	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	2.00
2.50	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	2.50
3.00	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	3.00

* см. серию М-DM-01

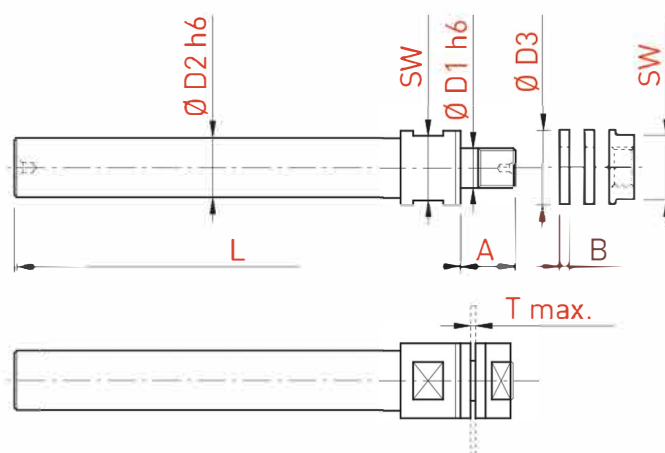
** см. стр. 09

Твердосплавные дисковые фрезы



По согласованию с заказчиком имеется возможность изготовления твёрдосплавных дисковых фрез со ступицей.

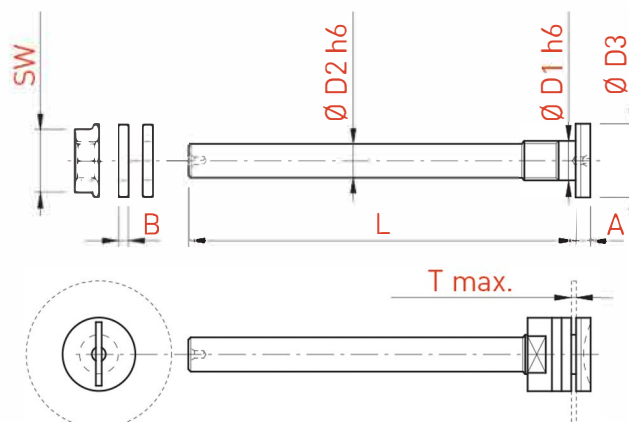
Для заказа дисковых фрез по вашим размерам обращайтесь к специалистам нашей компании по контактными данным, указанным на обороте.

DM10/DM11/DM15
Оправки с фронтальным креплением


Серия DM10								
Правое вращение (правая резьба)								
D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	T max.	Арт.№
5.0	6.0	10.0	70	9.0	2.0	8.0	6.0	DM10-5-6
5.0	10.0	10.0	80	9.0	2.0	8.0	6.0	DM10-5-10
6.0	10.0	12.0	80	9.5	2.0	10.0	6.0	DM10-6-10
8.0	10.0	15.0	80	10.0	2.0	13.0	6.0	DM10-8-10
8.0	12.0	15.0	90	10.0	2.0	13.0	6.0	DM10-8-12
10.0	6.0	18.0	80	10.5	2.0	15.0	6.0	DM10-10-6
10.0	10.0	18.0	80	10.5	2.0	15.0	6.0	DM10-10-10
10.0	16.0	18.0	100	10.5	2.0	15.0	6.0	DM10-10-16
13.0	16.0	22.0	110	11.0	2.0	19.0	6.0	DM10-13-16
16.0	20.0	26.0	120	12.0	2.0	22.0	6.0	DM10-16-20
22.0	16.0	32.0	120	12.0	2.0	27.0	6.0	DM10-22-16

Серия DM11								
Правое вращение (правая резьба)								
D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	T max.	Арт.№
16.0	10.0	22.0	80	8.0	2.0	19.0	3.0	DM11-16-10

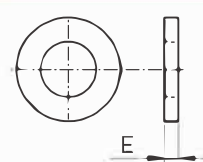
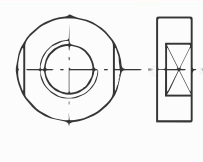
Серия DM15								
Для маленьких дисковых фрез (правая резьба)								
D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	T max.	Арт.№
3.0	5.0	5.0	60	7.0	1.0	4.0	3.0	DM15-3-5
5.0	6.0	7.5	70	7.0	1.0	6.0	3.0	DM15-5-6

DM20/DM21
Оправки с задним креплением


Серия DM20	Правое вращение (левая резьба)							
D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	T max.	Арт.№
5.0	4.0	10.0	50	3.0	2.0	8.0	6.0	DM20-5-4
6.0	5.0	12.0	60	3.0	2.0	10.0	6.0	DM20-6-5
8.0	6.0	15.0	80	3.0	2.0	13.0	6.0	DM20-8-6
8.0	7.0	15.0	80	3.0	2.0	13.0	6.0	DM20-8-7
10.0	6.0	18.0	70	3.5	2.0	15.0	6.0	DM20-10-6
10.0	8.0	18.0	90	3.5	2.0	15.0	6.0	DM20-10-8
13.0	10.0	22.0	110	3.5	2.0	19.0	6.0	DM20-13-10
16.0	12.0	26.0	120	3.5	2.0	22.0	6.0	DM20-16-12

Серия DM21	Левое вращение (правая резьба)							
D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	T max.	Арт.№
5.0	4.0	10.0	50	3.0	2.0	8.0	6.0	DM21-5-4
6.0	5.0	12.0	60	3.0	2.0	10.0	6.0	DM21-6-5
8.0	6.0	15.0	70	3.0	2.0	13.0	6.0	DM21-8-6
10.0	6.0	18.0	70	3.5	2.0	15.0	6.0	DM21-10-6

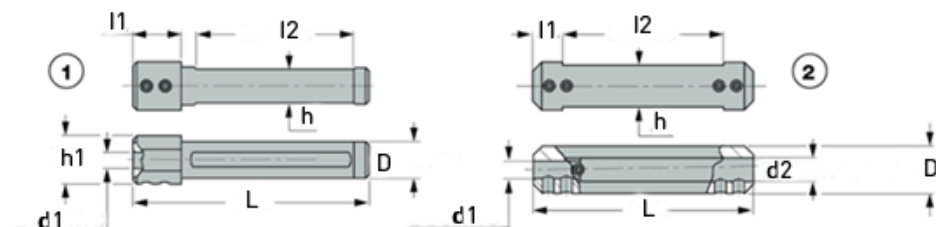
2 проставочные шайбы и 1 гайка в комплекте с каждой оправкой

Запчасти	E	Арт.№	Запчасти	Арт.№
	2	DM21-D1*-A		DM21-D1*-B
	2	DM10-D1*-A		DM10-D1*-B
	2	DM11-D1*-A		DM11-D1*-B
	1	DM15-D1*-A		DM15-D1*-B
	2	DM20-D1*-A		DM20-D1*-B

* Необходимо указать величину D1

Державки	U-D1
Растачивание	U-02
Нарезание канавок	U-24
Снятие фасок	U-44
Нарезание резьбы	U-47
Точение торцевых канавок	U-54

Державки

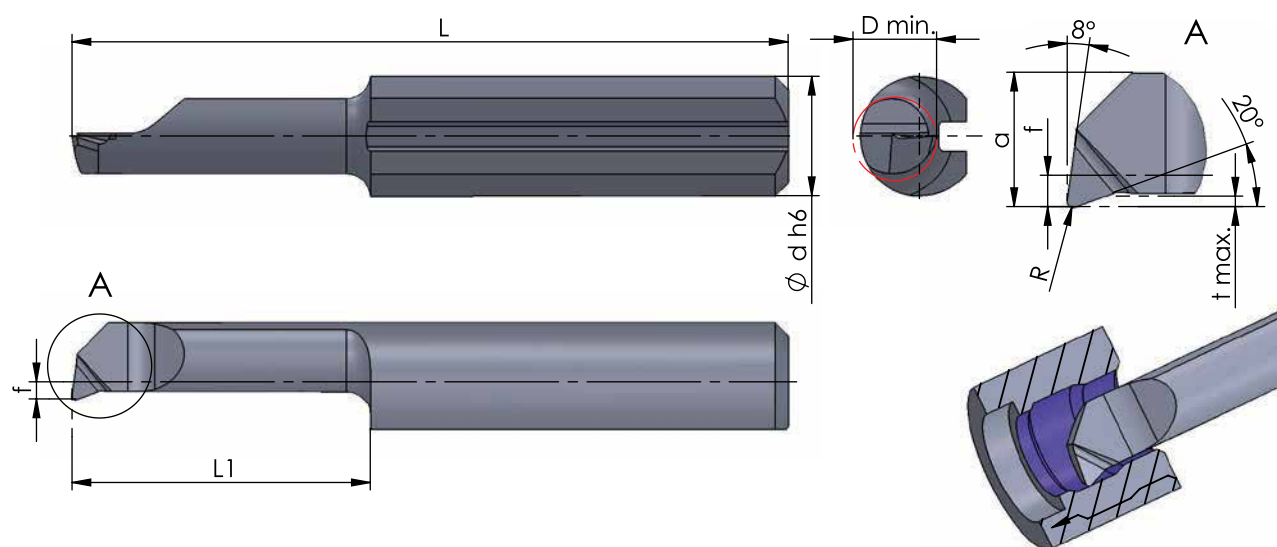


Наименование	D	d1	d2	L	l1	l2	h	h1	Рис.
MTH 12-4-5	12.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	-	2
MTH 16-4-5	16.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2
MTH 20-4-5	20.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2
MTH 22-4-5	22.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2
MTH 16-6-7	16.00	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2
MTH 20-6-7	20.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2
MTH 22-6-7	22.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2
MTHV-12-6	12.00	6.00	-	75.00	15.00	50.80	11.0	18.00	1
MTHV-16-6-8	16.00	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2
MTHV-20-6-8	20.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2
MTHV-22-6-8	22.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2
MTHV-25-6-8	25.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.0	-	2
MTHV-16-9	16.00	9.00	-	75.00	15.00	53.00	15.0	20.00	1

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 0.2 - 9.8 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UM-5.R/L-8.50	0.2	3.3	7.3	70	50	0.7	7.8	8.0			•	
UM-5.R/L-8.60	0.2	3.3	7.3	80	60	0.7	7.8	8.0			•	
UM-5.R/L-10.35	0.2	4.2	9.2	60	35	1.0	9.8	10.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

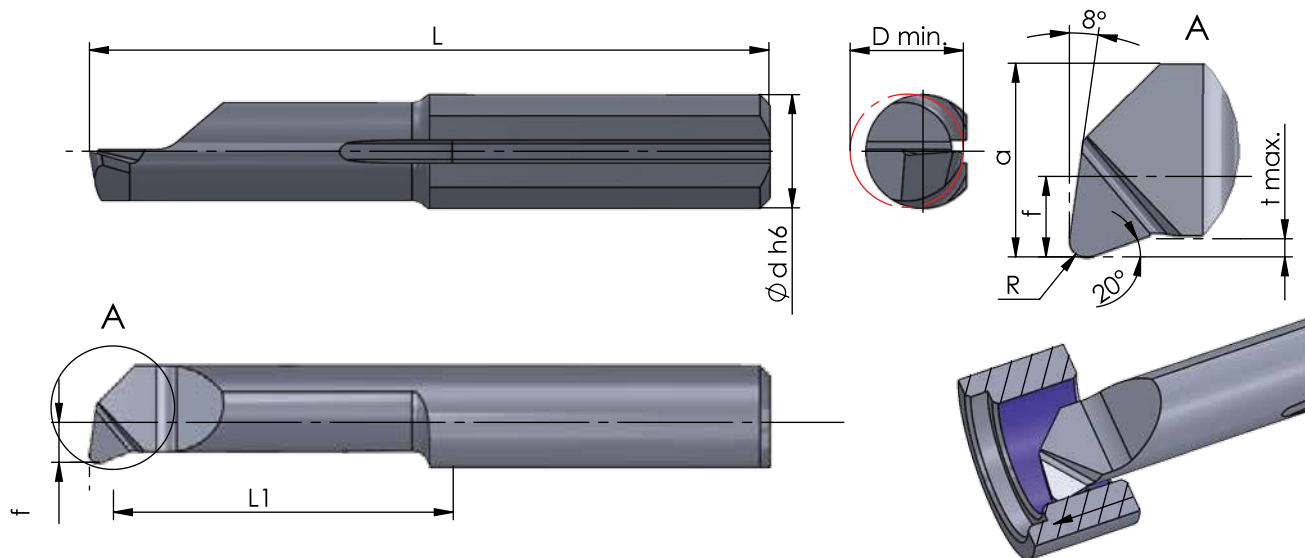
Расточка и профилирование

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-5.R/L-8.50/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-5F

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 4.0 - 6.8 мм

Наименование	R	f	a	L	D min.	L1	t max	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC-18-H
UM-5F.R/L-4.10	0.4	1.35	3.35	24	4.0	10	0.25	4.0				•
UM-5F.R/L-4.20	0.4	1.35	3.35	34	4.0	20	0.25	4.0				•
UM-5F.R/L-5.15	0.4	1.80	4.30	30	5.0	15	0.40	5.0				•
UM-5F.R/L-5.25	0.4	1.80	4.30	40	5.0	25	0.40	5.0				•
UM-5F.R/L-6.15	0.4	2.20	5.20	30	6.0	15	0.50	6.0				•
UM-5F.R/L-6.30	0.4	2.20	5.20	45	6.0	30	0.50	6.0				•
UM-5F.R/L-7.20	0.4	2.70	6.20	35	6.8	20	0.50	7.0				•
UM-5F.R/L-7.35	0.4	2.70	6.20	50	6.8	35	0.50	7.0				•

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

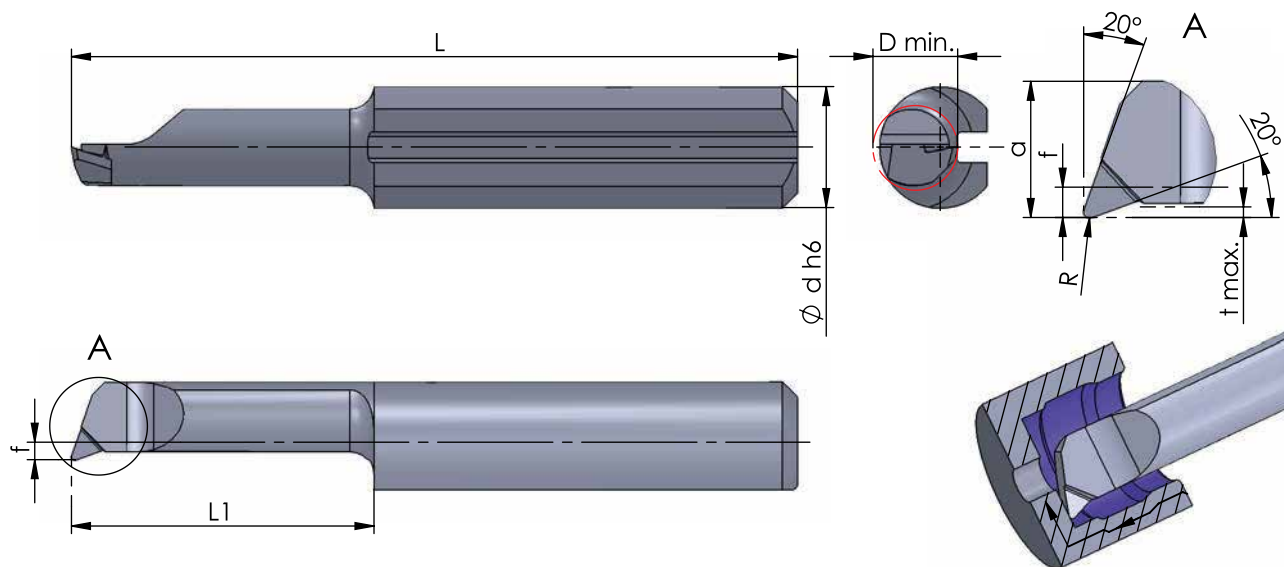
Расточка суперфиниш для идеального качества поверхности

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-5F.R/L-4.10/ UC18-H

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 2.0 - 5.0 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UM-5.R/L-20.2-5	0.05		1.7	19	5	0.1	2.0	4.0		•		
UM-5.R/L-20.2-10	0.05		1.7	24	10	0.1	2.0	4.0		•		
UM-5.R/L-20.2-15	0.05		1.7	29	15	0.1	2.0	4.0		•		
UM-5.R/L-20.3-10	0.1	0.6	2.6	24	10	0.2	2.8	4.0		•		
UM-5.R/L-20.3-16	0.1	0.6	2.6	30	16	0.2	2.8	4.0		•		
UM-5.R/L-20.3-20	0.1	0.6	2.6	34	20	0.2	2.8	4.0		•		
UM-5.R/L-20.4-10	0.1	1.5	3.5	24	10	0.3	4.0	4.0		•		
UM-5.R/L-20.4-16	0.1	1.5	3.5	30	16	0.3	4.0	4.0		•		
UM-5.R/L-20.4-20	0.1	1.5	3.5	34	20	0.3	4.0	4.0		•		
UM-5.R/L-20.4-24	0.1	1.5	3.5	38	24	0.3	4.0	4.0		•		
UM-5.R/L-20.4-28	0.1	1.5	3.5	42	28	0.3	4.0	4.0		•		
UM-5.R/L-20.5-10	0.15	1.9	4.4	25	10	0.5	5.0	5.0		•		
UM-5.R/L-20.5-20	0.15	1.9	4.4	35	20	0.5	5.0	5.0		•		
UM-5.R/L-20.5-35	0.15	1.9	4.4	50	35	0.5	5.0	5.0		•		

Другие типы покрытий вы можете
найти в обзоре покрытий в разделе
“Технические инструкции”
и в прайс-листе.

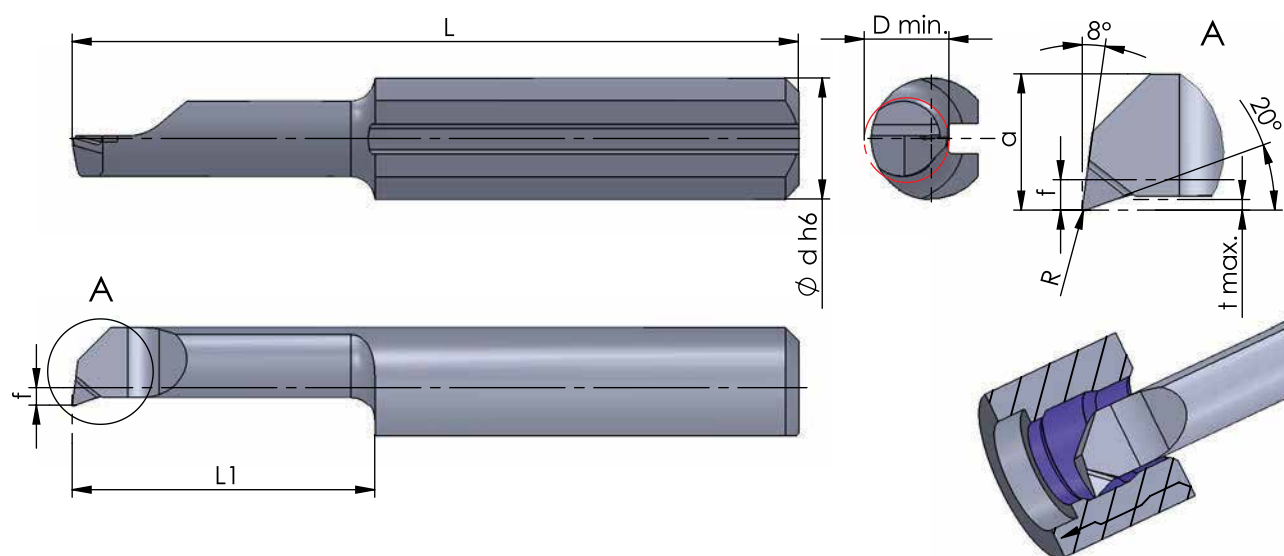
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-5.R/L-20.2-5/ UC04

Расточка и
профилирование
с углом 20°

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-5.3

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 2.8 - 4.0 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UM-5.3.R/L-3.10	0.03	0.6	2.6	24	10	0.2	2.8	4.0			•	
UM-5.3.R/L-3.16	0.03	0.6	2.6	30	16	0.2	2.8	4.0			•	
UM-5.3.R/L-3.20	0.03	0.6	2.6	34	20	0.2	2.8	4.0			•	
UM-5.3.R/L-4.10	0.03	1.5	3.5	24	10	0.3	4.0	4.0			•	
UM-5.3.R/L-4.16	0.03	1.5	3.5	30	16	0.3	4.0	4.0			•	
UM-5.3.R/L-4.20	0.03	1.5	3.5	34	20	0.3	4.0	4.0			•	
UM-5.3.R/L-4.24	0.03	1.5	3.5	38	24	0.3	4.0	4.0			•	
UM-5.3.R/L-4.28	0.03	1.5	3.5	42	28	0.3	4.0	4.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

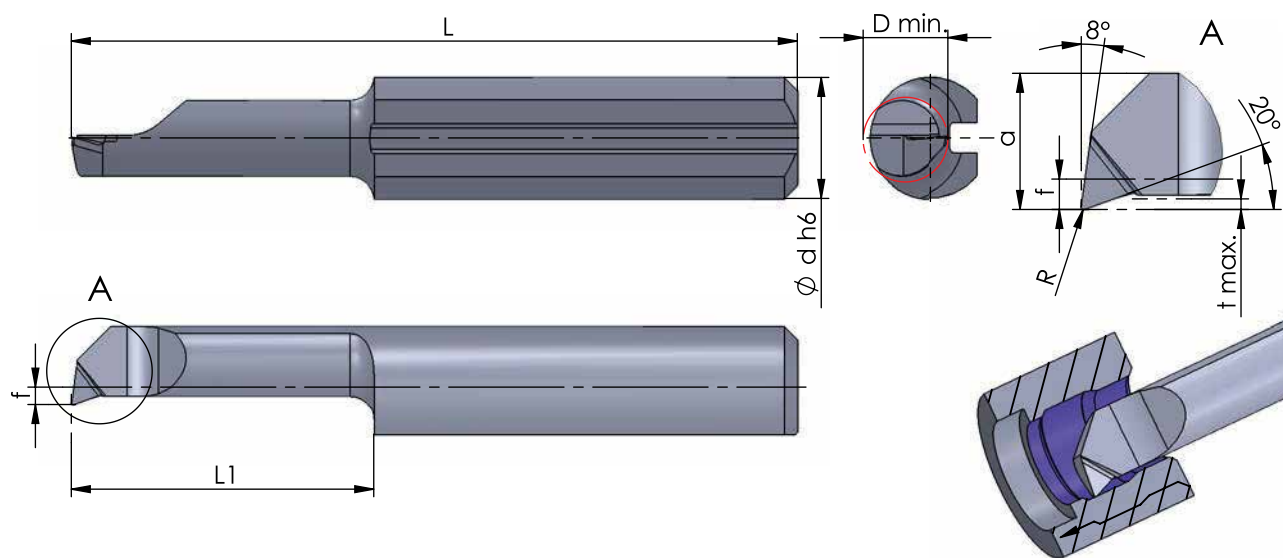
Расточка и профилирование с радиусом при вершине 0.03 мм

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-5F.R/L-4.10/ UC18-H

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-5.5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 2.0 - 6.0 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UM-5.5.R/L-2.5	0.05		1.7	19	5	0.1	2.0	4.0			•	
UM-5.5.R/L-2.10	0.05		1.7	24	10	0.1	2.0	4.0			•	
UM-5.5.R/L-2.15	0.05		1.7	29	15	0.1	2.0	4.0			•	
UM-5.5.R/L-3.10	0.05	0.6	2.6	24	10	0.2	2.8	4.0			•	
UM-5.5.R/L-3.16	0.05	0.6	2.6	30	16	0.2	2.8	4.0			•	
UM-5.5.R/L-3.20	0.05	0.6	2.6	34	20	0.2	2.8	4.0			•	
UM-5.5.R/L-4.10	0.05	1.5	3.5	24	10	0.3	4.0	4.0			•	
UM-5.5.R/L-4.16	0.05	1.5	3.5	30	16	0.3	4.0	4.0			•	
UM-5.5.R/L-4.20	0.05	1.5	3.5	34	20	0.3	4.0	4.0			•	
UM-5.5.R/L-4.24	0.05	1.5	3.5	38	24	0.3	4.0	4.0			•	
UM-5.5.R/L-4.28	0.05	1.5	3.5	42	28	0.3	4.0	4.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

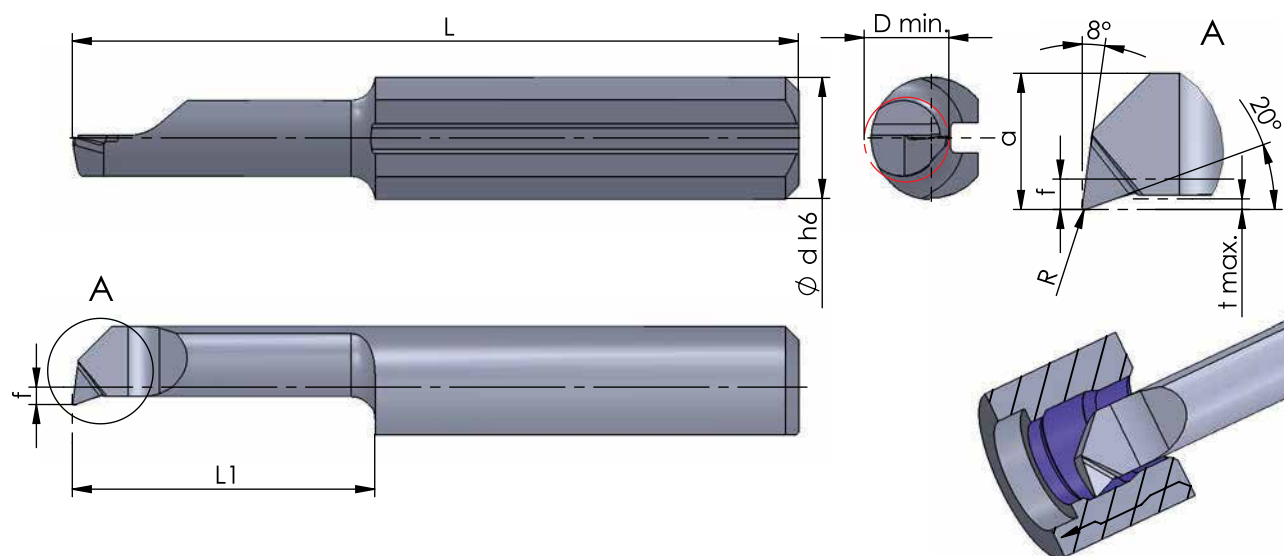
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-5.5.R/L-2.5/ UC04

Расточка и профилирование
с радиусом при
вершине 0.05 мм

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-5.5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 2.0 - 6.0 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
... ↗												
UM-5.5.R/L-5.10	0.05	1.9	4.4	25	10	0.5	5.0	5.0			•	
UM-5.5.R/L-5.15	0.05	1.9	4.4	30	15	0.5	5.0	5.0			•	
UM-5.5.R/L-5.20	0.05	1.9	4.4	35	20	0.5	5.0	5.0			•	
UM-5.5.R/L-5.25	0.05	1.9	4.4	40	25	0.5	5.0	5.0			•	
UM-5.5.R/L-5.30	0.05	1.9	4.4	45	30	0.5	5.0	5.0			•	
UM-5.5.R/L-5.35	0.05	1.9	4.4	50	35	0.5	5.0	5.0			•	
UM-5.5.R/L-6.15	0.05	2.3	5.3	30	15	0.5	6.0	6.0			•	
UM-5.5.R/L-6.22	0.05	2.3	5.3	37	22	0.5	6.0	6.0			•	
UM-5.5.R/L-6.25	0.05	2.3	5.3	40	25	0.5	6.0	6.0			•	
UM-5.5.R/L-6.30	0.05	2.3	5.3	45	30	0.5	6.0	6.0			•	
UM-5.5.R/L-6.35	0.05	2.3	5.3	50	35	0.5	6.0	6.0			•	
UM-5.5.R/L-6.42	0.05	2.3	5.3	57	42	0.5	6.0	6.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

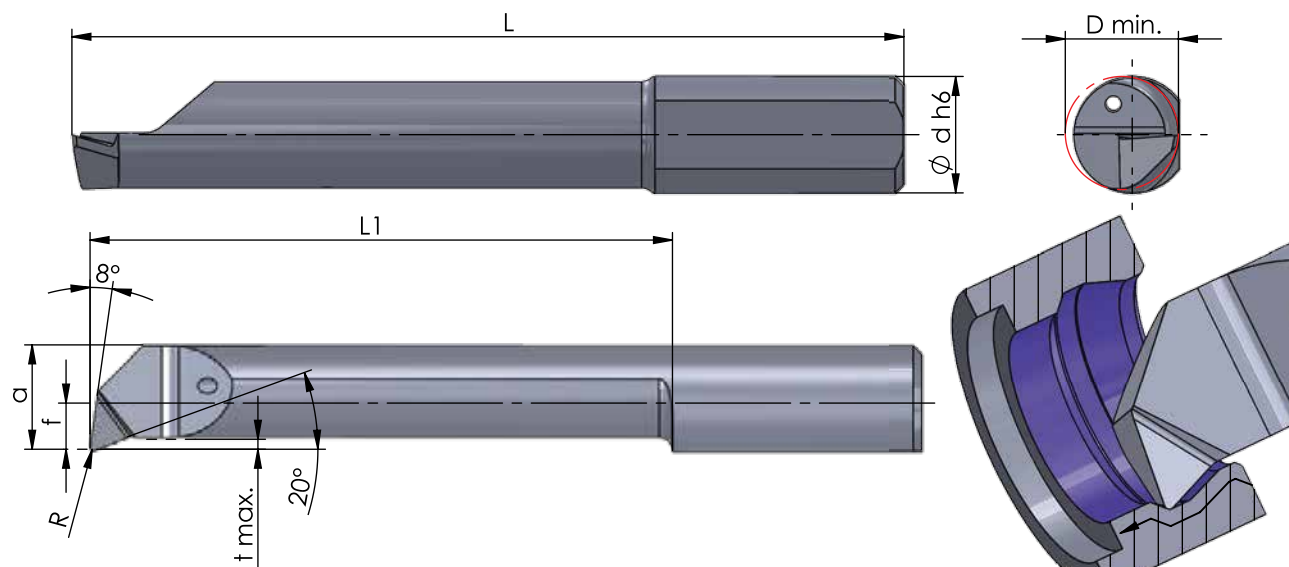
Расточка и профилирование с радиусом при вершине 0.05 мм

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-5.5.R/L-5.10/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMB-5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 2.0 - 6.0 мм
вылет (L1) до 7xD

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UMB-5.0.R/L-6.35	0.15	2.3	5.3	50	35	0.5	6.0	6.0			•	
UMB-5.0.R/L-6.42	0.15	2.3	5.3	57	42	0.5	6.0	6.0			•	
UMB-5.0.R/L-7.35	0.15	2.8	6.3	50	35	0.6	6.8	7.0			•	
UMB-5.0.R/L-7.40	0.15	2.8	6.3	55	40	0.6	6.8	7.0			•	
UMB-5.0.R/L-7.45	0.15	2.8	6.3	60	45	0.6	6.8	7.0			•	
UMB-5.0.R/L-7.50	0.15	2.8	6.3	65	50	0.6	6.8	7.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

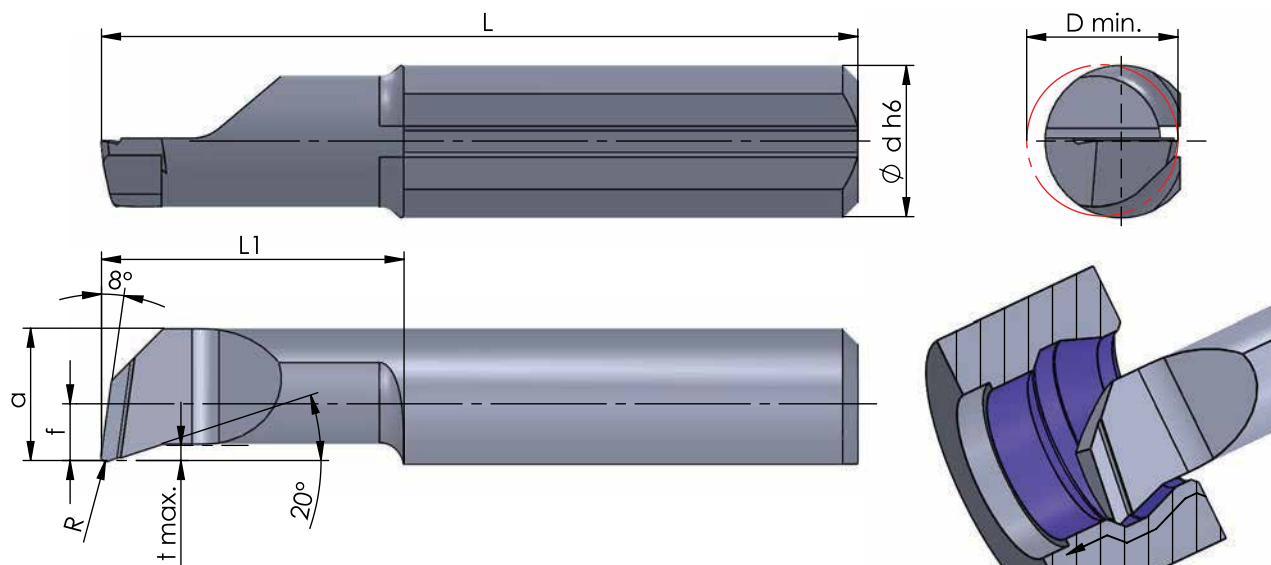
Расточка и профилирование с внутренним подводом СОЖ

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMB-5.0.R/L-6.35/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMC-5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 2.0 - 6.8 мм
вылет (L1) до 7xD

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UMC-5.0.R/L-2.10	0.05		1.7	24	10	0.1	2.0	4.0			•	
UMC-5.0.R/L-3.10	0.1	0.6	2.6	24	10	0.2	2.8	4.0			•	
UMC-5.0.R/L-3.16	0.1	0.6	2.6	30	16	0.2	2.8	4.0			•	
UMC-5.0.R/L-4.10	0.1	1.5	3.5	24	10	0.3	4.0	4.0			•	
UMC-5.0.R/L-4.16	0.1	1.5	3.5	30	16	0.3	4.0	4.0			•	
UMC-5.0.R/L-4.20	0.1	1.5	3.5	34	20	0.3	4.0	4.0			•	
UMC-5.0.R/L-4.24	0.1	1.5	3.5	38	24	0.3	4.0	4.0			•	
UMC-5.0.R/L-4.28	0.1	1.5	3.5	42	28	0.3	4.0	4.0			•	
UMC-5.0.R/L-5.10	0.15	1.9	4.4	25	10	0.5	5.0	5.0			•	
UMC-5.0.R/L-5.15	0.15	1.9	4.4	30	15	0.5	5.0	5.0			•	•
UMC-5.0.R/L-5.20	0.15	1.9	4.4	35	20	0.5	5.0	5.0			•	
UMC-5.0.R/L-5.25	0.15	1.9	4.4	40	25	0.5	5.0	5.0			•	
UMC-5.0.R/L-5.30	0.15	1.9	4.4	45	30	0.5	5.0	5.0			•	
UMC-5.0.R/L-5.35	0.15	1.9	4.4	50	35	0.5	5.0	5.0			•	
L → ...												

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

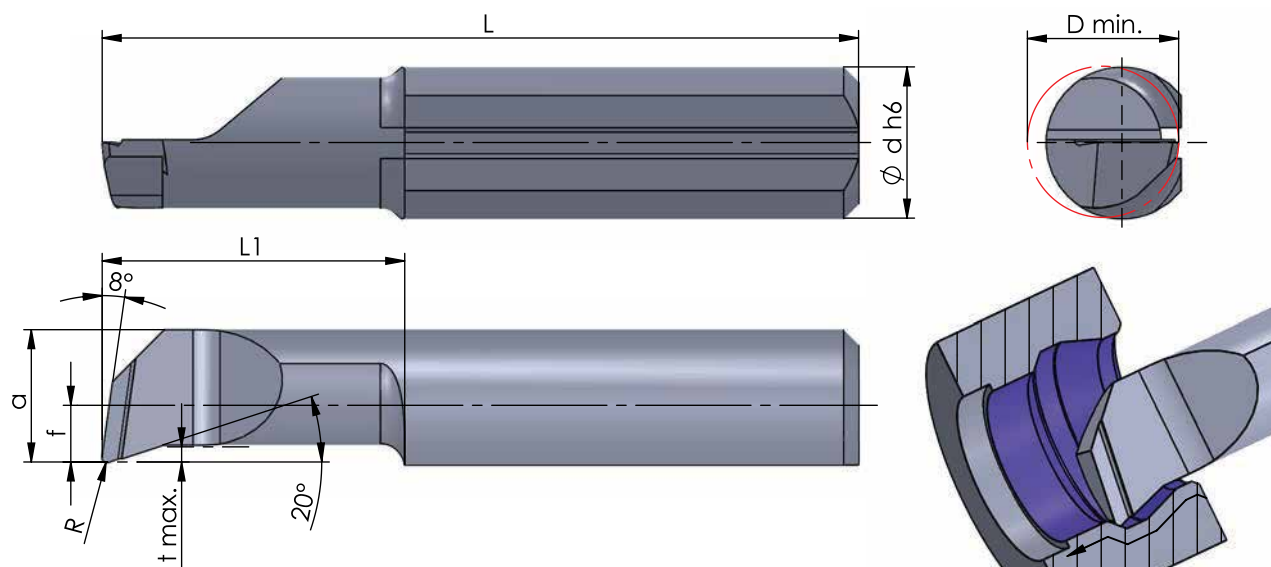
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMC-5.0.R/L-2.10/ UC04

Расточка и профилирование
со стружколомом для
лучшего стружкодробления

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMC-5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 2.0 - 6.8 мм
вылет (L1) до 7xD

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
... ↩												
UMC-5.0.R/L-6.15	0.15	2.3	5.3	30	15	0.5	6.0	6.0			•	
UMC-5.0.R/L-6.22	0.15	2.3	5.3	37	22	0.5	6.0	6.0			•	
UMC-5.0.R/L-6.25	0.15	2.3	5.3	40	25	0.5	6.0	6.0			•	
UMC-5.0.R/L-6.30	0.15	2.3	5.3	45	30	0.5	6.0	6.0			•	
UMC-5.0.R/L-6.35	0.15	2.3	5.3	50	35	0.5	6.0	6.0			•	
UMC-5.0.R/L-6.42	0.15	2.3	5.3	57	42	0.5	6.0	6.0			•	
UMC-5.0.R/L-7.20	0.15	2.8	6.3	35	20	0.6	6.8	7.0			•	
UMC-5.0.R/L-7.25	0.15	2.8	6.3	40	25	0.6	6.8	7.0			•	
UMC-5.0.R/L-7.30	0.15	2.8	6.3	45	30	0.6	6.8	7.0			•	
UMC-5.0.R/L-7.35	0.15	2.8	6.3	50	35	0.6	6.8	7.0			•	
UMC-5.0.R/L-7.40	0.15	2.8	6.3	55	40	0.6	6.8	7.0			•	
UMC-5.0.R/L-7.45	0.15	2.8	6.3	60	45	0.6	6.8	7.0			•	
UMC-5.0.R/L-7.50	0.15	2.8	6.3	65	50	0.6	6.8	7.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

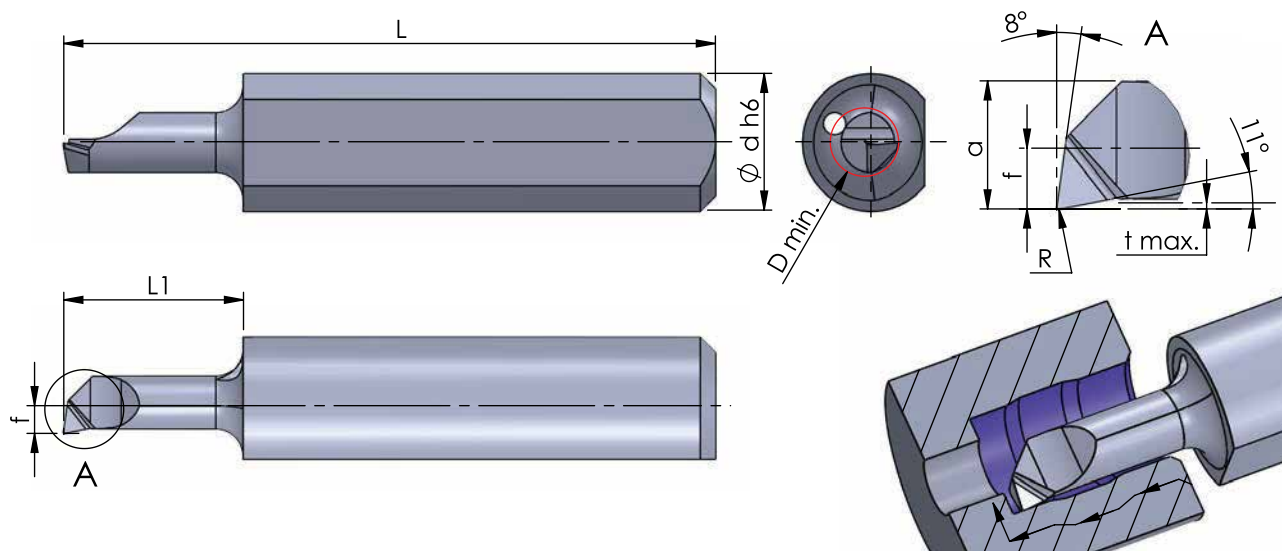
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMC-5.0.R/L-6.15/ UC04

Расточка и профилирование
со стружколомом для
лучшего стружкодробления

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMM-5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 0.5 - 4.0 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UMM-5.0.R/L-05.2	0.02	0.2	0.4	20	2	0.02	0.5	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-08.4	0.02	0.35	0.7	20	4	0.03	0.8	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-1.5	0.02	0.4	0.9	20	5	0.05	1	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-1.7	0.02	0.4	0.9	22	7	0.05	1	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-15.5	0.02	0.6	1.35	19	5	0.08	1.5	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-15.10	0.02	0.6	1.35	24	10	0.08	1.5	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-2.5	0.02	0.8	1.7	19	5	0.08	2	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-2.10	0.02	0.8	1.7	24	10	0.08	2	4.0	•			•
L ...												

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

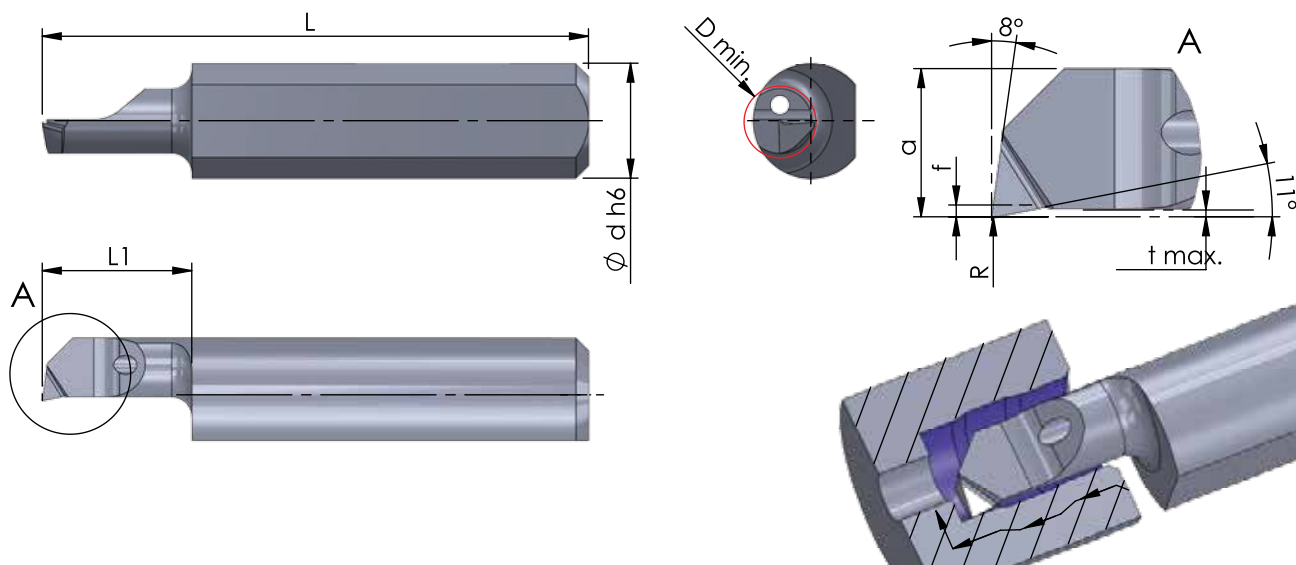
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMM-5.0.R/L-05.2/ UC07

Расточка и профилирование с внутренним подводом СОЖ и модифицированным профилем

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMM-5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 0.5 - 4.0 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
... ↗												
UMM-5.0.R/L-25.5	0.02	0.2	2.2	19	5	0.1	2.5	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-25.10	0.02	0.2	2.2	24	10	0.1	2.5	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-3.10	0.02	0.6	2.6	24	10	0.15	3	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-3.16	0.02	0.6	2.6	30	16	0.15	3	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-35.10	0.02	1.1	3.1	24	10	0.17	3.5	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-35.16	0.02	1.1	3.1	30	16	0.17	3.5	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-35.20	0.02	1.1	3.1	34	20	0.17	3.5	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-4.10	0.02	1.5	3.5	24	10	0.2	4	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-4.16	0.02	1.5	3.5	30	16	0.2	4	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-4.20	0.02	1.5	3.5	34	20	0.2	4	4.0	•			•
UMM-5.0.R/L-4.24	0.02	1.5	3.5	38	24	0.2	4	4.0	•			•

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

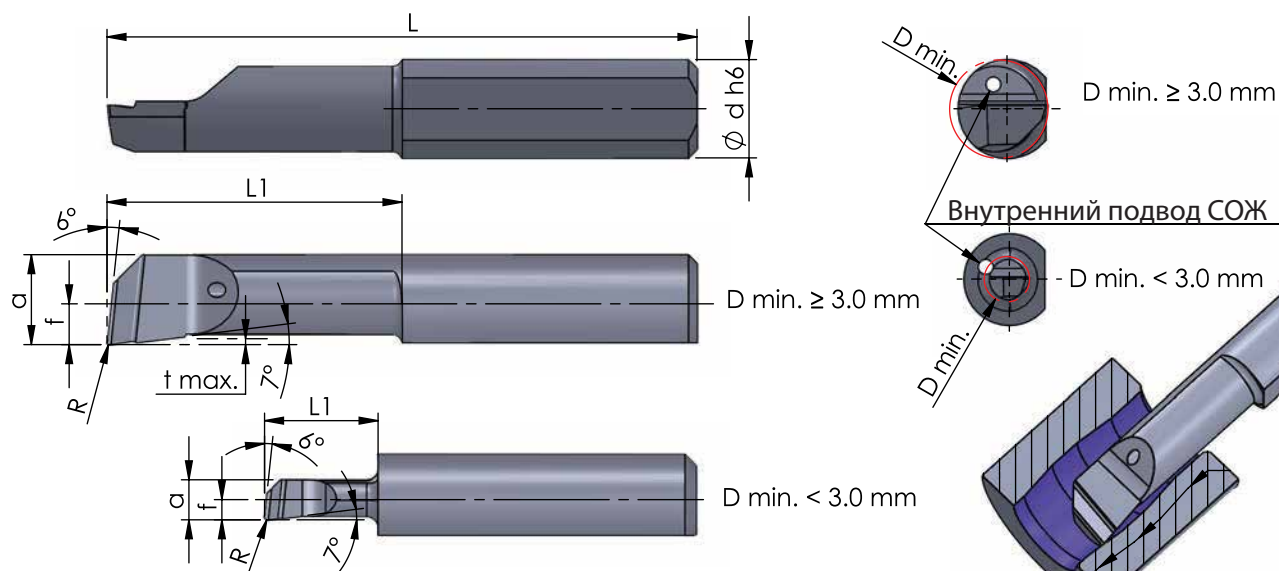
Расточка и профилирование с внутренним подводом СОЖ и модифицированным профилем

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMM-5.0.R/L-25.5/ UC07

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMX-5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 1.0 - 7.0 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC18
UMX-5.R/L-1.5R05	0.05	0.45	0.9	20	5	0.03	1.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-15.7R10	0.1	0.65	1.35	21	7	0.05	1.5	4.0	•			•
UMX-5.R/L-2.5R15	0.15	0.9	1.8	19	5	0.1	2.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-2.10R05	0.05	0.9	1.8	24	10	0.1	2.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-2.10R15	0.15	0.9	1.8	24	10	0.1	2.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-3.10R05	0.05	0.7	2.7	24	10	0.15	3.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-3.10R20	0.2	0.7	2.7	24	10	0.15	3.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-3.16R05	0.05	0.7	2.7	30	16	0.15	3.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-3.16R10	0.1	0.7	2.7	30	16	0.15	3.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-3.16R20	0.2	0.7	2.7	30	16	0.15	3.0	4.0	•			•

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

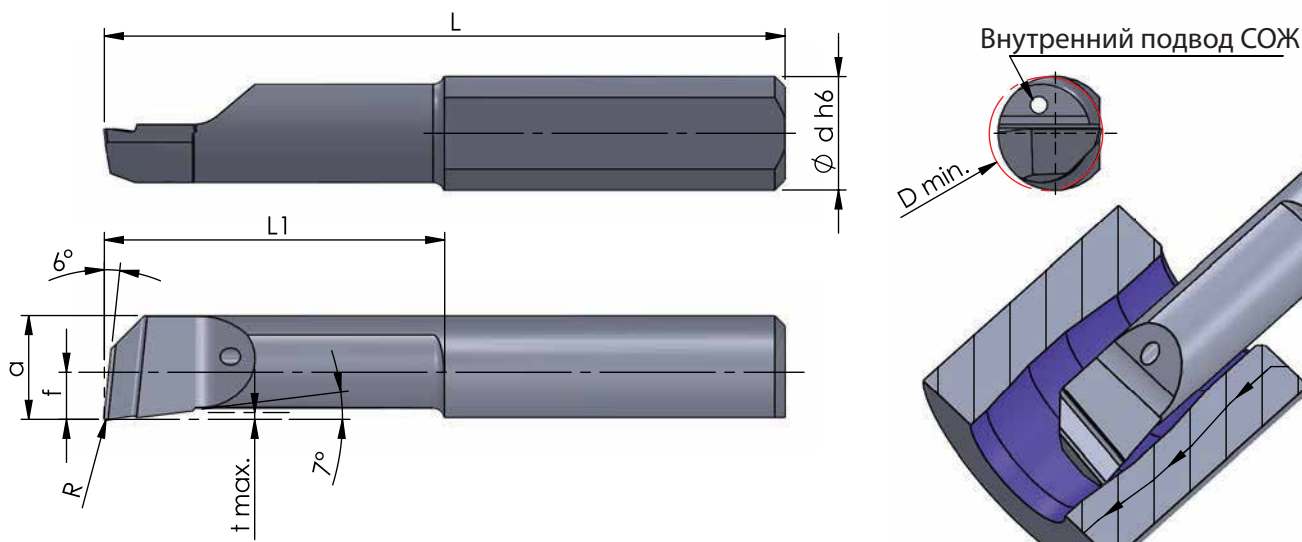
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMX-5.R/L-1.5R05/ UC18

Расточка и профилирование с внутренним подводом СОЖ, стружколомом и сверхпрочной конструкцией

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMX-5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 1.0 - 7.0 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC18
... ↗												
UMX-5.R/L-4.10R10	0.1	1.6	3.6	24	10	0.2	4.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-4.10R20	0.2	1.6	3.6	24	10	0.2	4.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-4.16R05	0.05	1.6	3.6	30	16	0.2	4.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-4.16R10	0.1	1.6	3.6	30	16	0.2	4.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-4.16R20	0.2	1.6	3.6	30	16	0.2	4.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-4.16R40	0.4	1.6	3.6	30	16	0.2	4.0	4.0				•
UMX-5.R/L-4.24R10	0.1	1.6	3.6	38	24	0.2	4.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-4.24R20	0.2	1.6	3.6	38	24	0.2	4.0	4.0	•			•
UMX-5.R/L-4.24R40	0.4	1.6	3.6	38	24	0.2	4.0	4.0				•
↳ ...												

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

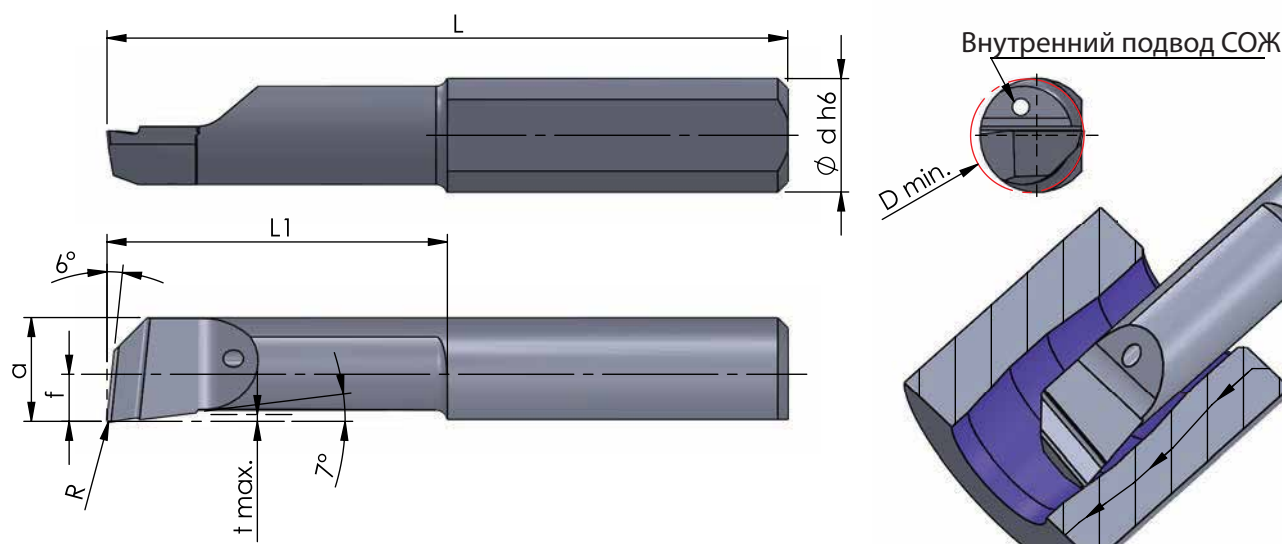
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMX-5.R/L-4.10R10/ UC18

Расточка и профилирование с внутренним подводом СОЖ, стружколомом и сверхпрочной конструкцией

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMX-5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 1.0 - 7.0 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC18
... ↩												
UMX-5.R/L-5.15R05	0.05	2.1	4.6	30	15	0.3	5.0	5.0	•			•
UMX-5.R/L-5.15R10	0.1	2.1	4.6	30	15	0.3	5.0	5.0	•			•
UMX-5.R/L-5.15R20	0.2	2.1	4.6	30	15	0.3	5.0	5.0	•			•
UMX-5.R/L-5.15R40	0.4	2.1	4.6	30	15	0.3	5.0	5.0				•
UMX-5.R/L-5.25R10	0.1	2.1	4.6	40	25	0.3	5.0	5.0	•			•
UMX-5.R/L-5.25R20	0.2	2.1	4.6	40	25	0.3	5.0	5.0	•			•
UMX-5.R/L-5.30R10	0.1	2.1	4.6	45	30	0.3	5.0	5.0	•			•
UMX-5.R/L-5.30R20	0.2	2.1	4.6	45	30	0.3	5.0	5.0	•			•
UMX-5.R/L-5.30R40	0.4	2.1	4.6	45	30	0.3	5.0	5.0				•
↳ ...												

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

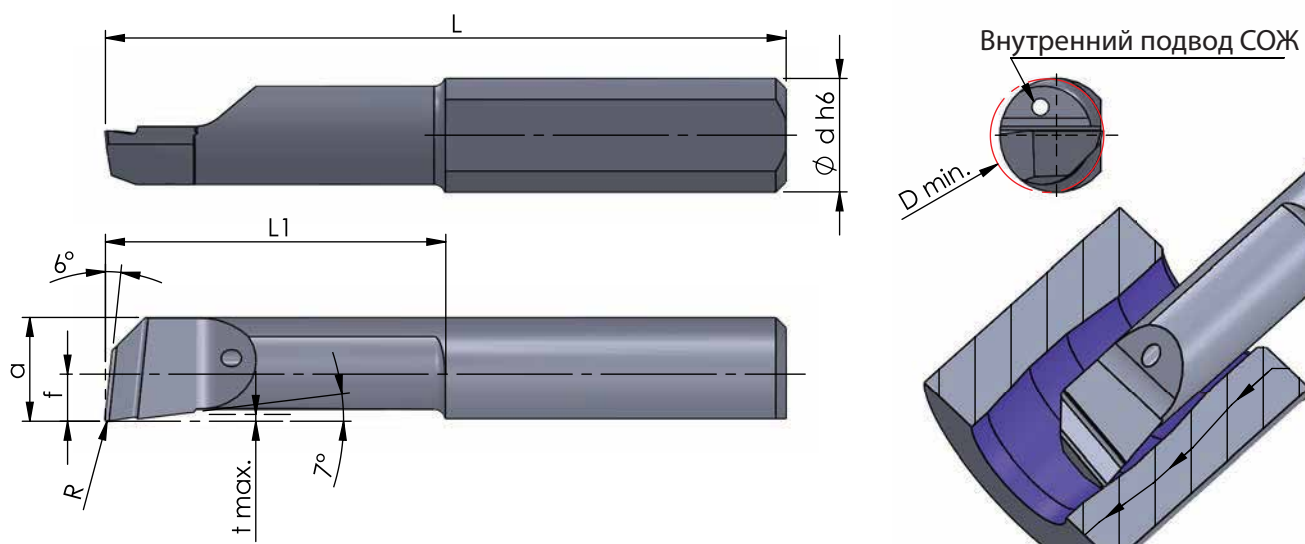
Расточка и профилирование с внутренним подводом СОЖ, стружколомом и сверхпрочной конструкцией

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMX-5.R/L-5.15R05/ UC18

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMX-5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 1.0 - 7.0 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC18
... ↩												
UMX-5.R/L-6.15R05	0.05	2.5	5.5	30	15	0.4	6.0	6.0	•			•
UMX-5.R/L-6.15R10	0.1	2.5	5.5	30	15	0.4	6.0	6.0	•			•
UMX-5.R/L-6.15R20	0.2	2.5	5.5	30	15	0.4	6.0	6.0	•			•
UMX-5.R/L-6.15R40	0.4	2.5	5.5	30	15	0.4	6.0	6.0				•
UMX-5.R/L-6.22R20	0.2	2.5	5.5	37	22	0.4	6.0	6.0	•			•
UMX-5.R/L-6.30R20	0.2	2.5	5.5	45	30	0.4	6.0	6.0	•			•
UMX-5.R/L-6.30R40	0.4	2.5	5.5	45	30	0.4	6.0	6.0				•
UMX-5.R/L-6.35R20	0.2	2.5	5.5	50	35	0.4	6.0	6.0	•			•
UMX-5.R/L-6.42R20	0.2	2.5	5.5	57	42	0.4	6.0	6.0	•			•
UMX-5.R/L-6.50R20	0.2	2.5	5.5	65	50	0.4	6.0	6.0	•			•
↳ ...												

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

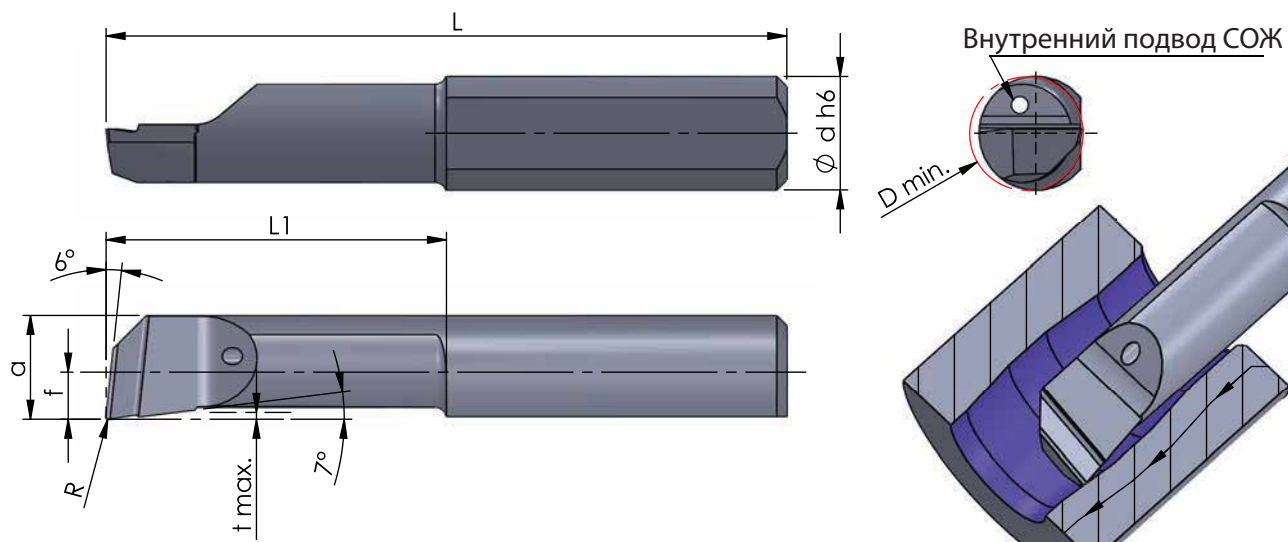
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMX-5.R/L-6.15R05/ UC18

Расточка и профилирование с внутренним подводом СОЖ, стружколомом и сверхпрочной конструкцией

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMX-5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 1.0 - 7.0 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC18
... ↩												
UMX-5.R/L-7.25R20	0.2	3	6.5	40	25	0.5	7.0	7.0	•			•
UMX-5.R/L-7.30R20	0.2	3	6.5	45	30	0.5	7.0	7.0	•			•
UMX-5.R/L-7.30R40	0.4	3	6.5	45	30	0.5	7.0	7.0				•
UMX-5.R/L-7.35R20	0.2	3	6.5	50	35	0.5	7.0	7.0	•			•
UMX-5.R/L-7.40R20	0.2	3	6.5	55	40	0.5	7.0	7.0	•			•
UMX-5.R/L-7.45R20	0.2	3	6.5	60	45	0.5	7.0	7.0	•			•
UMX-5.R/L-7.50R20	0.2	3	6.5	65	50	0.5	7.0	7.0	•			•

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

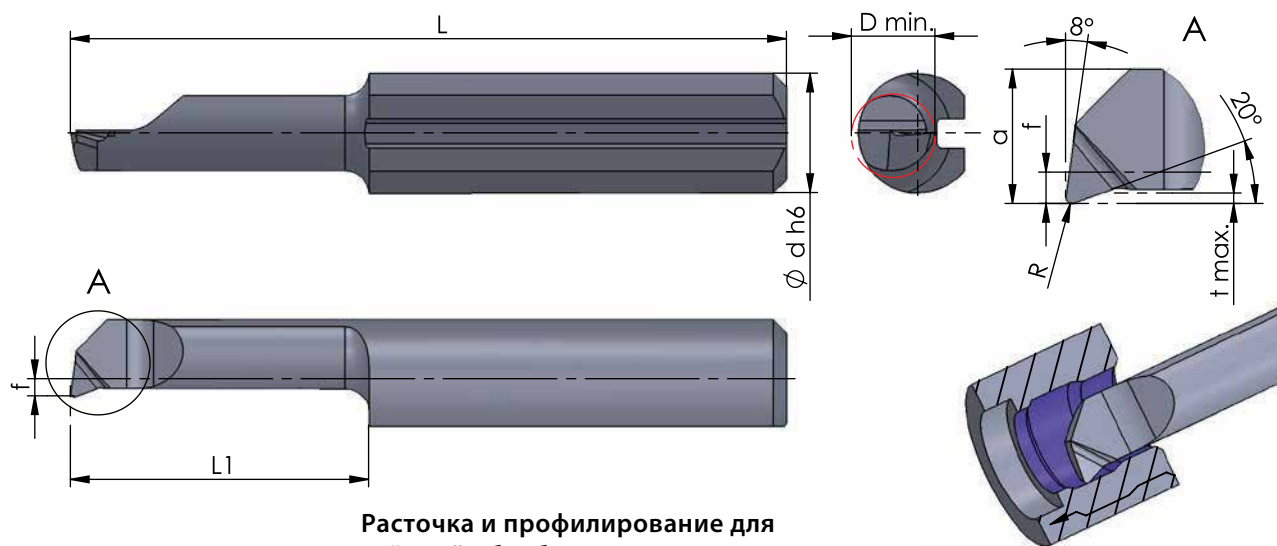
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMX-5.R/L-7.25R20/UC18

Расточка и профилирование с внутренним подводом СОЖ, стружколомом и сверхпрочной конструкцией

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMX-5

Растачивание



**Расточка и профилирование для
твёрдой обработки
до 66 HRC**

Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 2.0 - 6.8 мм
вылет (L1) до 7xD

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC002H
UMX-5.R/L-2.5/UC002H	0.05		1.7	19	5	0.1	2.0	4.0				•
UMX-5.R/L-2.10/UC002H	0.05		1.7	24	10	0.1	2.0	4.0				•
UMX-5.R/L-2.15/UC002H	0.05		1.7	29	15	0.1	2.0	4.0				•
UMX-5.R/L-3.10/UC002H	0.1	0.6	2.6	24	10	0.2	2.8	4.0				•
UMX-5.R/L-3.16/UC002H	0.1	0.6	2.6	30	16	0.2	2.8	4.0				•
UMX-5.R/L-3-20/UC002H	0.1	0.6	2.6	34	20	0.2	2.8	4.0				•
UMX-5.R/L-4.10/UC002H	0.1	1.5	3.5	24	10	0.3	4.0	4.0				•
UMX-5.R/L-4.16/UC002H	0.1	1.5	3.5	30	16	0.3	4.0	4.0				•
UMX-5.R/L-4.20/UC002H	0.1	1.5	3.5	34	20	0.3	4.0	4.0				•
UMX-5.R/L-4.24/UC002H	0.1	1.5	3.5	38	24	0.3	4.0	4.0				•
UMX-5.R/L-4.28/UC002H	0.1	1.5	3.5	42	28	0.3	4.0	4.0				•
UMX-5.R/L-5.10/UC002H	0.15	1.9	4.4	25	10	0.5	5.0	5.0				•
UMX-5.R/L-5.15/UC002H	0.15	1.9	4.4	30	15	0.5	5.0	5.0				•
UMX-5.R/L-5.20/UC002H	0.15	1.9	4.4	35	20	0.5	5.0	5.0				•
UMX-5.R/L-5.25/UC002H	0.15	1.9	4.4	40	25	0.5	5.0	5.0				•

Другие типы покрытий вы можете
найти в обзоре покрытий в разделе
"Технические инструкции"
и в прайс-листе.

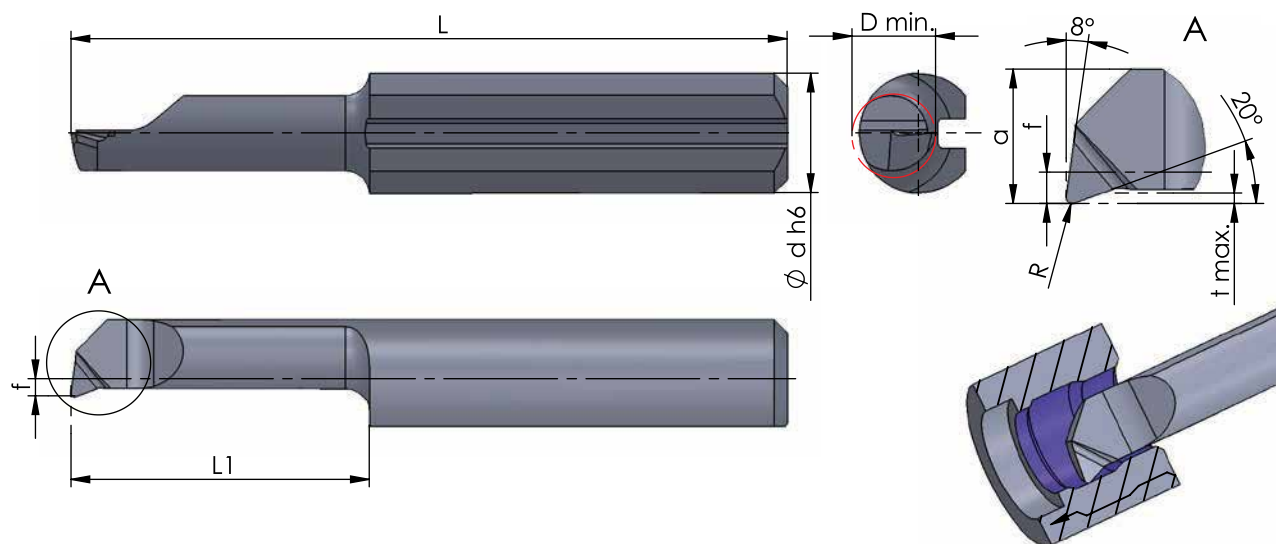
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMX-5.R/L-2.5/UC002H

**Расточка и профилирование для
твёрдой обработки до 66 HRC**

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMX-5

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 2.0 - 6.8 мм
вылет (L1) до 7xD

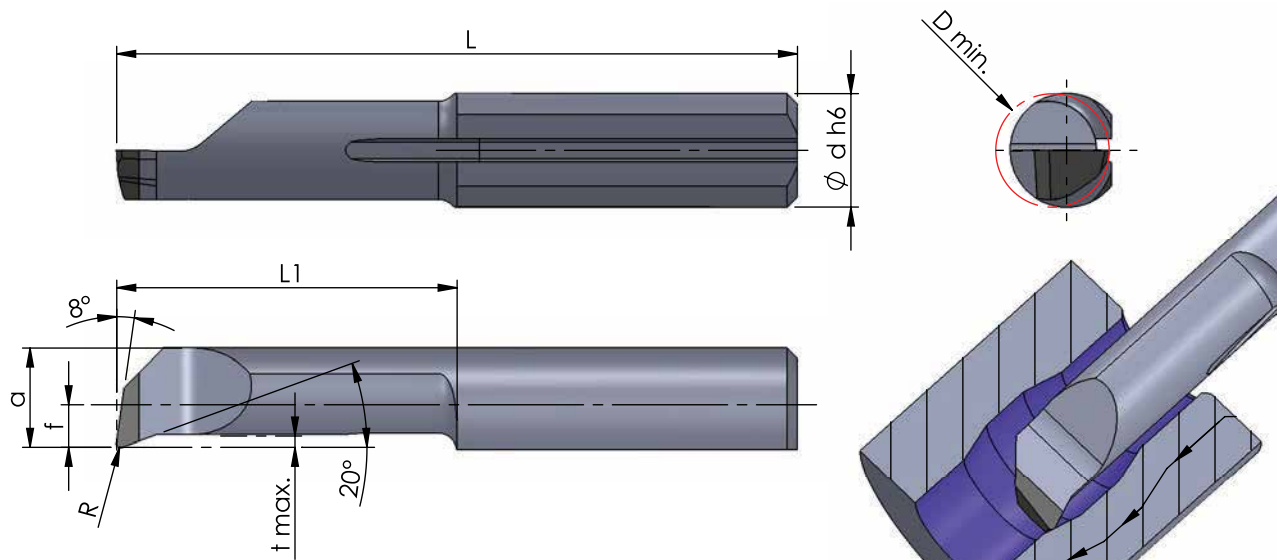
Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC002H
... ↗												
UMX-5.R/L-5.30/UC002H	0.15	1.9	4.4	45	30	0.5	5.0	5.0				•
UMX-5.R/L-5.35/UC002H	0.15	1.9	4.4	50	35	0.5	5.0	5.0				•
UMX-5.R/L-6.15/UC002H	0.15	2.3	5.3	30	15	0.5	6.0	6.0				•
UMX-5.R/L-6.22/UC002H	0.15	2.3	5.3	37	22	0.5	6.0	6.0				•
UMX-5.R/L-6.25/UC002H	0.15	2.3	5.3	40	25	0.5	6.0	6.0				•
UMX-5.R/L-6.30/UC002H	0.15	2.3	5.3	45	30	0.5	6.0	6.0				•
UMX-5.R/L-6.35/UC002H	0.15	2.3	5.3	50	35	0.5	6.0	6.0				•
UMX-5.R/L-6.42/UC002H	0.15	2.3	5.3	57	42	0.5	6.0	6.0				•
UMX-5.R/L-7.20/UC002H	0.15	2.8	6.3	35	20	0.6	6.8	7.0				•
UMX-5.R/L-7.25/UC002H	0.15	2.8	6.3	40	25	0.6	6.8	7.0				•
UMX-5.R/L-7.30/UC002H	0.15	2.8	6.3	45	30	0.6	6.8	7.0				•
UMX-5.R/L-7.35/UC002H	0.15	2.8	6.3	50	35	0.6	6.8	7.0				•
UMX-5.R/L-7.40/UC002H	0.15	2.8	6.3	55	40	0.6	6.8	7.0				•
UMX-5.R/L-7.45/UC002H	0.15	2.8	6.3	60	45	0.6	6.8	7.0				•
UMX-5.R/L-7.50/UC002H	0.15	2.8	6.3	65	50	0.6	6.8	7.0				•

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

Расточка и профилирование для твёрдой обработки до 66 HRC

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMX-5.R/L-5.30/UC002H

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-5 ...CBN
Растачивание


Правое исполнение (R): как показано
 Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 2.8 - 6.8 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	CBN
UM-5.R/L-3.10/CBN	0.1	0.6	2.6	25.5	10	0.2	2.8	4.0				•
UM-5.R/L-4.10/CBN	0.1	1.5	3.5	25.5	10	0.3	4.0	4.0				•
UM-5.R/L-5.15/CBN	0.15	1.9	4.4	31.5	15	0.5	5.0	5.0				•
UM-5.R/L-6.15/CBN	0.15	2.3	5.3	31.5	15	0.5	6.0	6.0				•
UM-5.R/L-7.20/CBN	0.15	2.8	6.3	36.5	20	0.6	6.8	7.0				•

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

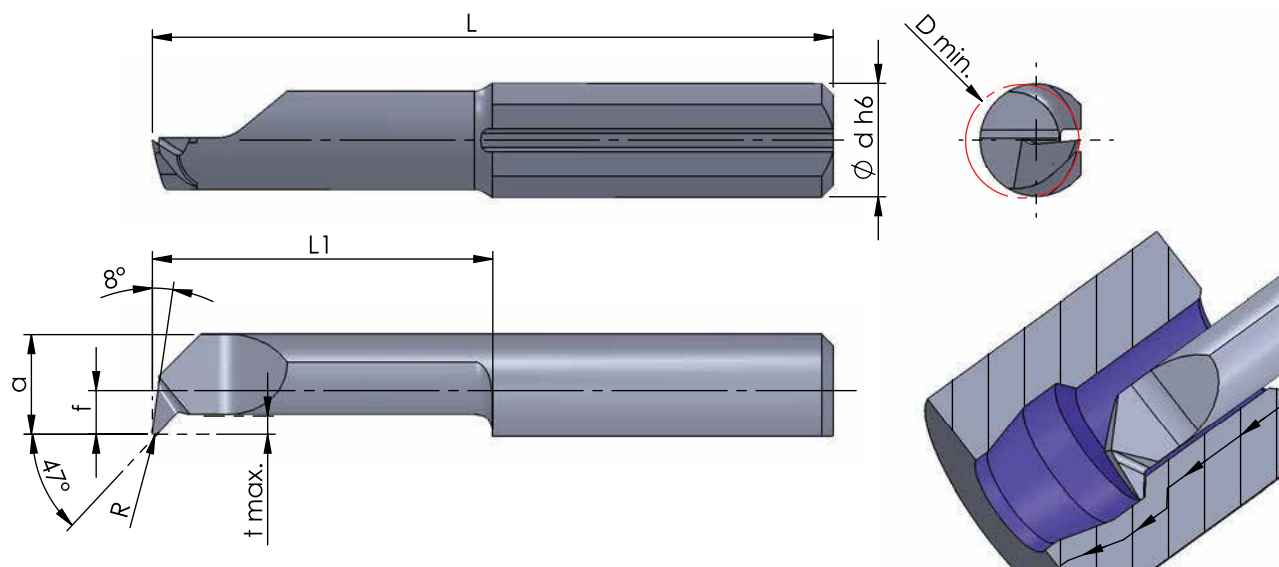
Расточка и профилирование для твёрдой обработки

Пример заказа:
 для правого исполнения и покрытия
 UM-5.R/L-3.10/CBN

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
 Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-4.7

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 2.0 - 6.0 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UM-4.7.R/L-T2.10	0.05		1.7	24	10	0.4	2.0	4.0			•	
UM-4.7.R/L-T3.15	0.1	0.6	2.6	29	15	0.6	2.8	4.0	•		•	
UM-4.7.R/L-T4.10	0.1	1.5	3.5	24	10	0.6	4.0	4.0			•	
UM-4.7.R/L-T4.20	0.1	1.5	3.5	34	20	0.3	4.0	4.0	•	•	•	
UM-4.7.R/L-T4.20	0.1	1.5	3.5	34	20	0.6	4.0	4.0			•	
UM-4.7.R/L-T5.15	0.15	1.9	4.4	30	15	0.8	5.0	5.0			•	
UM-4.7.R/L-T5.25	0.15	1.9	4.4	40	25	0.5	5.0	5.0	•	•	•	
UM-4.7.R/L-T5.25	0.15	1.9	4.4	40	25	0.8	5.0	5.0			•	
UM-4.7.R/L-T6.22	0.15	2.3	5.3	37	22	1.8	6.0	6.0			•	
UM-4.7.R/L-T6.30	0.15	2.3	5.3	45	30	0.5	6.0	6.0	•	•	•	
UM-4.7.R/L-T6.30	0.15	2.3	5.3	45	30	1.8	6.0	6.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

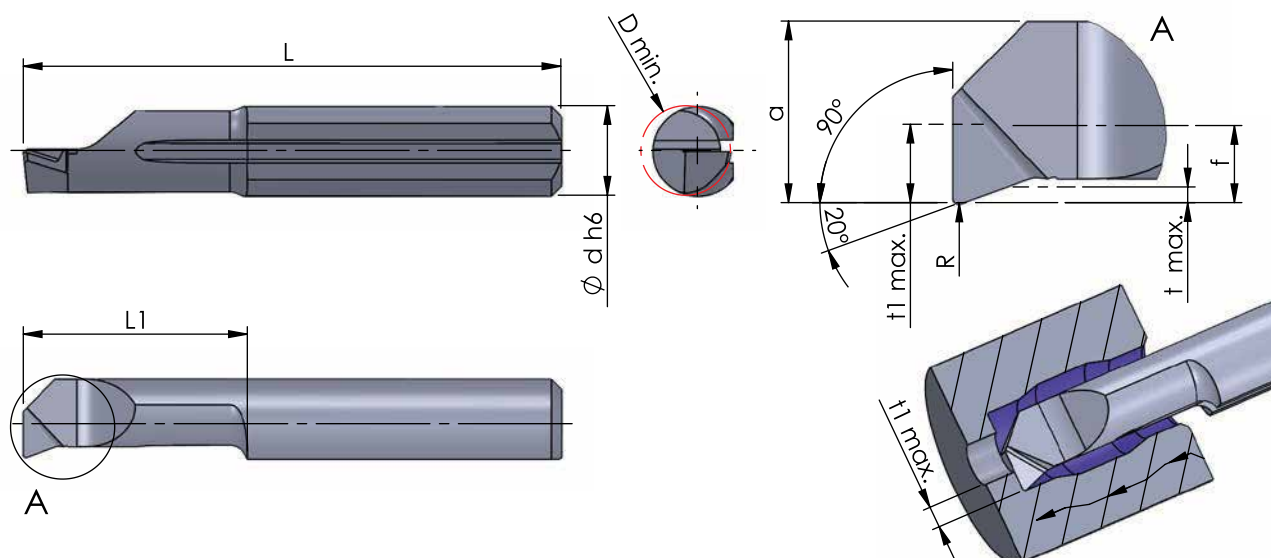
Расточка и профилирование с углом 47°/8°

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-4.7.R/L-T2.10/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-9

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 2.8 - 5.0 мм

Наименование	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UM-9.R/L-3.10	0.1	0.6	2.6	24	10	0.2	0.8	2.8		•		
UM-9.R/L-3.16	0.1	0.6	2.6	30	16	0.2	0.8	2.8		•		
UM-9.R/L-4.10	0.1	1.5	3.5	24	10	0.3	1.5	4.0		•		
UM-9.R/L-4.16	0.1	1.5	3.5	30	16	0.3	1.5	4.0		•		
UM-9.R/L-5.10	0.15	1.9	4.4	25	10	0.5	1.8	5.0		•		
UM-9.R/L-5.15	0.15	1.9	4.4	30	15	0.5	1.8	5.0		•		
UM-9.R/L-5.20	0.15	1.9	4.4	35	20	0.5	1.8	5.0		•		

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

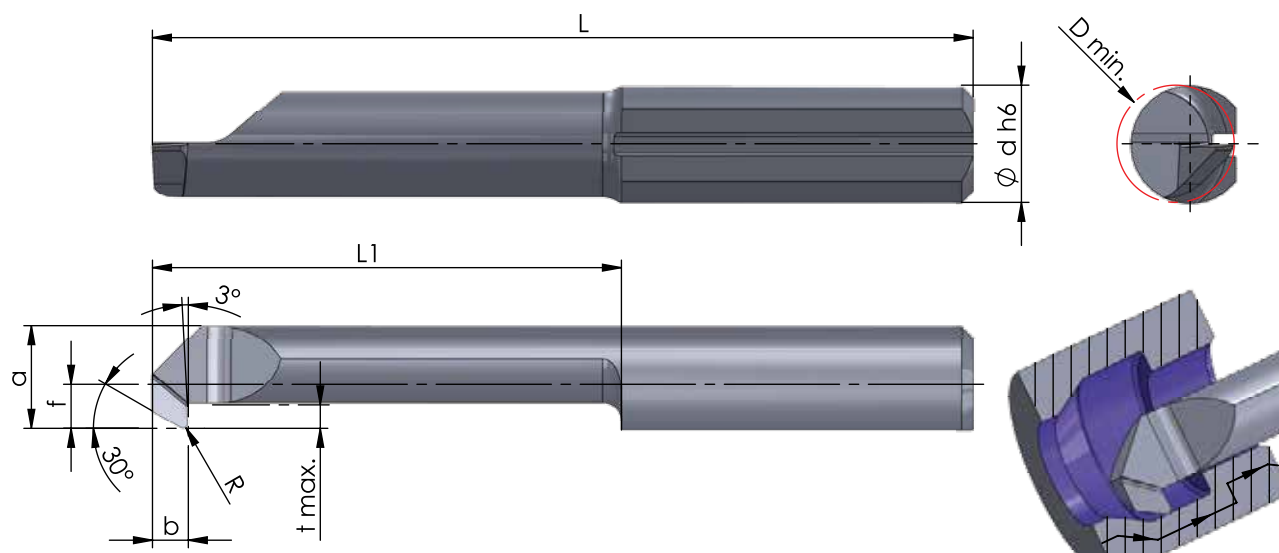
Расточка и профилирование с углом 20°/ 90°

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-9.R/L-3.10/ UC45

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-8

Растачивание



Правое исполнение (R): как показано

Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 3.0 - 7.0 мм

Наименование	b	R	f	a	L	L1	t max.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UM-8.R/L-0003.15	1.5	0.1	0.6	2.6	29	15	0.5	4.0		•		
UM-8.R/L-0003.20	1.5	0.1	0.6	2.6	34	20	0.5	4.0		•		
UM-8.R/L-0004.15	1.5	0.15	1.5	3.5	29	15	0.8	4.0		•		
UM-8.R/L-0004.25	1.5	0.15	1.5	3.5	39	25	0.8	4.0		•		
UM-8.R/L-0005.20	1.5	0.2	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0		•		
UM-8.R/L-0005.30	1.5	0.2	1.9	4.4	45	30	1.0	5.0		•		
UM-8.R/L-0006.20	1.5	0.2	2.3	5.3	35	20	1.8	6.0		•		
UM-8.R/L-0006.30	1.5	0.2	2.3	5.3	45	30	1.8	6.0		•		
UM-8.R/L-0007.20	1.5	0.2	2.8	6.3	35	20	2.5	7.0		•		
UM-8.R/L-0007.30	1.5	0.2	2.8	6.3	45	30	2.5	7.0		•		

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

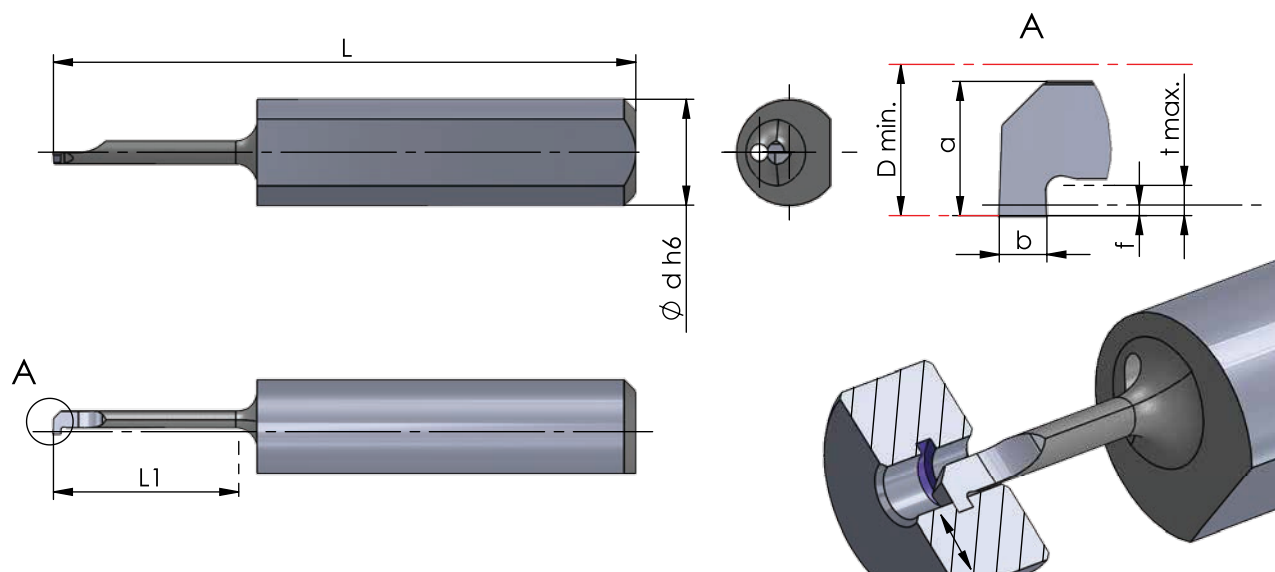
Обратное точение

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-8.R/L-0003.15/ UC45

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-01

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

D min. 1.0 / 1.5 мм
глубина канавок
t max. 0.2/0.4 мм

Размеры в мм.

Наименование	b +0.03	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UMK-R/L-01.0030.4	0.3	0.1	0.9	20	4	0.2	1.0	4.0			•	
UMK-R/L-01.0030.7	0.3	0.1	0.9	22	7	0.2	1.0	4.0			•	
UMK-R/L-015.0040.5	0.4	0.55	1.4	22	5	0.4	1.5	4.0			•	
UMK-R/L-015.0040.10	0.4	0.55	1.4	25	10	0.4	1.5	4.0			•	
UMK-R/L-015.0040.12	0.4	0.55	1.4	27	12	0.4	1.5	4.0			•	

Другие типы покрытий вы можете
найти в обзоре покрытий в разделе
"Технические инструкции"
и в прайс-листе.

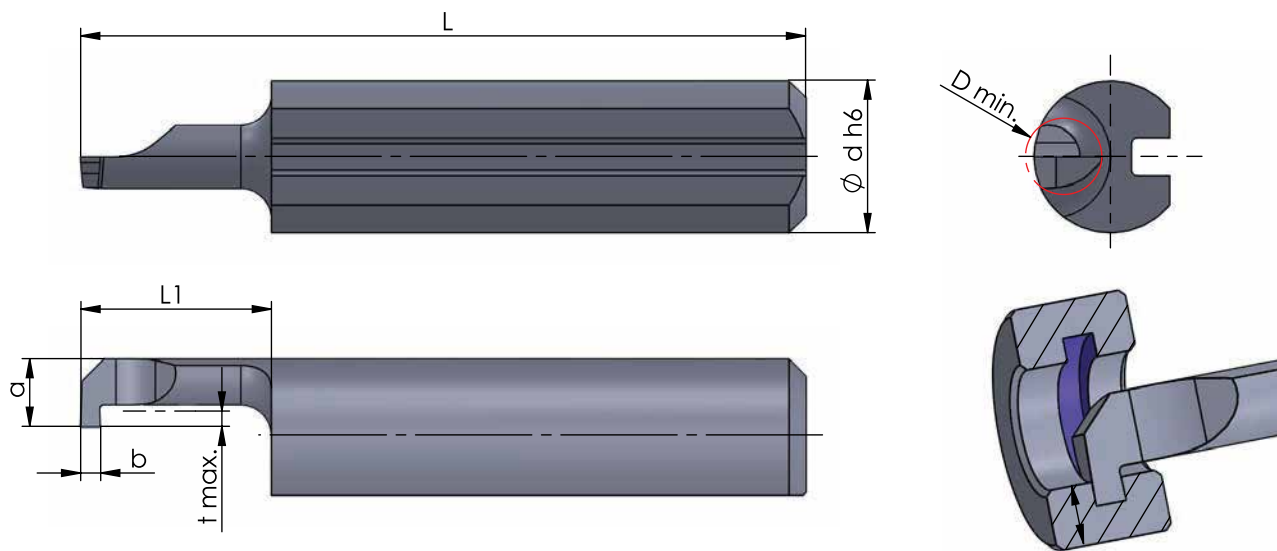
Обработка канавок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-01.0030.4/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-02

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 2.0 мм
глубина канавок
t max. 0.4 мм

Наименование	b +0.05	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UMK-R/L-02.0050.5	0.5	1.8	19	5	0.4	2.0	4.0			•	
UMK-R/L-02.0050.10	0.5	1.8	24	10	0.4	2.0	4.0			•	
UMK-R/L-02.0050.15	0.5	1.8	29	15	0.4	2.0	4.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

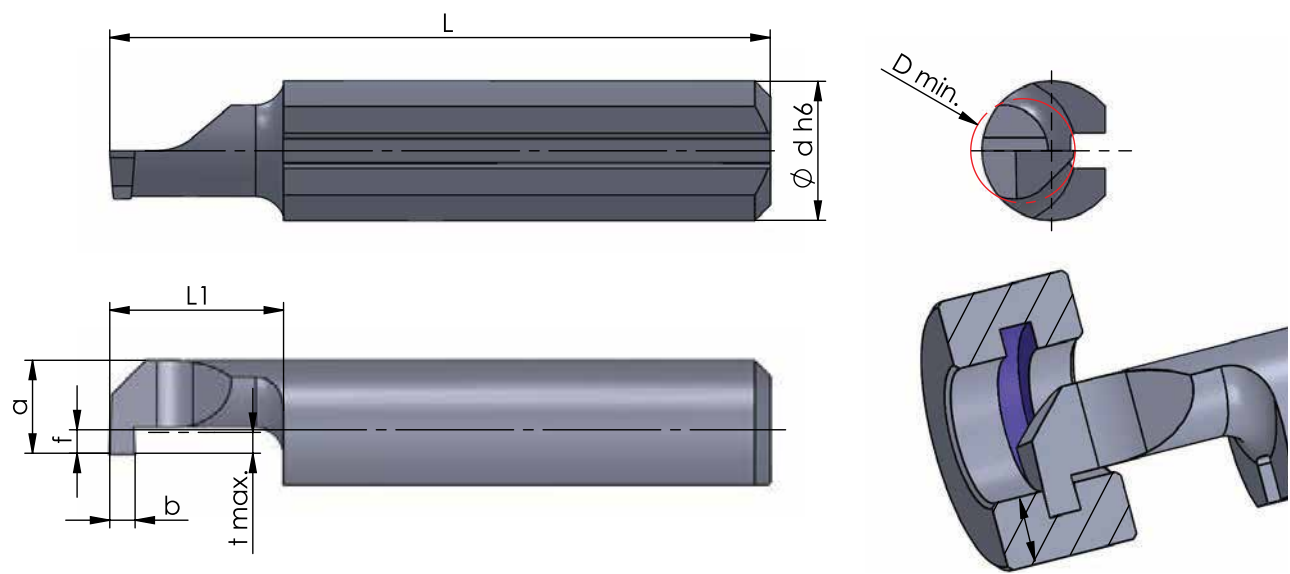
Обработка канавок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-02.0050.5/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-03

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
 Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 3.0 мм
 глубина канавок
 t max. 0.6 мм

Наименование	b +0.05	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UMK-R/L-03.0070.5	0.7	0.7	2.7	19	5	0.6	3.0	4.0			•	
UMK-R/L-03.0070.10	0.7	0.7	2.7	24	10	0.6	3.0	4.0			•	
UMK-R/L-03.0070.16	0.7	0.7	2.7	30	16	0.6	3.0	4.0			•	

Другие типы покрытий вы можете
 найти в обзоре покрытий в разделе
 “Технические инструкции”
 и в прайс-листе.

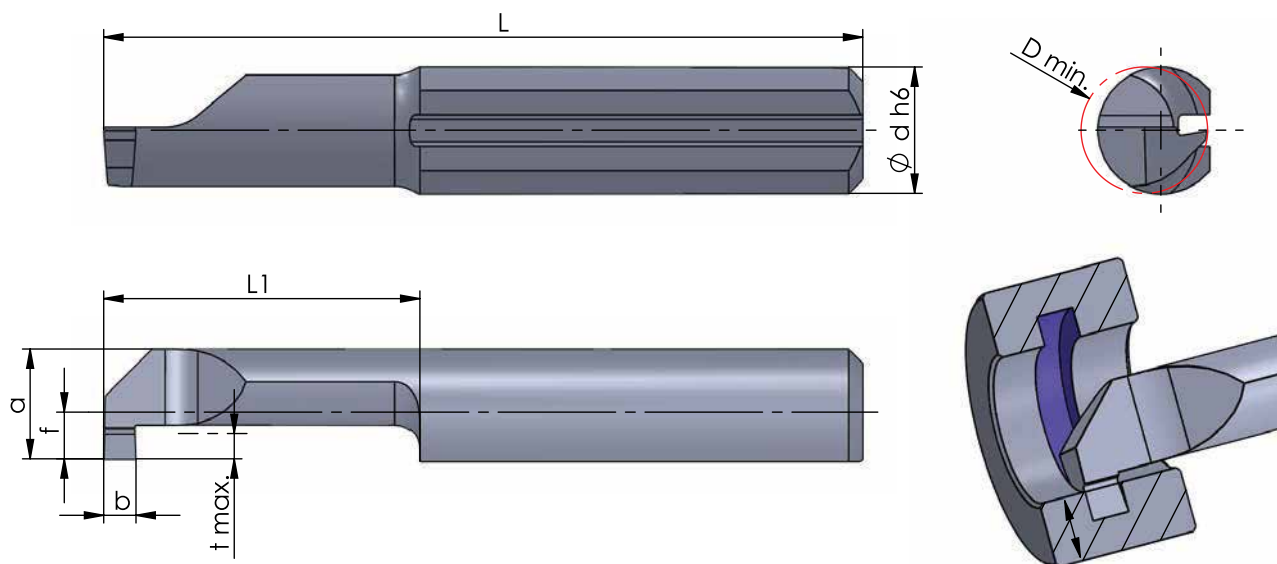
Обработка канавок

Пример заказа:
 для правого исполнения и покрытия
 UMK-R/L-03.0070.5/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
 Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-04

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 4.0 мм
глубина канавок
t max. 0.8 мм

Наименование	b +0.05	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UMK-R/L-04.0100.10	1.0	1.5	3.5	24	10	0.8	4.0	4.0	•	•	•	
UMK-R/L-04.0100.16	1.0	1.5	3.5	30	16	0.8	4.0	4.0	•	•	•	
UMK-R/L-04.0100.20	1.0	1.5	3.5	34	20	0.8	4.0	4.0	•	•	•	

Другие типы покрытий вы можете
найти в обзоре покрытий в разделе
“Технические инструкции”
и в прайс-листе.

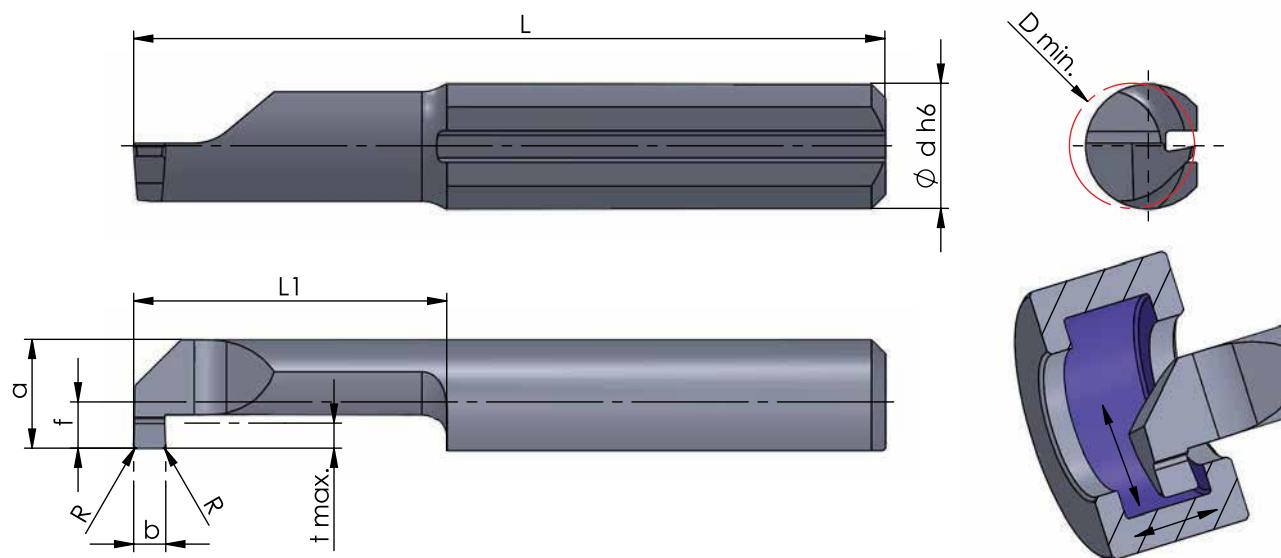
Обработка канавок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-04.0100.10/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-04M

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 4.0 мм
глубина канавок
t max. 0.8 мм

Наименование	b +0.03	b (дюйм)	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UMK-R/L-04M.0079.20	0.79	0.031"	0.1	1.5	3.5	34	20	0.8	4.0	4.0			•	
UMK-R/L-04M.0100.10	1.0		0.1	1.5	3.5	24	10	0.8	4.0	4.0			•	
UMK-R/L-04M.0100.16	1.0		0.1	1.5	3.5	30	16	0.8	4.0	4.0			•	
UMK-R/L-04M.0100.20	1.0		0.1	1.5	3.5	34	20	0.8	4.0	4.0			•	

Другие типы покрытий вы можете
найти в обзоре покрытий в разделе
"Технические инструкции"
и в прайс-листе.

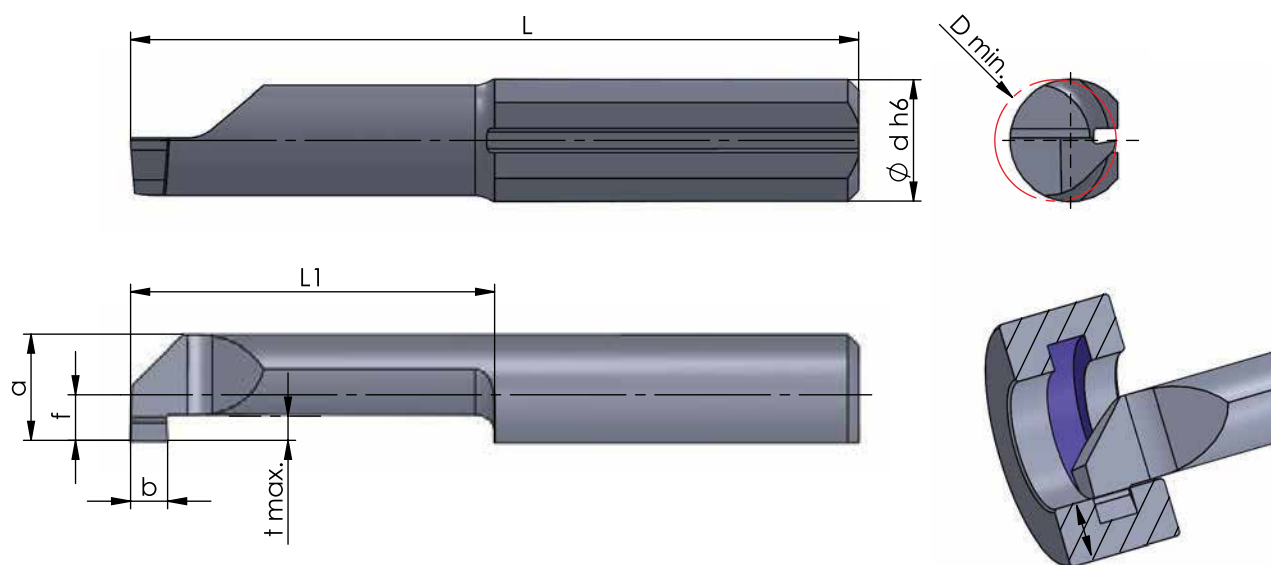
Обработка канавок
с радиусом при вершине

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-04M.0079.20/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-05

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 5.0 мм
глубина канавок t max. 1.0 мм
вылет (L1) до 7xD

Наименование	b +0.05	b (дюйм)	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UMK-R/L-05.0100.10	1.0		1.9	4.4	25	10	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-R/L-05.0100.15	1.0		1.9	4.4	30	15	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-R/L-05.0100.20	1.0		1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-R/L-05.0100.25	1.0		1.9	4.4	40	25	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-R/L-05.0100.30	1.0		1.9	4.4	45	30	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-R/L-05.0100.35	1.0		1.9	4.4	50	35	1.0	5.0	5.0		•		
UMK-R/L-05.0117.30	1.17	0.046"	1.9	4.4	45	30	1.0	5.0	5.0		•	•	
UMK-R/L-05.0150.10	1.5		1.9	4.4	25	10	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-R/L-05.0150.15	1.5		1.9	4.4	30	15	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-R/L-05.0150.20	1.5		1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-R/L-05.0150.25	1.5		1.9	4.4	40	25	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-R/L-05.0150.30	1.5		1.9	4.4	45	30	1.0	5.0	5.0	•	•		

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

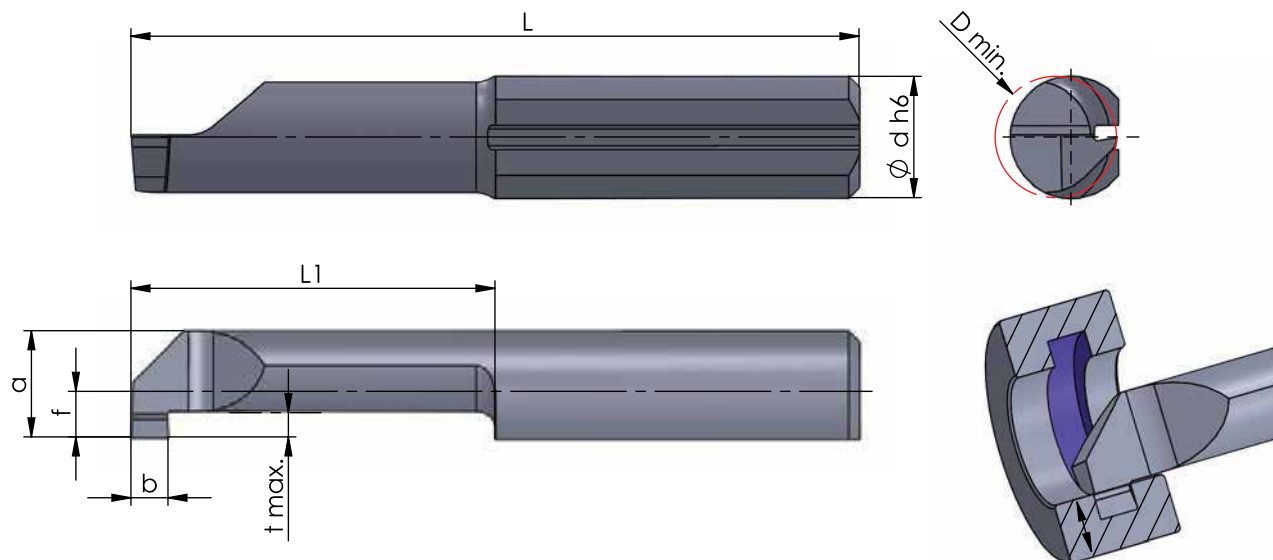
Обработка канавок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-05.0100.10/ UC45

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-05

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 5.0 мм
глубина канавок t max. 1.0 мм
вылет (L1) до 7xD

Наименование	b +0.05	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
... ↩												
UMK-R/L-05.0200.10	2.0	1.9	4.4	25	10	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-R/L-05.0200.15	2.0	1.9	4.4	30	15	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-R/L-05.0200.20	2.0	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-R/L-05.0200.25	2.0	1.9	4.4	40	25	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-R/L-05.0200.30	2.0	1.9	4.4	45	30	1.0	5.0	5.0	•	•		

Другие типы покрытий вы можете
найти в обзоре покрытий в разделе
"Технические инструкции"
и в прайс-листе.

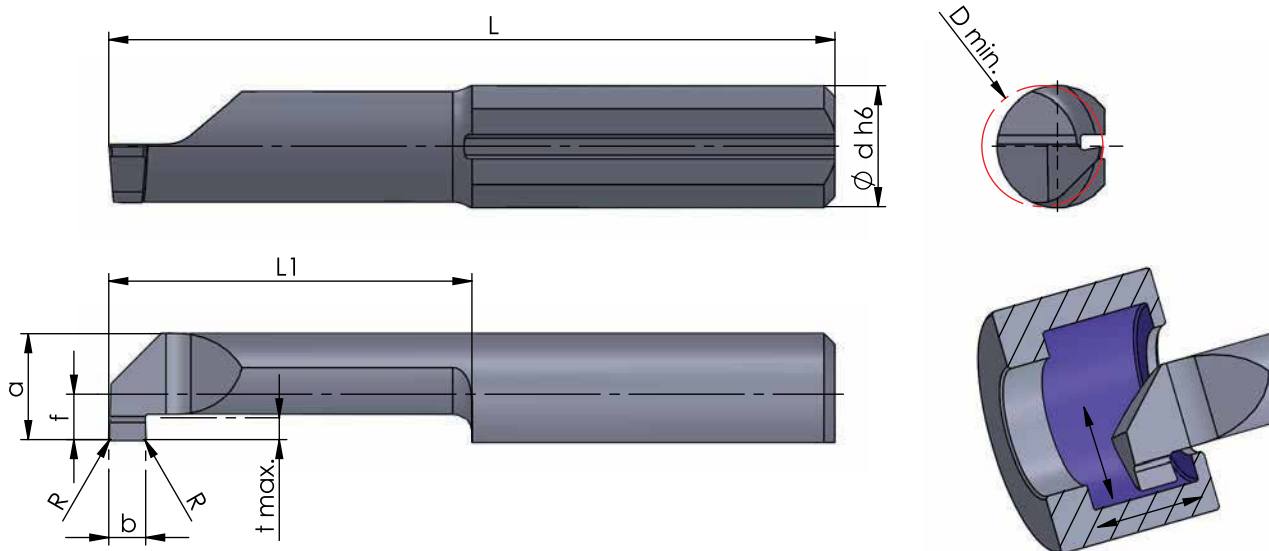
Обработка канавок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-05.0200.10/ UC45

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-05M

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 5.0 мм
глубина канавок
t max. 1.0 мм

Наименование	b +0.05	b (дюйм)	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UMK-R/L-05M.0100.10	1.0		0.1	1.9	4.4	25	10	1.0	5.0	5.0			•	
UMK-R/L-05M.0100.15	1.0		0.1	1.9	4.4	30	15	1.0	5.0	5.0			•	
UMK-R/L-05M.0100.20	1.0		0.1	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0			•	
UMK-R/L-05M.0100.25	1.0		0.1	1.9	4.4	40	25	1.0	5.0	5.0			•	
UMK-R/L-05M.0100.30	1.0		0.1	1.9	4.4	45	30	1.0	5.0	5.0			•	
UMK-R/L-05M.0150.10	1.5		0.1	1.9	4.4	25	10	1.0	5.0	5.0			•	
UMK-R/L-05M.0150.15	1.5		0.1	1.9	4.4	30	15	1.0	5.0	5.0			•	
UMK-R/L-05M.0150.20	1.5		0.1	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0			•	
UMK-R/L-05M.0150.25	1.5		0.1	1.9	4.4	40	25	1.0	5.0	5.0			•	
UMK-R/L-05M.0150.30	1.5		0.1	1.9	4.4	45	30	1.0	5.0	5.0			•	
UMK-R/L-05M.0157.20	1.57	0.062"	0.1	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0			•	
L ...														

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

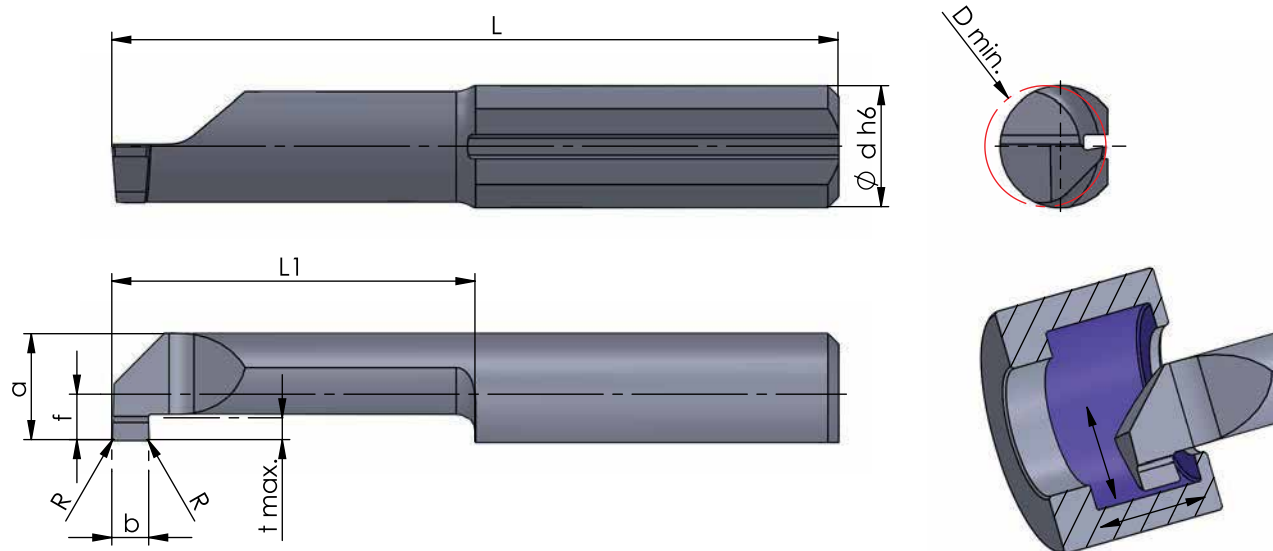
Обработка канавок с радиусом при вершине

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-05M.0100.10/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-05M

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 5.0 мм
глубина канавок
t max. 1.0 мм

Наименование	b +0.05	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
... ↩													
UMK-R/L-05M.0200.10	2.0	0.1	1.9	4.4	25	10	1.0	5.0	5.0			•	
UMK-R/L-05M.0200.15	2.0	0.1	1.9	4.4	30	15	1.0	5.0	5.0			•	
UMK-R/L-05M.0200.20	2.0	0.1	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0			•	
UMK-R/L-05M.0200.25	2.0	0.1	1.9	4.4	40	25	1.0	5.0	5.0			•	
UMK-R/L-05M.0200.30	2.0	0.1	1.9	4.4	45	30	1.0	5.0	5.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

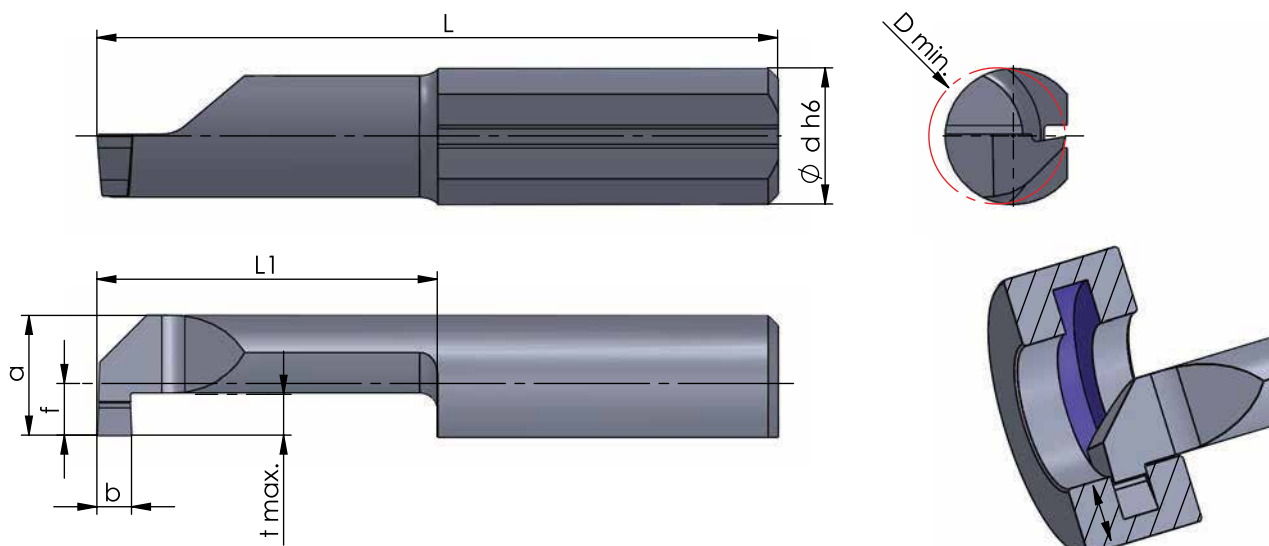
Обработка канавок с радиусом при вершине

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-05M.0200.10/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия УМК-06

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.0 мм
глубина канавок t max. 1.8 мм
вылет (L1) до 7xD

Наименование	b +0.05	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UMK-R/L-06.0100.10	1.0	2.3	5.3	25	10	1.8	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-06.0100.15	1.0	2.3	5.3	30	15	1.8	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-06.0100.22	1.0	2.3	5.3	37	22	1.8	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-06.0100.25	1.0	2.3	5.3	40	25	1.8	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-06.0100.30	1.0	2.3	5.3	45	30	1.8	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-06.0100.35	1.0	2.3	5.3	50	35	1.8	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-06.0100.42	1.0	2.3	5.3	57	42	1.8	6.0	6.0		•		
UMK-R/L-06.0150.10	1.5	2.3	5.3	25	10	1.8	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-06.0150.15	1.5	2.3	5.3	30	15	1.8	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-06.0150.22	1.5	2.3	5.3	37	22	1.8	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-06.0150.25	1.5	2.3	5.3	40	25	1.8	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-06.0150.30	1.5	2.3	5.3	45	30	1.8	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-06.0150.35	1.5	2.3	5.3	50	35	1.8	6.0	6.0	•	•		

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

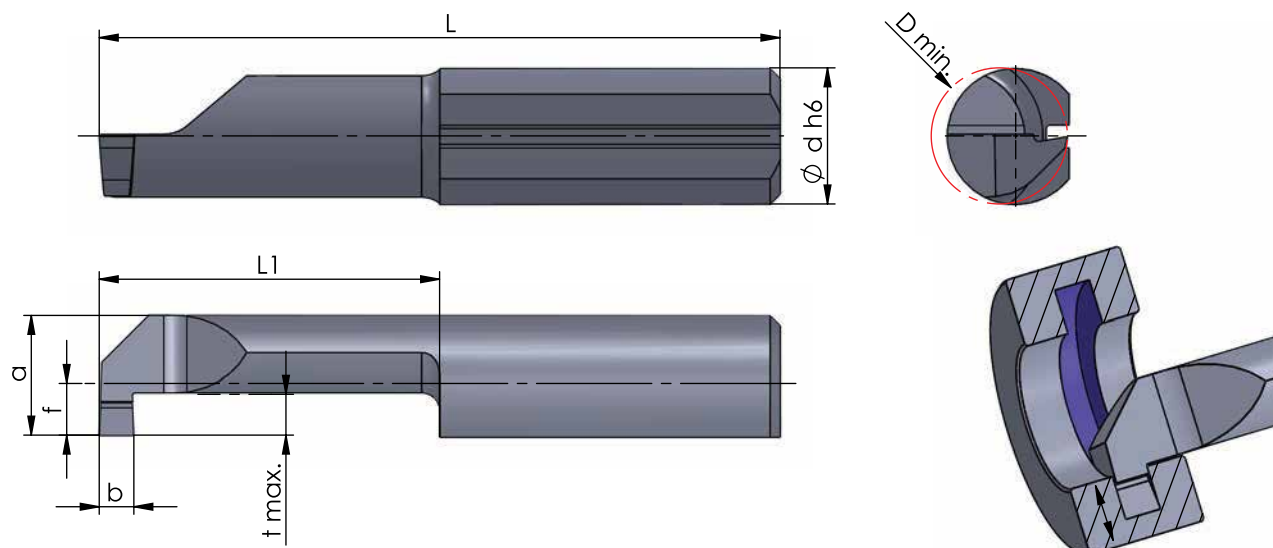
Обработка канавок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-06.0100.10/ UC45

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-06

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.0 мм
глубина канавок t max. 1.8 мм
вылет (L1) до 7xD

Наименование	b +0.05	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
... ↩												
UMK-R/L-06.0200.10	2.0	2.3	5.3	25	10	1.8	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-06.0200.15	2.0	2.3	5.3	30	15	1.8	6.0	6.0	•	•	•	
UMK-R/L-06.0200.22	2.0	2.3	5.3	37	22	1.8	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-06.0200.25	2.0	2.3	5.3	40	25	1.8	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-06.0200.30	2.0	2.3	5.3	45	30	1.8	6.0	6.0	•	•		

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

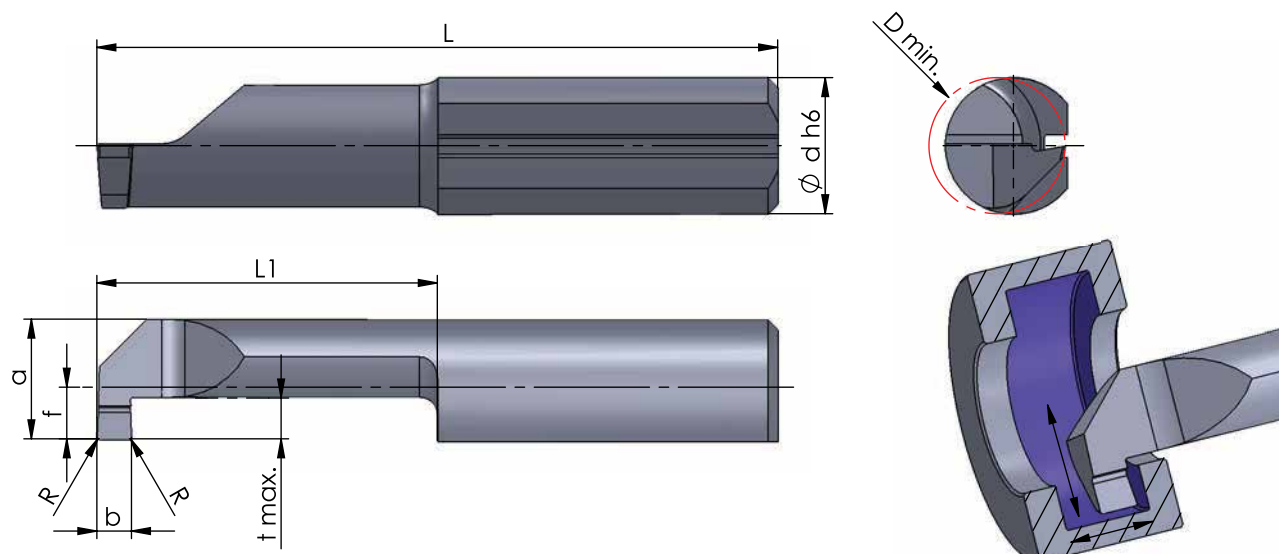
Обработка канавок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-06.0200.10/ UC45

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-06M

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.0 мм
глубина канавок
t max. 1.8 мм

Наименование	b +0.05	b (дюйм)	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UMK-R/L-06M.0079.15	0.79	0.031"	0.1	2.3	5.3	30	15	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0100.10	1.0		0.1	2.3	5.3	25	10	1.8	6.0	6.0			•	•
UMK-R/L-06M.0100.15	1.0		0.1	2.3	5.3	30	15	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0100.22	1.0		0.1	2.3	5.3	37	22	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0100.25	1.0		0.1	2.3	5.3	40	25	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0100.30	1.0		0.1	2.3	5.3	45	30	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0117.15	1.17	0.046"	0.1	2.3	5.3	30	15	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0150.10	1.5		0.1	2.3	5.3	25	10	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0150.15	1.5		0.1	2.3	5.3	30	15	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0150.22	1.5		0.1	2.3	5.3	37	22	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0150.25	1.5		0.1	2.3	5.3	40	25	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0150.30	1.5		0.1	2.3	5.3	45	30	1.8	6.0	6.0			•	
L → ...														

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

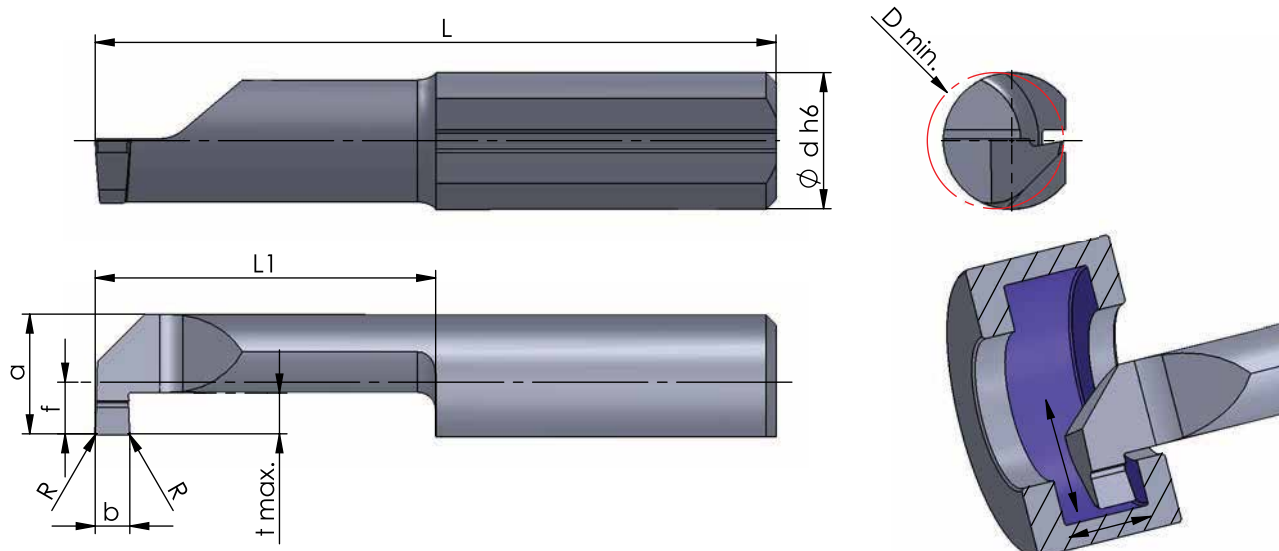
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-06M.0079.15/ UC04

Обработка канавок
с радиусом при вершине

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-06M

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.0 мм
глубина канавок
t max. 1.8 мм

Наименование	b +0.05	b (дюйм)	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
... ↴														
UMK-R/L-06M.0198.15	1.98	0.078"	0.1	2.3	5.3	30	15	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0200.10	2.0		0.1	2.3	5.3	25	10	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0200.15	2.0		0.1	2.3	5.3	30	15	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0200.22	2.0		0.1	2.3	5.3	37	22	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0200.25	2.0		0.1	2.3	5.3	40	25	1.8	6.0	6.0			•	
UMK-R/L-06M.0200.30	2.0		0.1	2.3	5.3	45	30	1.8	6.0	6.0			•	

Другие типы покрытий вы можете
найти в обзоре покрытий в разделе
"Технические инструкции"
и в прайс-листе.

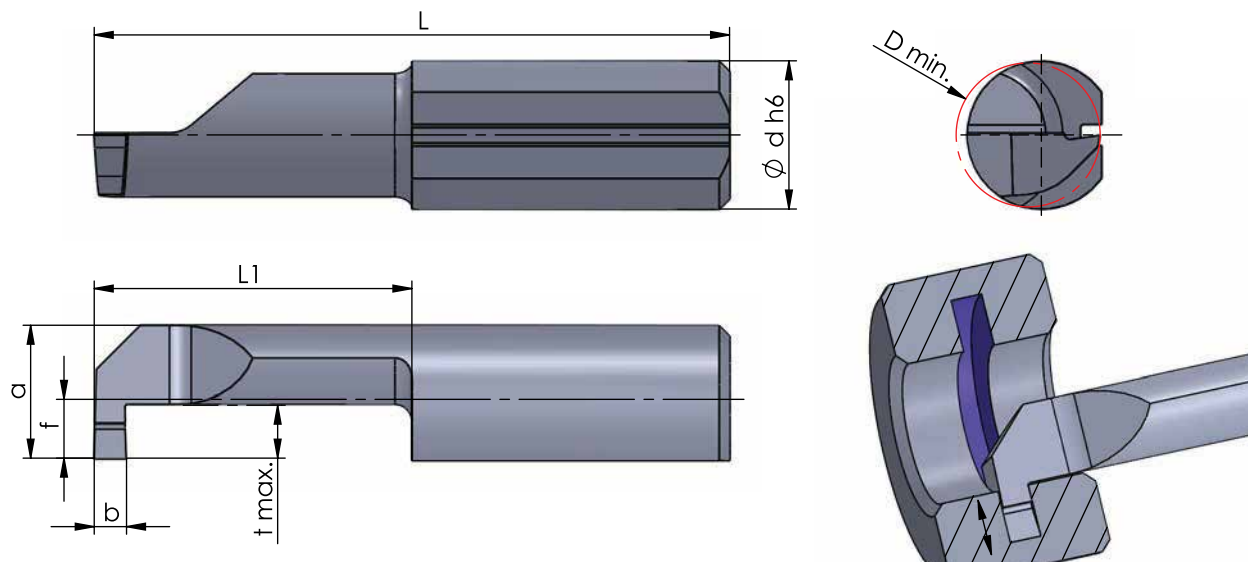
Обработка канавок
с радиусом при вершине

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-06M.0198.15/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-07

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.8 мм
глубина канавок t max. 2.5 мм
вылет (L1) до 7xD

Наименование	b +0.05	b (дюйм)	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UMK-R/L-07.0079.10	0.79	0.031"	2.8	6.3	25	10	2.5	6.8	7.0	•		•	
UMK-R/L-07.0079.25	0.79	0.031"	2.8	6.3	40	25	2.5	6.8	7.0	•		•	
UMK-R/L-07.0100.10	1.0		2.8	6.3	25	10	2.5	6.8	7.0	•	•		
UMK-R/L-07.0100.15	1.0		2.8	6.3	30	15	2.5	6.8	7.0	•	•		
UMK-R/L-07.0100.22	1.0		2.8	6.3	37	22	2.5	6.8	7.0	•	•		
UMK-R/L-07.0100.25	1.0		2.8	6.3	40	25	2.5	6.8	7.0	•	•		
UMK-R/L-07.0100.30	1.0		2.8	6.3	45	30	2.5	6.8	7.0	•	•		
UMK-R/L-07.0100.35	1.0		2.8	6.3	50	35	2.5	7.0	7.0		•		
UMK-R/L-07.0100.40	1.0		2.8	6.3	55	40	2.5	7.0	7.0		•		
UMK-R/L-07.0100.45	1.0		2.8	6.3	60	45	2.5	7.0	7.0		•		
UMK-R/L-07.0100.50	1.0		2.8	6.3	65	50	2.5	7.0	7.0		•		
↳ ...													

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

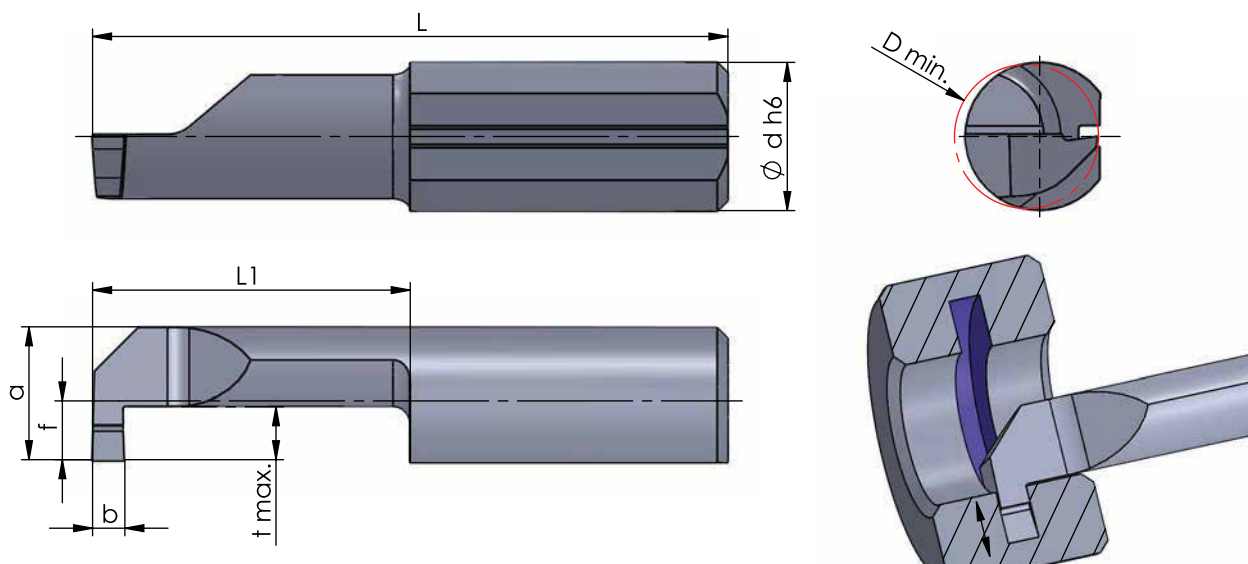
Обработка канавок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-07.0079.10/ UC10

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-07

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.8 мм
глубина канавок
t max. 2.5 мм

Наименование	b +0.05	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
... ↩												
UMK-R/L-07.0150.10	1.5	2.3	5.3	30	15	0.5	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-07.0150.15	1.5	2.3	5.3	37	22	0.5	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-07.0150.22	1.5	2.3	5.3	40	25	0.5	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-07.0150.25	1.5	2.3	5.3	45	30	0.5	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-07.0150.30	1.5	2.3	5.3	50	35	0.5	6.0	6.0	•	•		
UMK-R/L-07.0150.35	1.5	2.3	5.3	57	42	0.5	6.0	6.0		•	•	
UMK-R/L-07.0150.40	1.5	2.8	6.3	35	20	0.6	6.8	7.0		•		•
UMK-R/L-07.0200.10	2.0	2.8	6.3	40	25	0.6	6.8	7.0	•	•		
UMK-R/L-07.0200.15	2.0	2.8	6.3	45	30	0.6	6.8	7.0	•	•		
UMK-R/L-07.0200.22	2.0	2.8	6.3	50	35	0.6	6.8	7.0	•	•		
UMK-R/L-07.0200.25	2.0	2.8	6.3	55	40	0.6	6.8	7.0	•	•		
UMK-R/L-07.0200.30	2.0	2.8	6.3	60	45	0.6	6.8	7.0	•	•		•
UMK-R/L-07.0200.35	2.0	2.8	6.3	65	50	0.6	6.8	7.0	•	•		

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

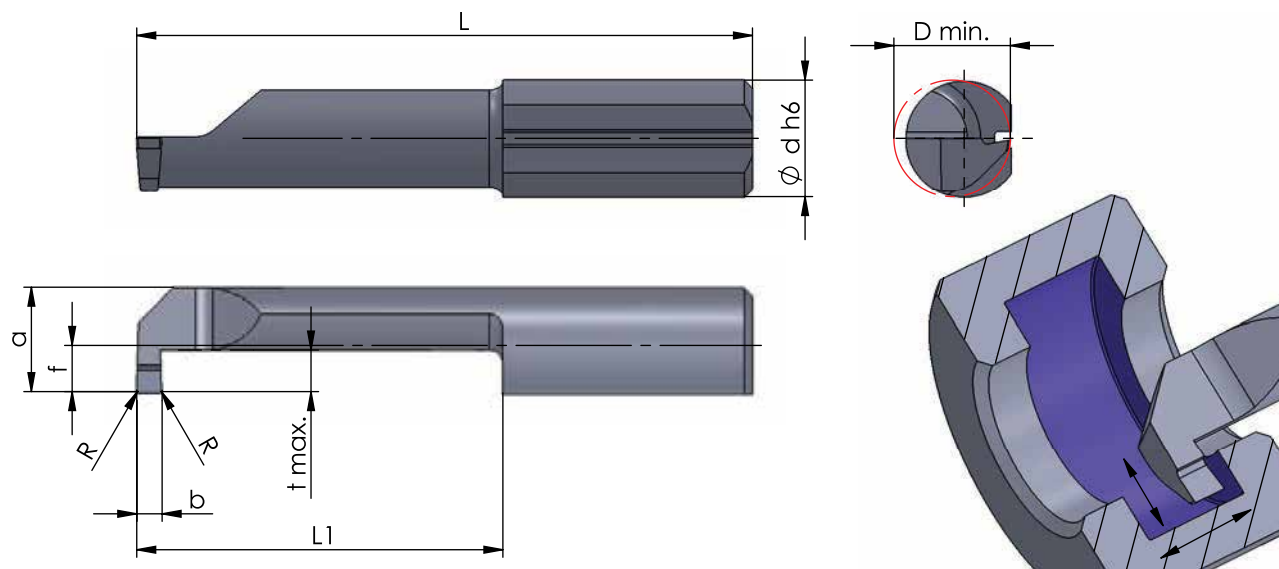
Обработка канавок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-07.0150.10/ UC45

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия УМК-07М

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.8 мм
глубина канавок
t max. 2.5 мм

Наименование	b +0.05	b (дюйм)	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UMK-R/L-07M.0100.10	1.0		0.1	2.8	6.3	25	10	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0100.15	1.0		0.1	2.8	6.3	30	15	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0100.22	1.0		0.1	2.8	6.3	37	22	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0100.25	1.0		0.1	2.8	6.3	40	25	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0100.30	1.0		0.1	2.8	6.3	45	30	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0117.10	1.17	0.046"	0.1	2.8	6.3	25	10	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0117.22	1.17	0.046"	0.1	2.8	6.3	37	22	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0150.10	1.5		0.1	2.8	6.3	25	10	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0150.15	1.5		0.1	2.8	6.3	30	15	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0150.22	1.5		0.1	2.8	6.3	37	22	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0150.25	1.5		0.1	2.8	6.3	40	25	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0150.30	1.5		0.1	2.8	6.3	45	30	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0157.10	1.57	0.062"	0.1	2.8	6.3	25	10	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0157.25	1.57	0.062"	0.1	2.8	6.3	40	25	2.5	6.8	7.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

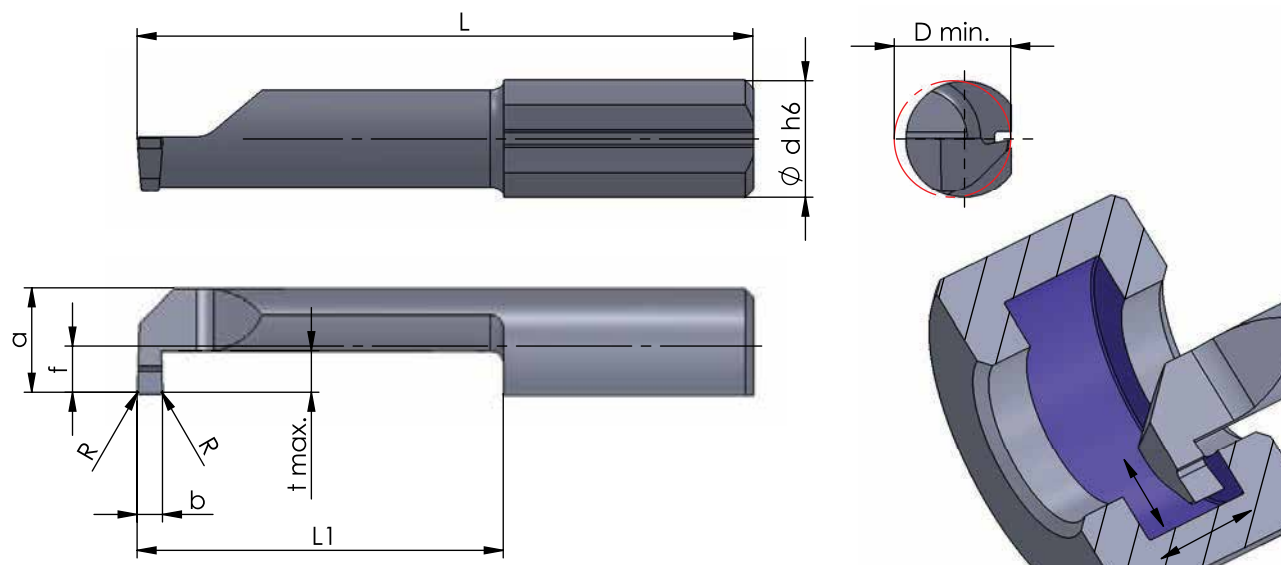
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-07M.0100.10/ UC04

Обработка канавок
с радиусом при вершине

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-07M

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.8 мм
глубина канавок
t max. 2.5 мм

Наименование	b +0.05	b (дюйм)	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
... ↩														
UMK-R/L-07M.0198.22	1.98	0.078"	0.1	2.8	6.3	37	22	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0200.10	2.0		0.1	2.8	6.3	25	10	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0200.15	2.0		0.1	2.8	6.3	30	15	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0200.22	2.0		0.1	2.8	6.3	37	22	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0200.25	2.0		0.1	2.8	6.3	40	25	2.5	6.8	7.0			•	
UMK-R/L-07M.0200.30	2.0		0.1	2.8	6.3	45	30	2.5	6.8	7.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

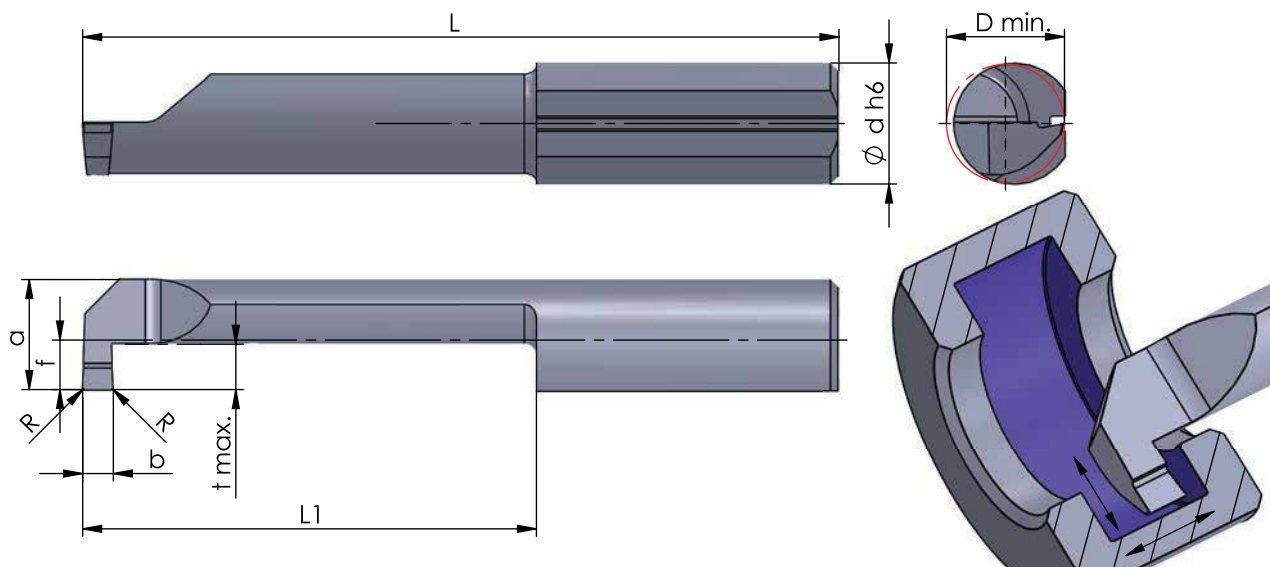
Обработка канавок с радиусом при вершине

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-07M.0198.22/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия УМК-08М

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 7.8 мм
глубина канавок
t max. 3.0 мм

Наименование	b +0.05	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UMK-R/L-08M.0100.30	1.0	0.1	3.3	7.3	50	30	3.0	7.8	8.0			•	
UMK-R/L-08M.0100.40	1.0	0.1	3.3	7.3	60	40	3.0	7.8	8.0			•	
UMK-R/L-08M.0200.30	2.0	0.1	3.3	7.3	50	30	3.0	7.8	8.0			•	
UMK-R/L-08M.0200.40	2.0	0.1	3.3	7.3	60	40	3.0	7.8	8.0			•	
UMK-R/L-08M.0250.30	2.5	0.1	3.3	7.3	50	30	3.0	7.8	8.0			•	
UMK-R/L-08M.0250.40	2.5	0.1	3.3	7.3	60	40	3.0	7.8	8.0			•	

Другие типы покрытий вы можете
найти в обзоре покрытий в разделе
“Технические инструкции”
и в прайс-листе.

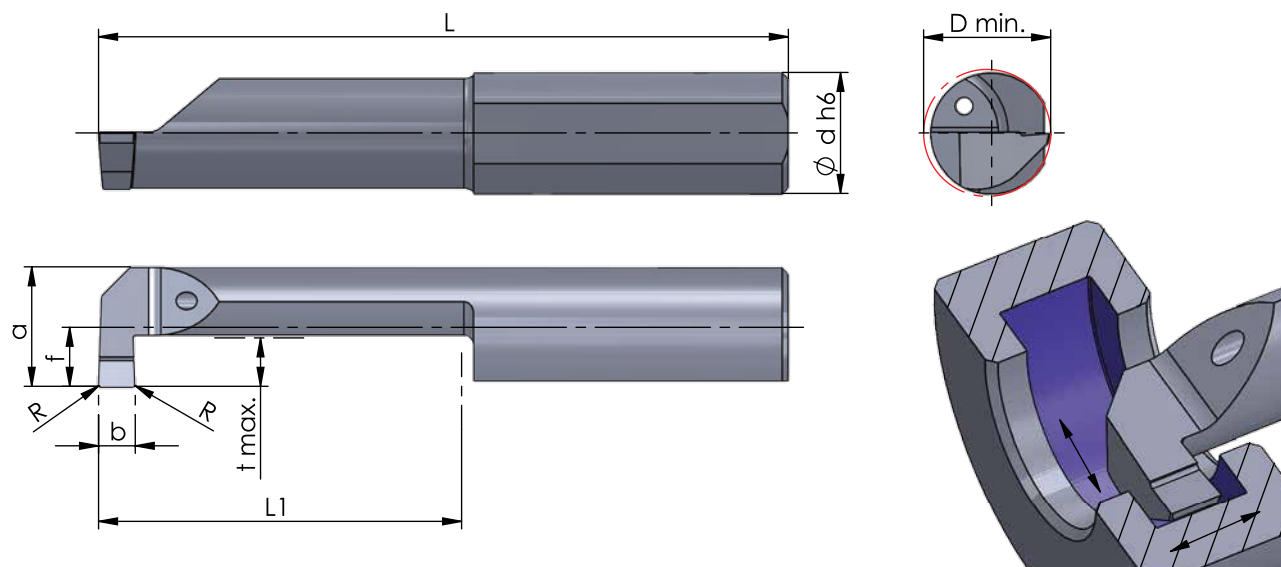
Обработка канавок
с радиусом при вершине

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-R/L-08M.0100.30/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMX-10M

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
 Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 10.5 мм
 глубина канавок
 t max. 4.0 мм

Наименование	b+0.05	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UMK-R/L-10M.0100.30	1.0	0.1	4.9	9.9	57	30	4.0	10.5	10			•	
UMK-R/L-10M.0100.50	1.0	0.1	4.9	9.9	77	50	4.0	10.5	10			•	
UMK-R/L-10M.0200.30	2.0	0.1	4.9	9.9	57	30	4.0	10.5	10			•	
UMK-R/L-10M.0200.50	2.0	0.1	4.9	9.9	77	50	4.0	10.5	10			•	
UMK-R/L-10M.0300.30	3.0	0.1	4.9	9.9	57	30	4.0	10.5	10			•	
UMK-R/L-10M.0300.50	3.0	0.1	4.9	9.9	77	50	4.0	10.5	10			•	

Другие типы покрытий вы можете
 найти в обзоре покрытий в разделе
 "Технические инструкции"
 и в прайс-листе.

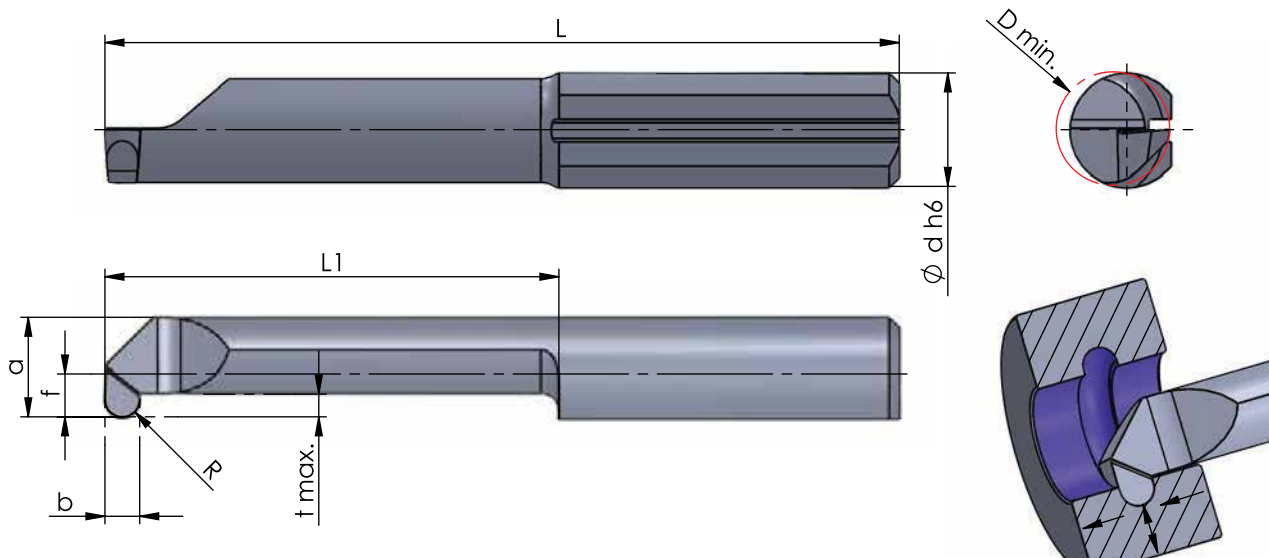
Обработка канавок
 с радиусом при вершине
 с внутренним подводом СОЖ

Пример заказа:
 для правого исполнения и покрытия
 UMK-R/L-10M.0100.30/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
 Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия УМК-В

Нарезание канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 4.0 мм
полный радиус R
0.5-1.0

Наименование	b +0.05	b (дюйм)	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
УМК-В-R/L-04.050.16	1.0		0.5	1.5	3.5	30	16	0.8	4.0	4.0	•	•		
УМК-В-R/L-05.050.20	1.0		0.5	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0		•		
УМК-В-R/L-05.058.20	1.17	0.046"	0.585	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0		•		
УМК-В-R/L-05.075.20	1.5		0.75	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0		•		
УМК-В-R/L-05.100.20	2.0		1.0	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0		•		
УМК-В-R/L-06.050.25	1.0		0.5	2.3	5.3	40	25	1.8	6.0	6.0	•	•	•	
УМК-В-R/L-06.075.25	1.5		0.75	2.3	5.3	40	25	1.8	6.0	6.0	•	•		
УМК-В-R/L-06.100.25	2.0		1.0	2.3	5.3	40	25	1.8	6.0	6.0	•	•		
УМК-В-R/L-07.050.30	1.0		0.5	2.8	6.3	45	30	2.5	6.8	7.0		•		
УМК-В-R/L-07.075.30	1.5		0.75	2.8	6.3	45	30	2.5	6.8	7.0		•		
УМК-В-R/L-07.100.30	2.0		1.0	2.8	6.3	45	30	2.5	6.8	7.0		•		

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

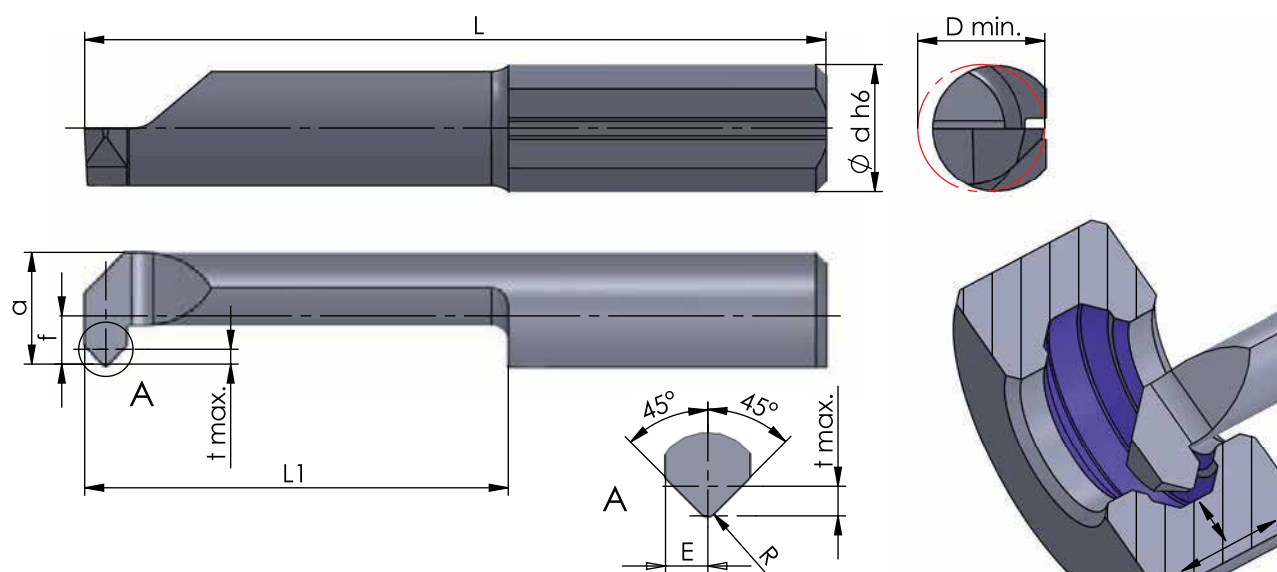
Обработка канавок и профилирование с полным радиусом

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
УМК-В-R/L-04.050.16/ UC45

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-45

Снятие фасок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 3.0 мм-6.8 мм

Наименование	E	R	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UMK-45-R/L-06.3.10	1	0.2	0.7	2.7	24	10	0.4	3.0	4	•	•		
UMK-45-R/L-06.4.16	1	0.2	1.5	3.5	30	16	0.5	4.0	4	•	•		
UMK-45-R/L-06.5.15	1	0.2	1.9	4.4	30	15	0.7	5.0	5	•	•		
UMK-45-R/L-06.5.20	1	0.2	1.9	4.4	35	20	0.7	5.0	5	•	•		
UMK-45-R/L-06.6.20	1	0.2	2.3	5.3	35	20	0.7	6.0	6	•	•		
UMK-45-R/L-06.6.25	1	0.2	2.3	5.3	40	25	0.7	6.0	6	•	•		
UMK-45-R/L-06.7.20	1	0.2	2.8	6.3	35	20	0.7	6.8	7	•	•		
UMK-45-R/L-06.7.40	1	0.2	2.8	6.3	55	40	0.7	6.8	7	•	•		

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

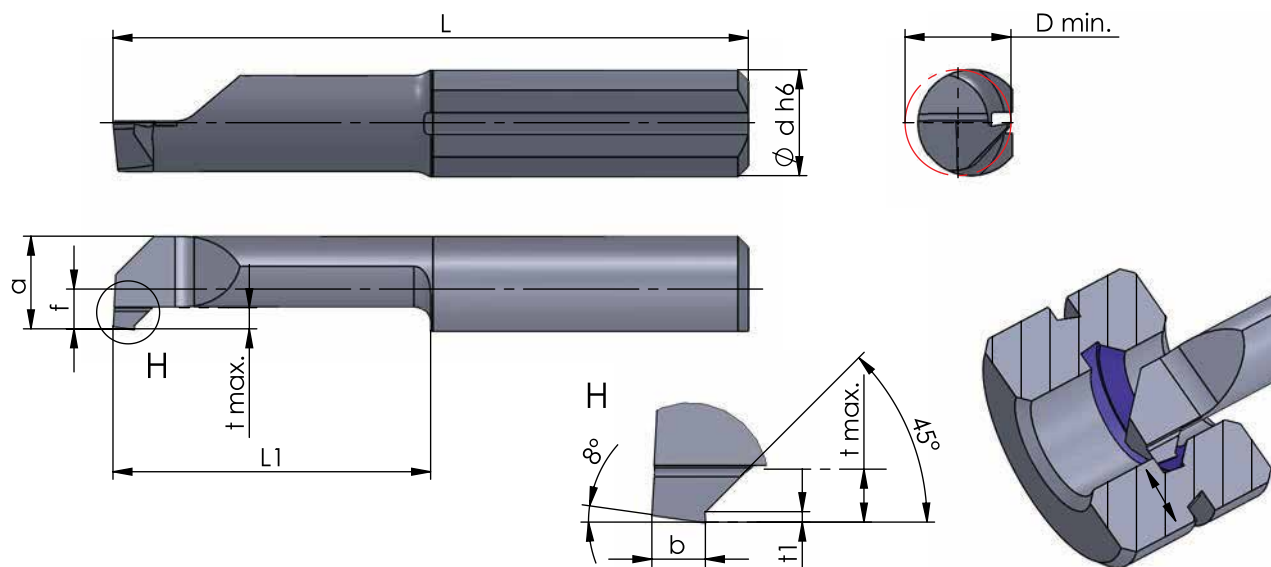
Расточка и обработка фасок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-45-R/L-06.3.10/ UC45

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMK-F-R/L-07

Снятие фасок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 4.0 - 6.0 мм

Наименование	b	f	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UMK-F07-R/L.4-10	1.0	1.5	3.5	25	10	0.8	4.0	4.0	•	•		
UMK-F07-R/L.4-16	1.0	1.5	3.5	30	16	0.8	4.0	4.0	•	•		
UMK-F07-R/L.5-15	1.0	1.9	4.4	30	15	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-F07-R/L.5-20	1.0	1.9	4.4	35	20	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-F07-R/L.5-30	1.0	1.9	4.4	45	30	1.0	5.0	5.0	•	•		
UMK-F07-R/L.6-30	1.0	2.3	5.3	45	30	1.0	6.0	6.0	•	•		
UMK-F07-R/L.6-42	1.0	2.3	5.3	57	42	1.0	6.0	6.0	•	•		

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

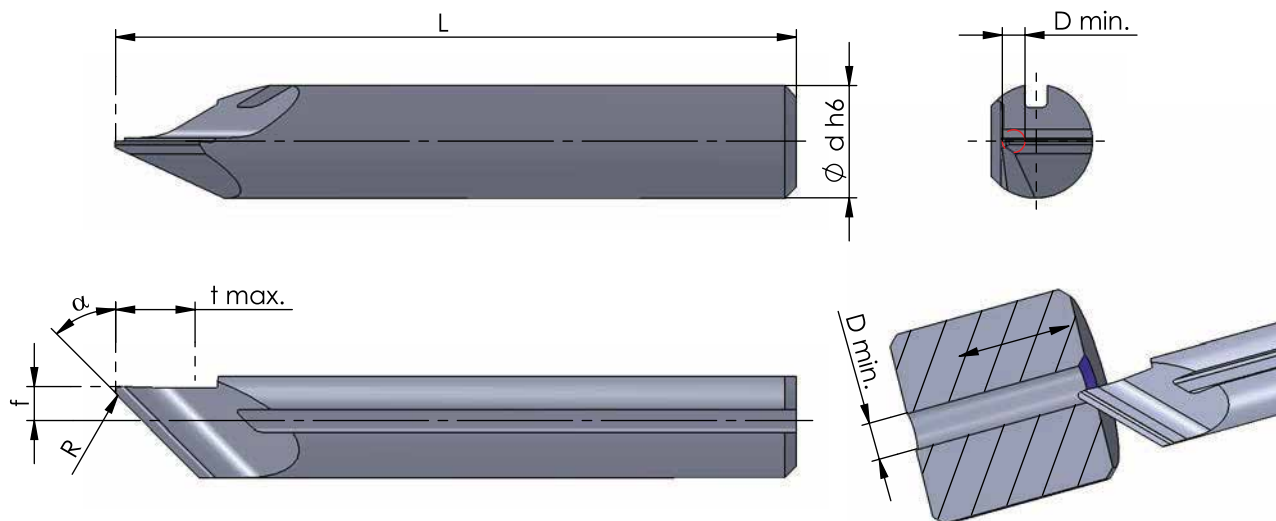
Предварительная обработка канавок и фасок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMK-F07-R/L.4-10/ UC45

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-520A

Снятие фасок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 1.0 мм
глубина канавок
t max. 4.0 мм

Наименование	R	α	f	L	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UM-520A-R/L.0045.15	0.2	45°	1.5	30	3.5	1.0	5.0			•	
UM-520A-R/L.0060.15	0.2	60°	1.5	30	4.0	1.0	5.0	•		•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе “Технические инструкции” и в прайс-листе.

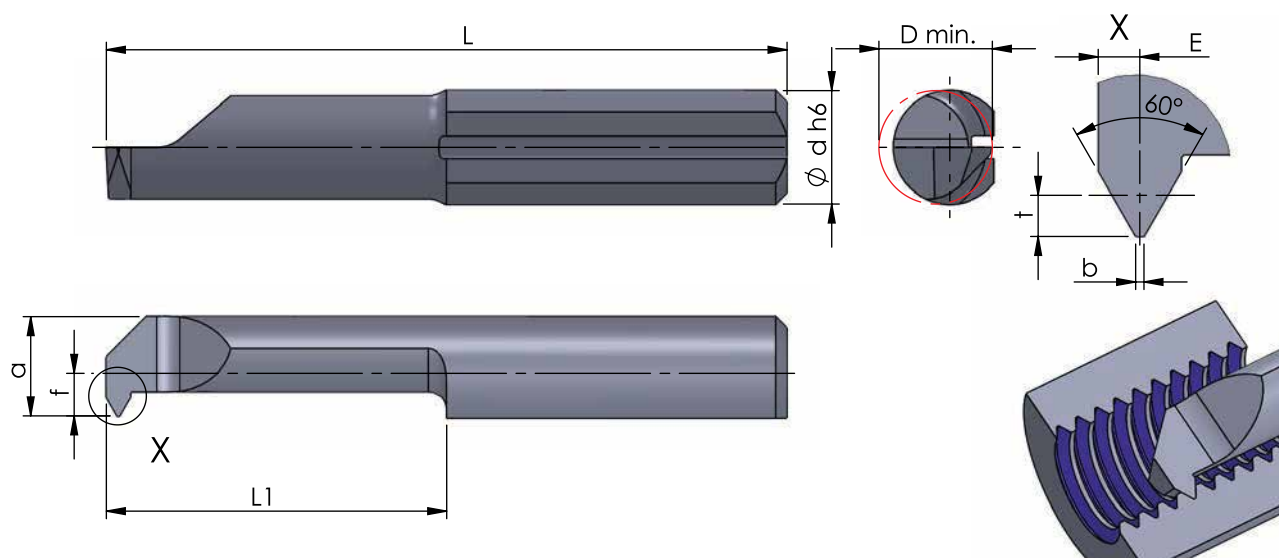
Обработка фасок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-520A-R/L.0045.15/UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMCM

Нарезание резьбы



Правое исполнение (R): как показано

Левое (L): зеркальное

D min. 1.56-7.0 мм

Шаг P = 0.4-1.75

Размеры в мм.

Наименование	Шаг P	Станд. Резьба	t	E	b	f	a	L	L1	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UMCM-2.R/L.0204.5	0.4 - 0.45	M2	0.22	0.2	0.05		1.4	20	5	1.56	4.0			•	
UMCM-2.R/L.02045.6	0.45 - 0.5	M2.5	0.24	0.22	0.06		1.45	22	6	1.7	4.0			•	
UMCM-3.R/L.0105.8	0.5 - 0.7	M3	0.27	0.33	0.04	0.3	2.3	22	8	2.4	4.0			•	
UMCM-4.R/L.0105.10	0.5 - 0.75		0.27	0.44	0.09	1.0	3.0	24	10	3.2	4.0			•	
UMCM-4.R/L.0307.10	0.7 - 0.8	M4	0.32	0.32	0.09	0.9	2.9	24	10	3.2	4.0			•	
UMCM-4.R/L.0205.15	0.5 - 0.75		0.27	0.35	0.06	1.5	3.5	30	15	4.0	4.0		•	•	
UMCM-4.R/L.0408.15	0.8 - 1.0	M5	0.43	0.45	0.10	1.5	3.5	30	15	4.0	4.0			•	
UMCM-5.R/L.0205.15	0.5 - 0.75		0.27	0.35	0.06	1.9	4.4	30	15	5.0	5.0		•	•	
UMCM-5.R/L.0205.20	0.5 - 0.75		0.27	0.35	0.06	1.9	4.4	35	20	5.0	5.0		•	•	
UMCM-5.R/L.0407.15	0.75 - 1.0		0.4	0.45	0.09	1.9	4.4	30	15	5.0	5.0		•	•	
UMCM-5.R/L.0407.20	0.75 - 1.0		0.4	0.45	0.09	1.9	4.4	35	20	5.0	5.0		•		
UMCM-5.R/L.0510.15	1.0 - 1.25	M6	0.55	0.55	0.12	1.9	4.4	30	15	5.0	5.0		•	•	
UMCM-5.R/L.0510.20	1.0 - 1.25	M6	0.55	0.55	0.12	1.9	4.4	35	20	5.0	5.0		•	•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

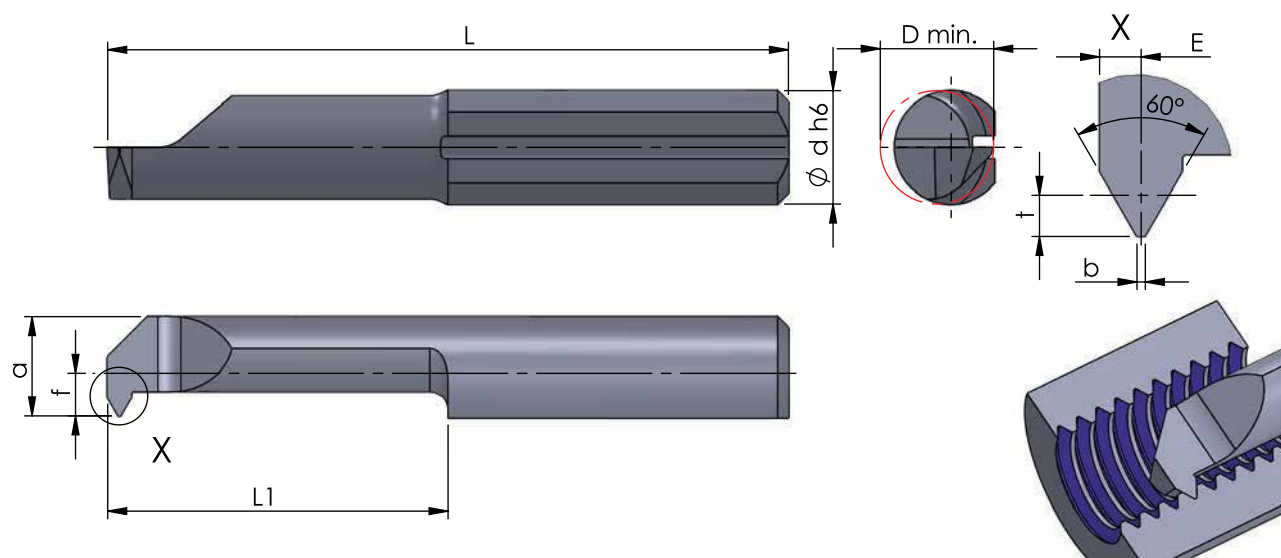
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMCM-2.R/L.0204.5/ UC04

Тип резьбы,
метрическая ISO-резьба,
частичный профиль, внутр.

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMCM

Нарезание резьбы



Правое исполнение (R): как показано

Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 1.56-7.0 мм
Шаг P = 0.4-1.75

Наименование	Шаг P	Станд. Резьба	t	E	b	f	a	L	L1	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
... ↩															
UMCM-6.R/L.0510.15	1.0 - 1.25		0.55	0.55	0.12	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0		•	•	
UMCM-6.R/L.0510.22	1.0 - 1.25		0.55	0.55	0.12	2.3	5.3	37	22	6.0	6.0		•	•	
UMCM-6.R/L.0612.15	1.25 - 1.5	M8	0.68	0.65	0.15	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0		•	•	
UMCM-6.R/L.0612.22	1.25 - 1.5	M8	0.68	0.65	0.15	2.3	5.3	37	22	6.0	6.0		•		
UMCM-6.R/L.0815.15	1.5 - 1.75	M10	0.81	0.75	0.18	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0		•	•	
UMCM-6.R/L.0815.22	1.5 - 1.75	M10	0.81	0.75	0.18	2.3	5.3	37	22	6.0	6.0		•	•	
UMCM-7.R/L.0815.15	1.5 - 1.75	M10	0.81	0.75	0.18	2.7	6.3	30	15	7.0	7.0		•	•	
UMCM-7.R/L.0815.25	1.5 - 1.75	M10	0.81	0.75	0.18	2.7	6.3	40	25	7.0	7.0		•		

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

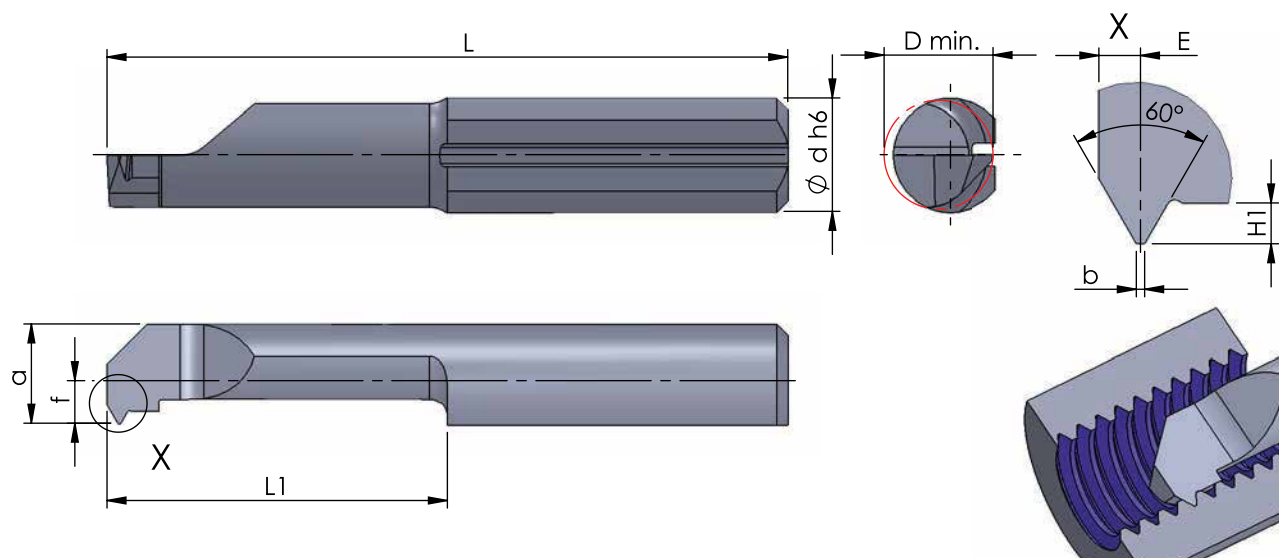
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMCM-6.R/L.0510.15/ UC04

Тип резьбы,
метрическая ISO-резьба,
частичный профиль, внутр.

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMCM-F

Нарезание резьбы



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 4.0-7.0 мм
Шаг P = 0.5-1.5

Наименование	Шаг P	Станд. Резьба	H1	E	b	f	a	L	L1	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UMCM-F04.R/L.0205.15	0.5		0.27	0.35	0.06	1.5	3.5	30	15	4.0	4.0			•	
UMCM-F04.R/L.0408.15	0.8	M5	0.43	0.5	0.1	1.5	3.5	30	15	4.0	4.0			•	
UMCM-F05.R/L.0205.15	0.5		0.27	0.35	0.06	1.9	4.4	30	15	5.0	5.0			•	
UMCM-F05.R/L.0407.15	0.75		0.40	0.45	0.09	1.9	4.4	30	15	5.0	5.0			•	
UMCM-F05.R/L.0408.15	0.8		0.43	0.50	0.10	1.9	4.4	30	15	4.8	5.0			•	
UMCM-F05.R/L.0510.15	1.0	M6	0.54	0.55	0.12	1.9	4.4	30	15	4.8	5.0			•	
UMCM-F06.R/L.0510.15	1.0		0.54	0.55	0.12	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0			•	
UMCM-F06.R/L.0612.15	1.25	M8	0.67	0.65	0.15	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0			•	
UMCM-F06.R/L.0815.15	1.5	M10	0.81	0.75	0.18	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0			•	
UMCM-F07.R/L.0815.15	1.5	M10	0.81	0.75	0.18	2.8	6.3	30	15	7.0	7.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

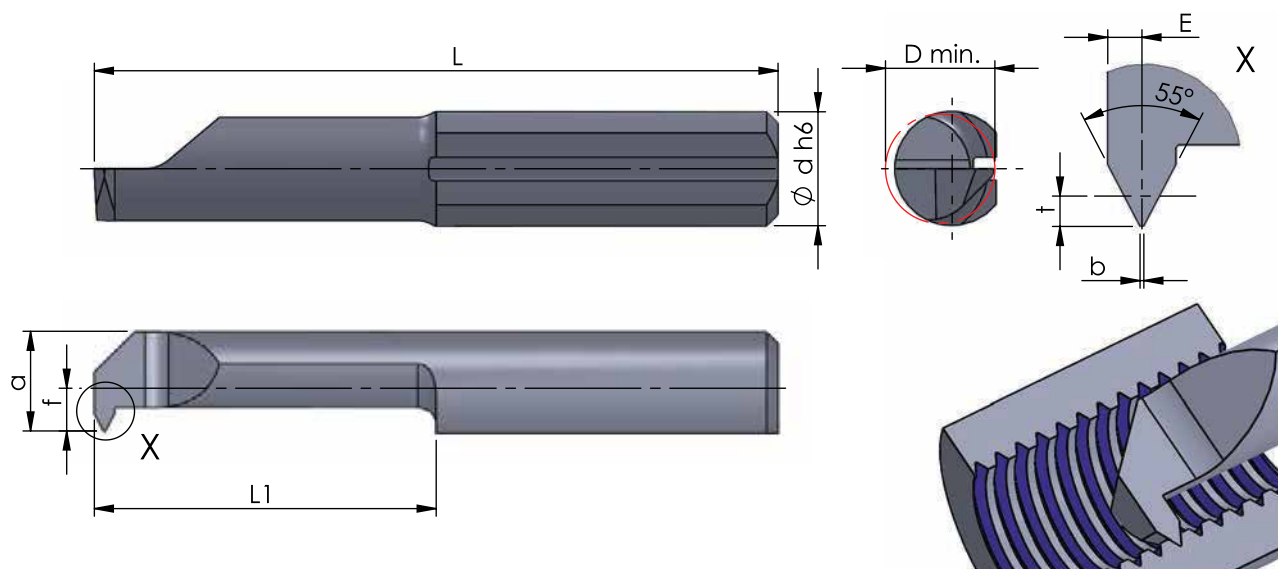
Тип резьбы, метрическая ISO-резьба, полный профиль, внутр.

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMCM-F04.R/L.0205.15/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMC55

Нарезание резьбы



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 4.8 - 7.0 мм

Наименование	Кол-во витков/ дюйм	t	E	b	f	a	L	L1	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UMC55-5.R/L.5548.15	48 - 24	0.40	0.45	0.06	1.9	4.4	30	15	4.8	5.0		•		
UMC55-6.R/L.5548.15	48 - 24	0.40	0.45	0.06	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0		•		
UMC55-6.R/L.5524.15	24 - 16	0.81	0.75	0.12	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0		•		
UMC55-7.R/L.5524.15	24 - 16	0.81	0.75	0.12	2.8	6.3	30	15	7.0	7.0		•		

Другие типы покрытий вы можете
найти в обзоре покрытий в разделе
“Технические инструкции”
и в прайс-листе.

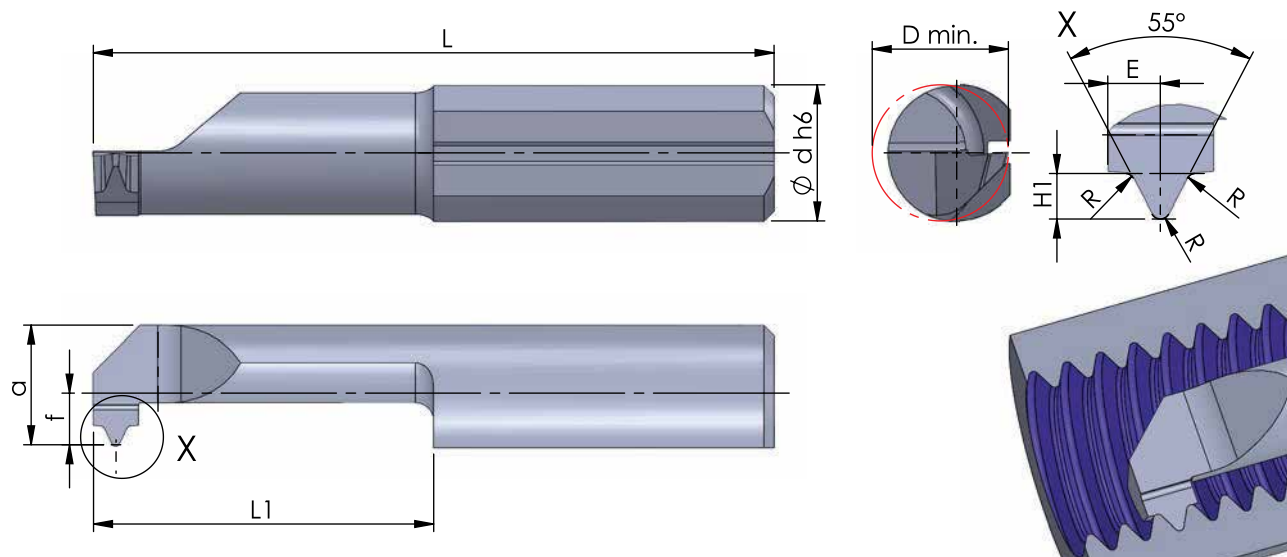
Тип резьбы,
Whitworth резьба,
частичный профиль, внутр.

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMC55-5.R/L.5548.15/ UC45

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMC55-F

Нарезание резьбы



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.0 мм

Наименование	Шаг P	Кол-во витков/дюйм	H1	R	E	f	a	L	L1	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UMC55-F6.R/L.5519.15	1.336	19	0.86	0.18	1	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0			•	
UMC55-F6.R/L.5522.15	1.154	22	0.74	0.16	1	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0			•	
UMC55-F6.R/L.5528.15	0.907	28	0.58	0.12	0.8	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

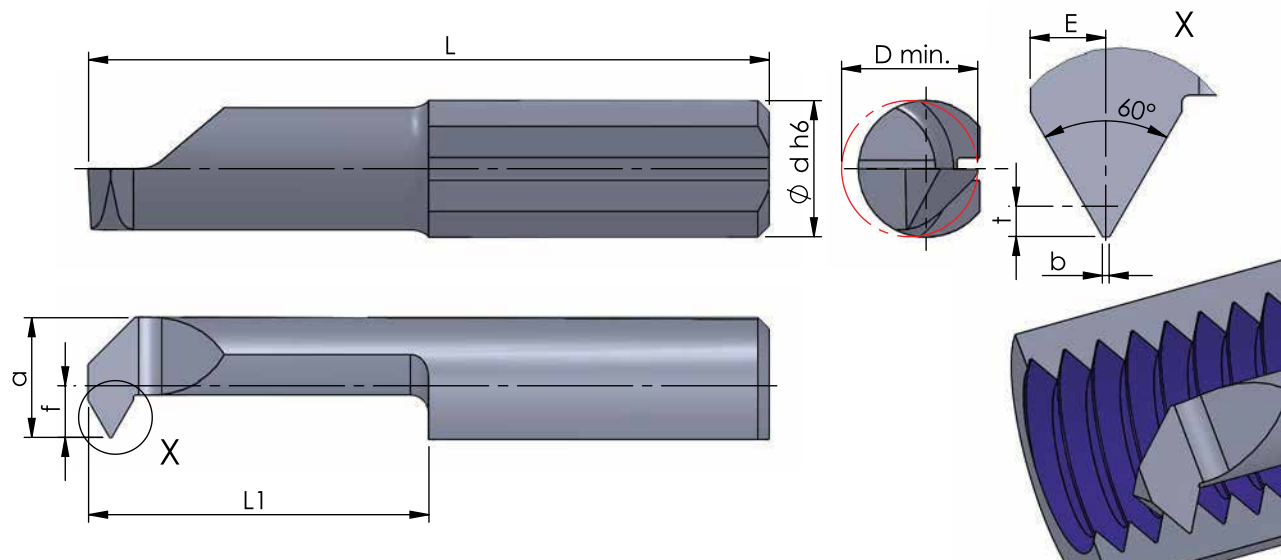
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMC55-F6.R/L.5519.15/ UC04

Тип резьбы,
Whitworth резьба,
полный профиль, внутр.

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMC60-NP

Нарезание резьбы



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.0 мм

Наименование	Шаг Р	Кол-во витков/дюйм	t	E	b	f	a	L	L1	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UMC60-NP.R/L.6.18.15	1.411	18	1.35	1	0.09	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0			•	
UMC60-NP.R/L.6.18.22	1.411	18	1.35	1	0.09	2.3	5.3	37	22	6.0	6.0			•	
UMC60-NP.R/L.6.27.15	0.940	27	1	0.8	0.06	2.3	5.3	30	15	6.0	6.0			•	
UMC60-NP.R/L.6.27.22	0.940	27	1	0.8	0.06	2.3	5.3	37	22	6.0	6.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

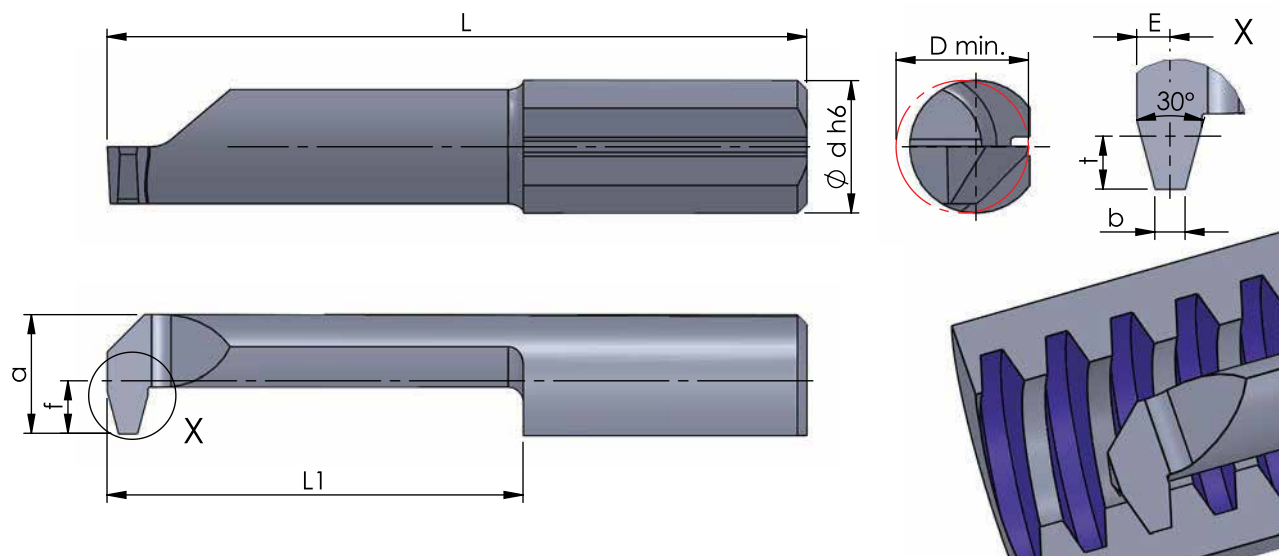
Тип резьбы, NPT резьба, частичный профиль, внутр.

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMC60-NP.R/L.6.18.15/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMTR

Нарезание резьбы



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 7.0 мм
Шаг P = 2.0-3.0

Наименование	Шаг P	t	E	b	f	a	L	L1	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UMTR-7.R/L.1220.22	2	1.25	0.75	0.6	2.8	6.3	37	22	7.0	7.0			•	
UMTR-7.R/L.1220.30	2	1.25	0.75	0.6	2.8	6.3	45	30	7.0	7.0			•	
UMTR-7.R/L.1730.22	3	1.75	1.10	1.0	2.8	6.3	37	22	7.0	7.0			•	
UMTR-7.R/L.1730.30	3	1.75	1.10	1.0	2.8	6.3	45	30	7.0	7.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе “Технические инструкции” и в прайс-листе.

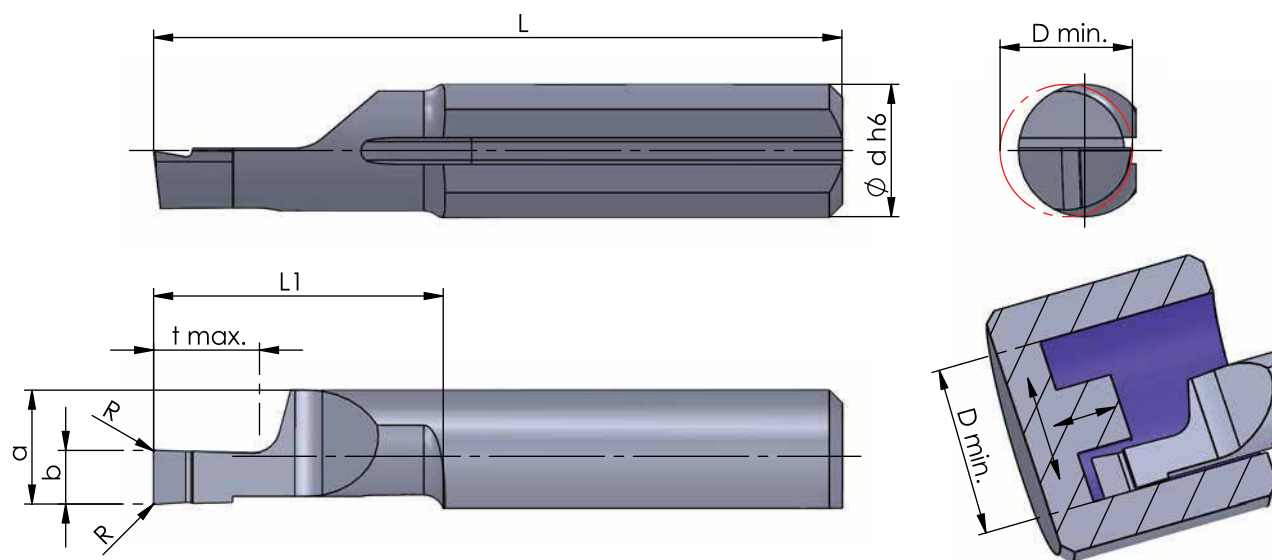
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMTR-7.R/L.1220.22/ UC04

Тип резьбы,
трапециевидная резьба,
частичный профиль, внутр.

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-510M

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 1.56-7.0 мм
Глубина канавок t max. 4.0 мм
Ширина канавок до 2.0 мм

Наименование	b +0.05	R	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UM-510M-R/L.1008.10	1.0	0.05	4.3	26	11	2.0	5.0	5.0			•	
UM-510M-R/L.1508.10	1.5	0.05	4.3	26	11	3.0	5.0	5.0			•	
UM-510M-R/L.2008.10	2.0	0.05	4.3	26	11	4.0	5.0	5.0			•	
UM-510M-R/L.1008.20	1.0	0.05	4.3	35	20	2.0	5.0	5.0			•	
UM-510M-R/L.1508.20	1.5	0.05	4.3	35	20	3.0	5.0	5.0			•	
UM-510M-R/L.2008.20	2.0	0.05	4.3	35	20	4.0	5.0	5.0			•	

Другие типы покрытий вы можете
найти в обзоре покрытий в разделе
“Технические инструкции”
и в прайс-листе.

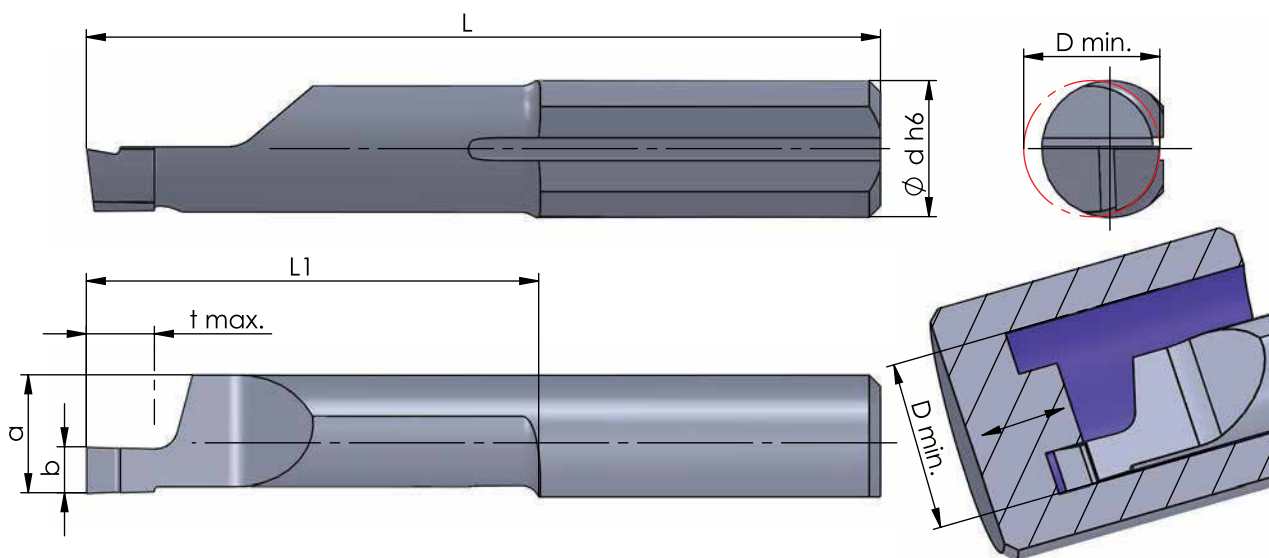
Обработка торцевых канавок с
радиусом при вершине

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-510M-R/L.1008.10/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-610

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.0 мм
Глубина канавок t max. 3.5 мм
Ширина канавок до 3.0 мм

Наименование	b +0.05	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UM-610-R/L.1008-10	1.0	5.2	26	11	1.5	6.0	6.0	•	•	•	
UM-610-R/L.1508.10	1.5	5.2	26	11	2.5	6.0	6.0		•	•	
UM-610-R/L.2008.10	2.0	5.2	26	11	3.0	6.0	6.0	•	•	•	
UM-610-R/L.2508.10	2.5	5.2	26	11	3.5	6.0	6.0		•	•	
UM-610-R/L.3008.10	3.0	5.2	26	11	3.5	6.0	6.0	•	•	•	
UM-610-R/L.1008.20	1.0	5.2	35	20	1.5	6.0	6.0	•	•	•	
UM-610-R/L.1508.20	1.5	5.2	35	20	2.5	6.0	6.0		•	•	
UM-610-R/L.2008.20	2.0	5.2	35	20	3.0	6.0	6.0	•	•	•	
UM-610-R/L.2508.20	2.5	5.2	35	20	3.5	6.0	6.0		•	•	
UM-610-R/L.3008.20	3.0	5.2	35	20	3.5	6.0	6.0		•	•	
UM-610-R/L.1008.30	1.0	5.2	45	30	1.5	6.0	6.0		•	•	
UM-610-R/L.1508.30	1.5	5.2	45	30	2.5	6.0	6.0		•	•	
UM-610-R/L.2008.30	2.0	5.2	45	30	3.0	6.0	6.0		•	•	
UM-610-R/L.2508.30	2.5	5.2	45	30	3.5	6.0	6.0		•	•	
UM-610-R/L.3008.30	3.0	5.2	45	30	3.5	6.0	6.0	•	•	•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе “Технические инструкции” и в прайс-листе.

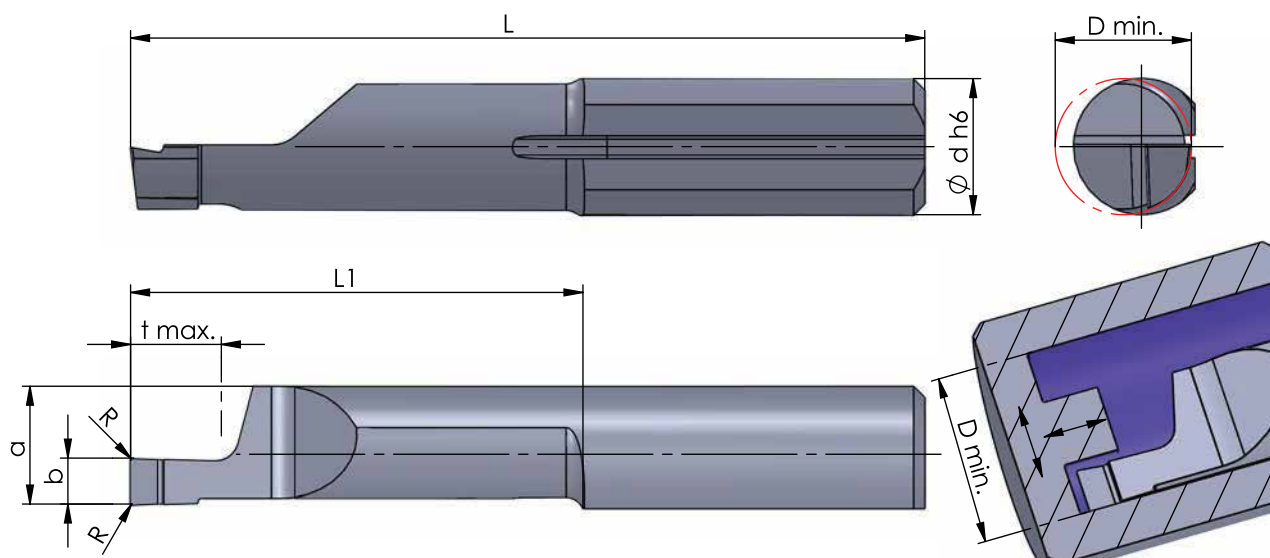
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-610-R/L.1008-10/ UC04

Обработка торцевых канавок

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-610M

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.0 мм
Глубина канавок t max. 6.0 мм
Ширина канавок до 3.0 мм

Наименование	b +0.05	R	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UM-610M-R/L.1008.10	1.0	0.1	5.2	26	11	2.0	6.0	6.0			•	
UM-610M-R/L.1508.10	1.5	0.1	5.2	26	11	3.0	6.0	6.0			•	
UM-610M-R/L.2008.10	2.0	0.1	5.2	26	11	4.0	6.0	6.0			•	
UM-610M-R/L.2508.10	2.5	0.1	5.2	26	11	5.0	6.0	6.0			•	
UM-610M-R/L.3008.10	3.0	0.1	5.2	26	11	6.0	6.0	6.0			•	
UM-610M-R/L.1008.20	1.0	0.1	5.2	35	20	2.0	6.0	6.0			•	
UM-610M-R/L.1508.20	1.5	0.1	5.2	35	20	3.0	6.0	6.0			•	
UM-610M-R/L.2008.20	2.0	0.1	5.2	35	20	4.0	6.0	6.0			•	
UM-610M-R/L.2508.20	2.5	0.1	5.2	35	20	5.0	6.0	6.0			•	
UM-610M-R/L.3008.20	3.0	0.1	5.2	35	20	6.0	6.0	6.0			•	
UM-610M-R/L.1008.30	1.0	0.1	5.2	45	30	2.0	6.0	6.0			•	
UM-610M-R/L.1508.30	1.5	0.1	5.2	45	30	3.0	6.0	6.0			•	
UM-610M-R/L.2008.30	2.0	0.1	5.2	45	30	4.0	6.0	6.0			•	
UM-610M-R/L.2508.30	2.5	0.1	5.2	45	30	5.0	6.0	6.0			•	
UM-610M-R/L.3008.30	3.0	0.1	5.2	45	30	6.0	6.0	6.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

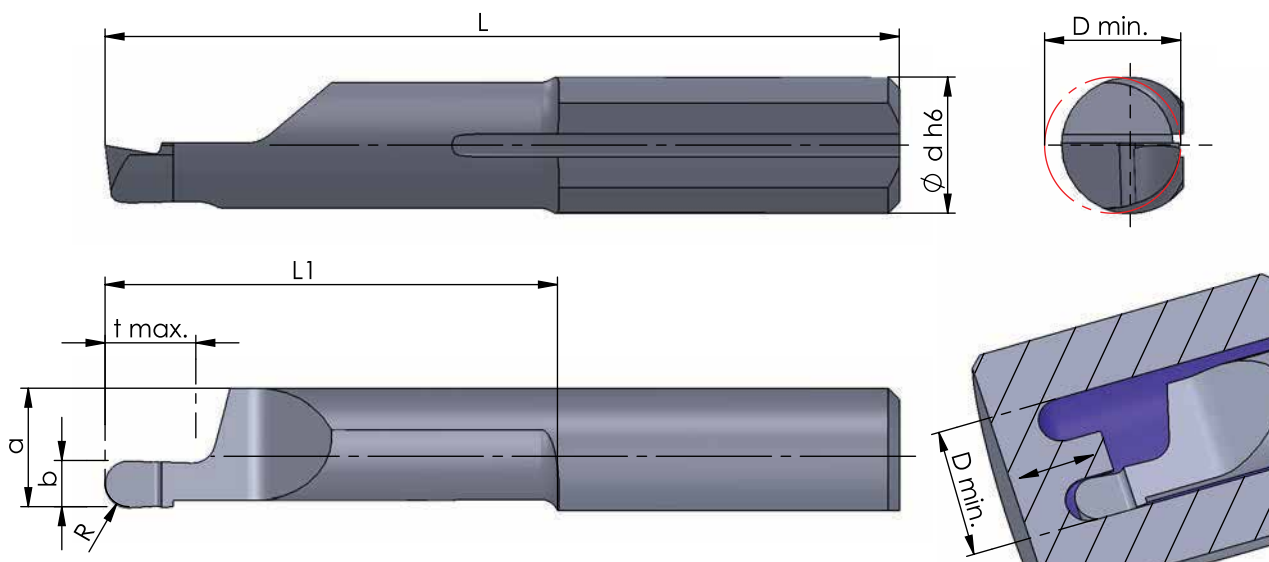
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-610M-R/L.1008.10/ UC04

Обработка торцевых канавок с радиусом при вершине

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-610B

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.0 мм
Глубина канавок t max. 6.0 мм
Ширина канавок до 3.0 мм

Наименование	b +0.05	R	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UM-610B-R/L.1005.10	1.0	0.50	5.2	26	11	2.0	6.0	6.0	•		•	
UM-610B-R/L.1608.10	1.6	0.80	5.2	26	11	3.0	6.0	6.0			•	
UM-610B-R/L.2010.10	2.0	1.00	5.2	26	11	4.0	6.0	6.0			•	
UM-610B-R/L.2512.10	2.5	1.25	5.2	26	11	5.0	6.0	6.0	•		•	
UM-610B-R/L.3015.10	3.0	1.50	5.2	26	11	6.0	6.0	6.0	•		•	
UM-610B-R/L.1005.20	1.0	0.50	5.2	35	20	2.0	6.0	6.0	•		•	
UM-610B-R/L.1608.20	1.6	0.80	5.2	35	20	3.0	6.0	6.0			•	
UM-610B-R/L.2010.20	2.0	1.00	5.2	35	20	4.0	6.0	6.0	•		•	
UM-610B-R/L.2512.20	2.5	1.25	5.2	35	20	5.0	6.0	6.0			•	
UM-610B-R/L.3015.20	3.0	1.50	5.2	35	20	6.0	6.0	6.0	•		•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

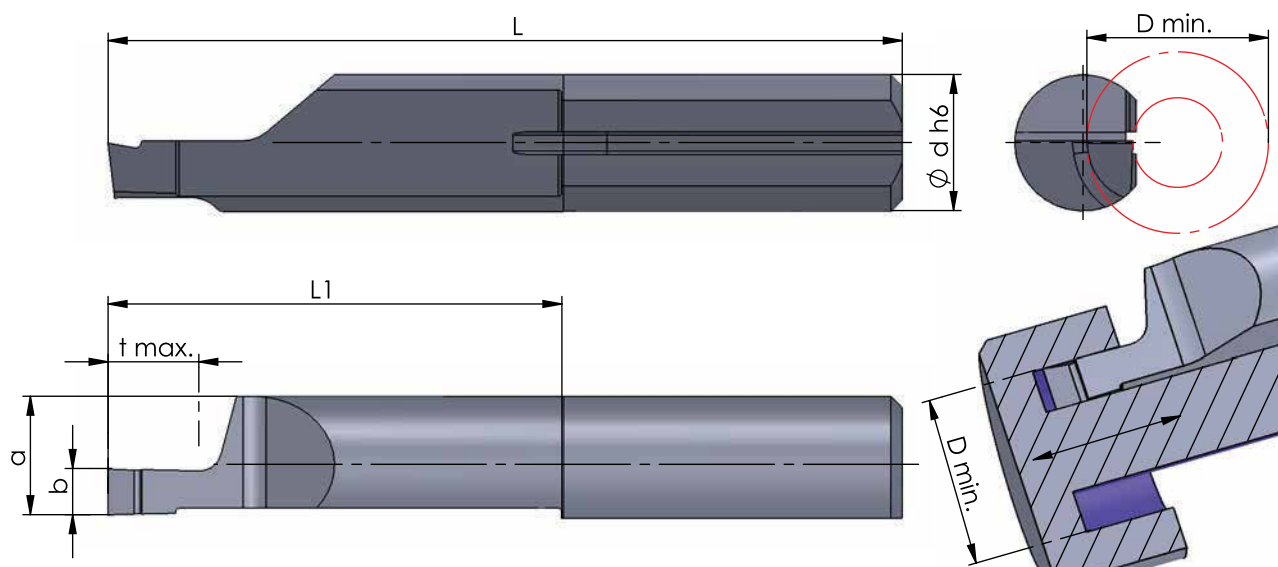
Обработка торцевых канавок с радиусом при вершине

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-610B-R/L.1005.10/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-620

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.0 мм
Глубина канавок t max. 6.0 мм
Ширина канавок до 3.0 мм

Наименование	b +0.05	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UM-620-R/L.1006.20	1.0	5.2	35	20	2.0	6.0	6.0	•		•	•
UM-620-R/L.1506.20	1.5	5.2	35	20	3.0	6.0	6.0	•		•	•
UM-620-R/L.2006.20	2.0	5.2	35	20	4.0	6.0	6.0	•		•	•
UM-620-R/L.2506.20	2.5	5.2	35	20	5.0	6.0	6.0			•	•
UM-620-R/L.3006.20	3.0	5.2	35	20	6.0	6.0	6.0			•	•

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

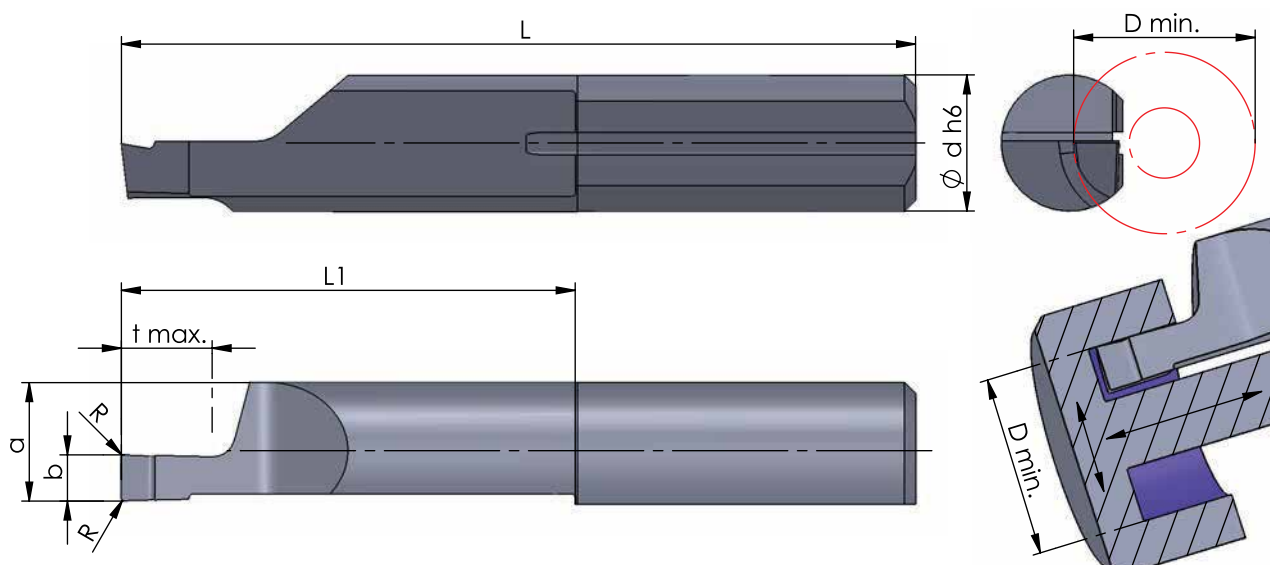
Обработка торцевых канавок при выточках

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-620-R/L.1006.20/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-620M

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.0 мм
Глубина канавок t max. 6.0 мм
Ширина канавок до 3.0 мм

Наименование	b +0.05	R	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UM-620M-R/L.1006.20	1.0	0.1	5.2	35	20	2.0	6.0	6.0			•	
UM-620M-R/L.1506.20	1.5	0.1	5.2	35	20	3.0	6.0	6.0			•	
UM-620M-R/L.2006.20	2.0	0.1	5.2	35	20	4.0	6.0	6.0			•	
UM-620M-R/L.2506.20	2.5	0.1	5.2	35	20	5.0	6.0	6.0			•	
UM-620M-R/L.3006.20	3.0	0.1	5.2	35	20	6.0	6.0	6.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

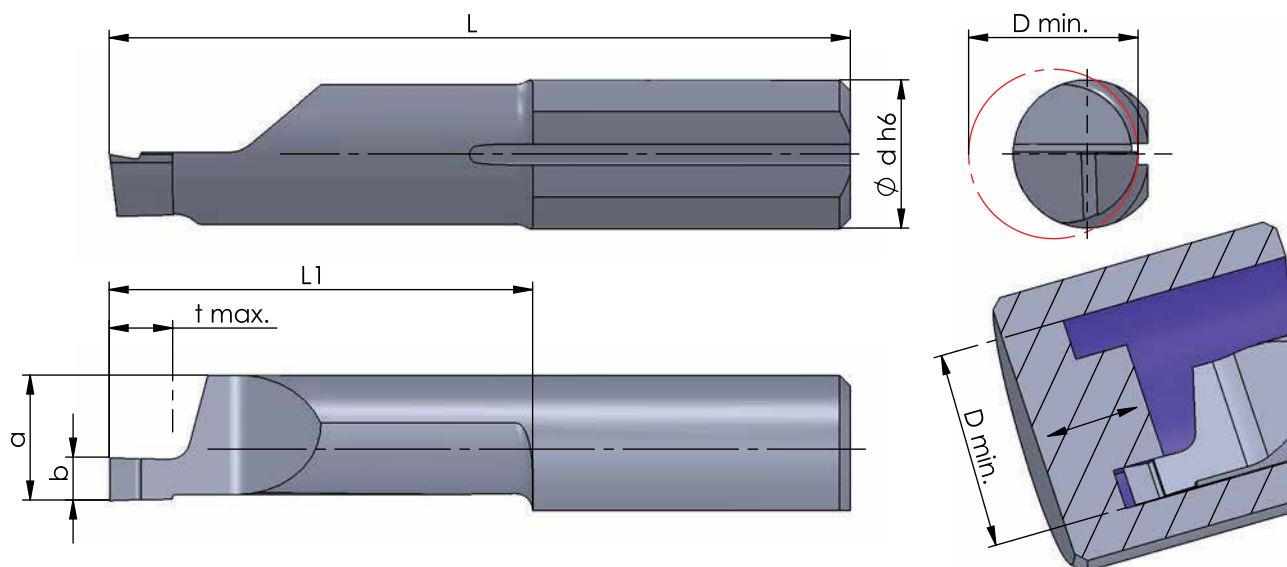
Обработка торцевых канавок при выточках с радиусом при вершине

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-620M-R/L.1006.20/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-010

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.0 мм
Глубина канавок t max. 3.5 мм
Ширина канавок до 3.0 мм

Наименование	b +0.05	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UM-010-R/L.1006.10	1.0	5.2	26	11	1.5	6.0	6.0		•	•	
UM-010-R/L.1506.10	1.5	5.2	26	11	2.0	6.0	6.0		•	•	
UM-010-R/L.1008.10	1.0	5.9	26	11	1.5	8.0	7.0		•	•	
UM-010-R/L.1508.10	1.5	5.9	26	11	2.5	8.0	7.0		•	•	
UM-010-R/L.2008.10	2.0	5.9	26	11	3.0	8.0	7.0		•	•	
UM-010-R/L.2508.10	2.5	5.9	26	11	3.5	8.0	7.0		•	•	
UM-010-R/L.3008.10	3.0	5.9	26	11	3.5	8.0	7.0		•	•	
UM-010-R/L.1008.20	1.0	5.9	35	20	1.5	8.0	7.0		•	•	
UM-010-R/L.1508.20	1.5	5.9	35	20	2.5	8.0	7.0		•	•	
UM-010-R/L.2008.20	2.0	5.9	35	20	3.0	8.0	7.0		•	•	
UM-010-R/L.2508.20	2.5	5.9	35	20	3.5	8.0	7.0		•	•	
UM-010-R/L.3008.20	3.0	5.9	35	20	3.5	8.0	7.0		•	•	
L ...											

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

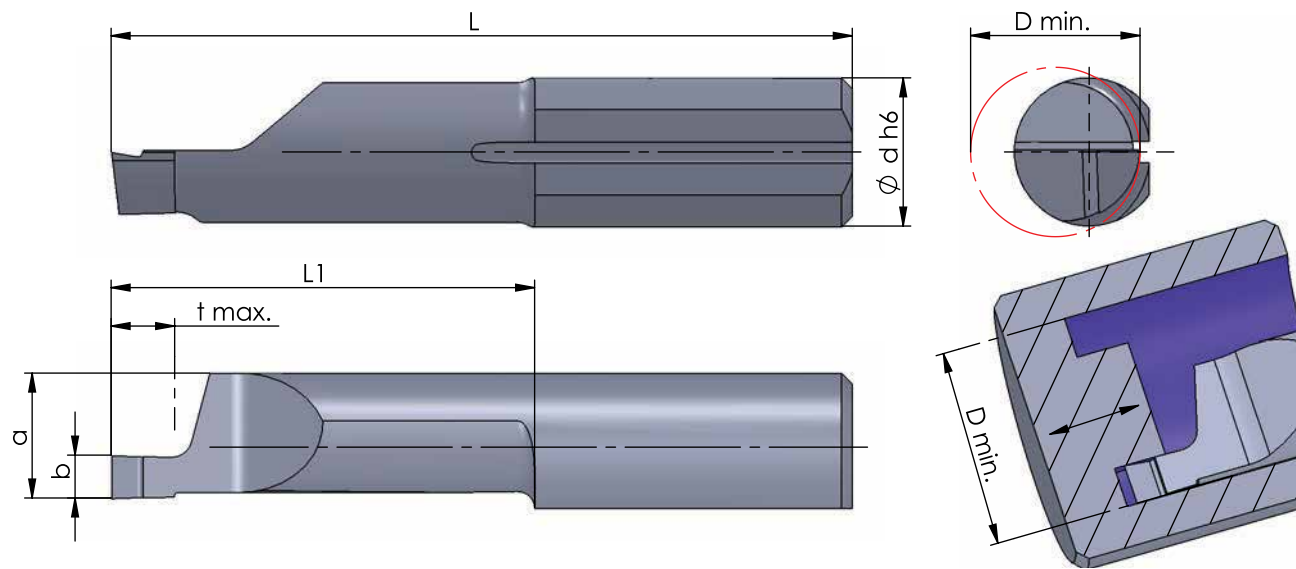
Обработка торцевых канавок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-010-R/L.1006.10/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-010

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 6.0 мм
Глубина канавок t max. 3.5 мм
Ширина канавок до 3.0 мм

Наименование	b +0.05	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
... ↩											
UM-010-R/L.1008.30	1.0	5.9	45	30	1.5	8.0	7.0		•	•	
UM-010-R/L.1508.30	1.5	5.9	45	30	2.5	8.0	7.0		•	•	
UM-010-R/L.2008.30	2.0	5.9	45	30	3.0	8.0	7.0		•	•	
UM-010-R/L.2508.30	2.5	5.9	45	30	3.5	8.0	7.0		•	•	
UM-010-R/L.3008.30	3.0	5.9	45	30	3.5	8.0	7.0		•	•	

Другие типы покрытий вы можете
найти в обзоре покрытий в разделе
“Технические инструкции”
и в прайс-листе.

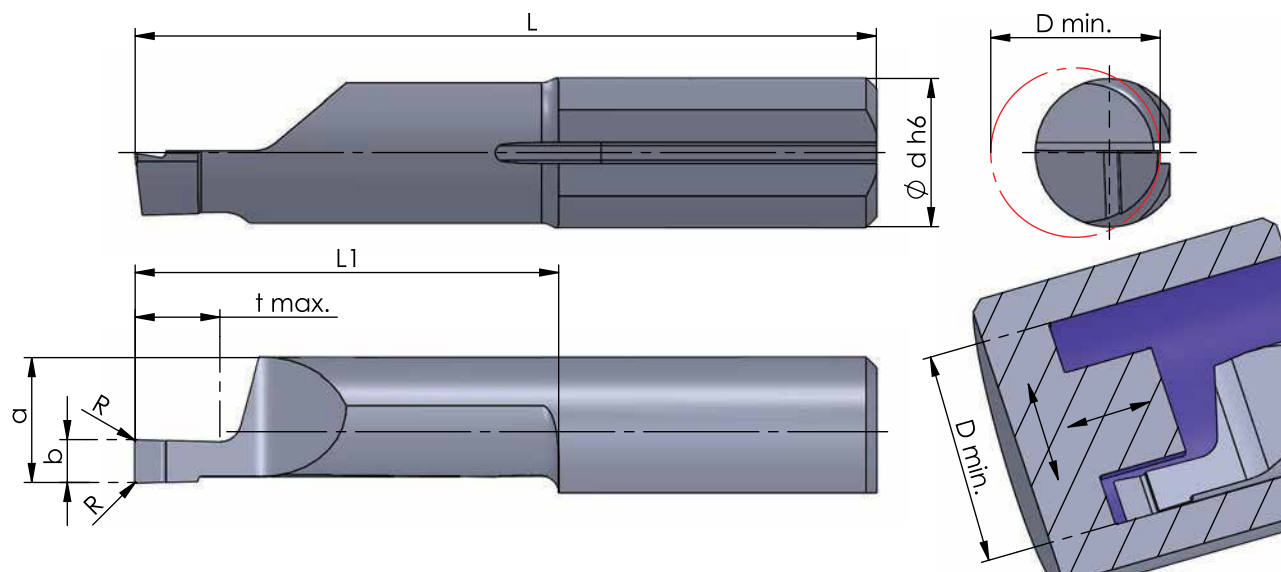
Обработка торцевых канавок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-010-R/L.1008.30/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-010M

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 8.0 мм
Глубина канавок t max. 6.0 мм
Ширина канавок до 3.0 мм

Наименование	b +0.05	b (дюйм)	R	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
UM-010M-R/L.1008.10	1.0		0.1	5.9	26	11	2.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.1508.10	1.5		0.1	5.9	26	11	3.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.1578.10	1.57	0.062"	0.1	5.9	26	11	3.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.2008.10	2.0		0.1	5.9	26	11	4.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.2508.10	2.5		0.1	5.9	26	11	5.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.3008.10	3.0		0.1	5.9	26	11	6.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.1008.20	1.0		0.1	5.9	35	20	2.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.1508.20	1.5		0.1	5.9	35	20	3.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.2008.20	2.0		0.1	5.9	35	20	4.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.2308.20	2.38	0.094"	0.1	5.9	35	20	5.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.2508.20	2.5		0.1	5.9	35	20	5.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.3008.20	3.0		0.1	5.9	35	20	6.0	8.0	7.0			•	
↳ ...													

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

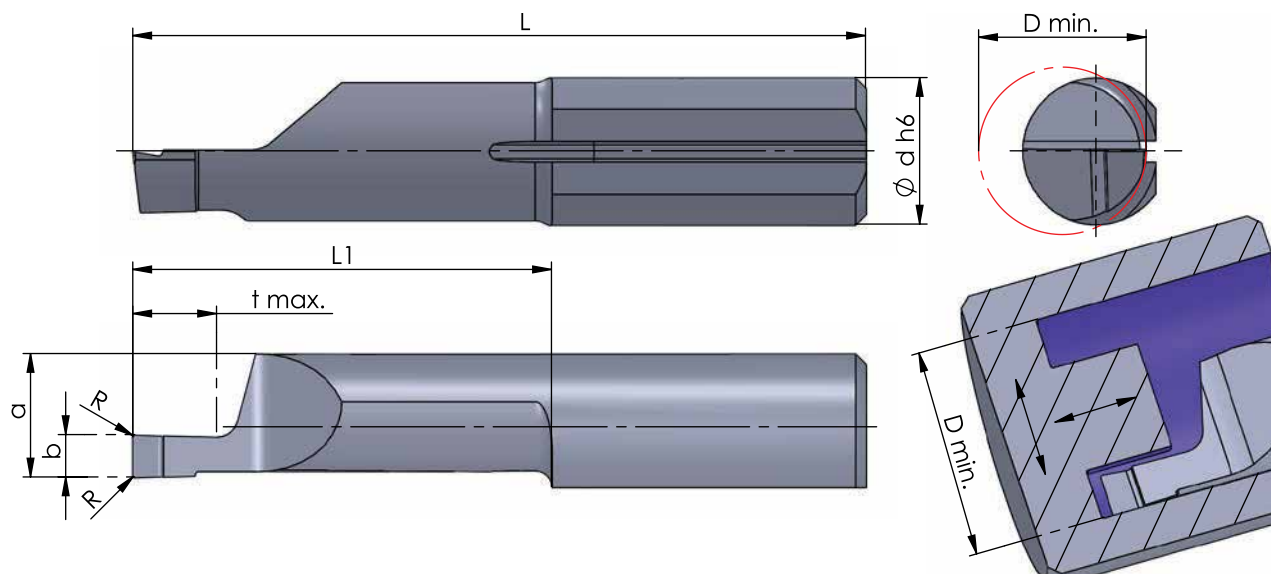
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-010M-R/L.1008.10/ UC04

Обработка торцевых канавок с радиусом при вершине

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UM-010M

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 8.0 мм
Глубина канавок t max. 6.0 мм
Ширина канавок до 3.0 мм

Наименование	b +0.05	R	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC07
... ↩												
UM-010M-R/L.1008.30	1.0	0.1	5.9	45	30	2.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.1508.30	1.5	0.1	5.9	45	30	3.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.2008.30	2.0	0.1	5.9	45	30	4.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.2508.30	2.5	0.1	5.9	45	30	5.0	8.0	7.0			•	
UM-010M-R/L.3008.30	3.0	0.1	5.9	45	30	6.0	8.0	7.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

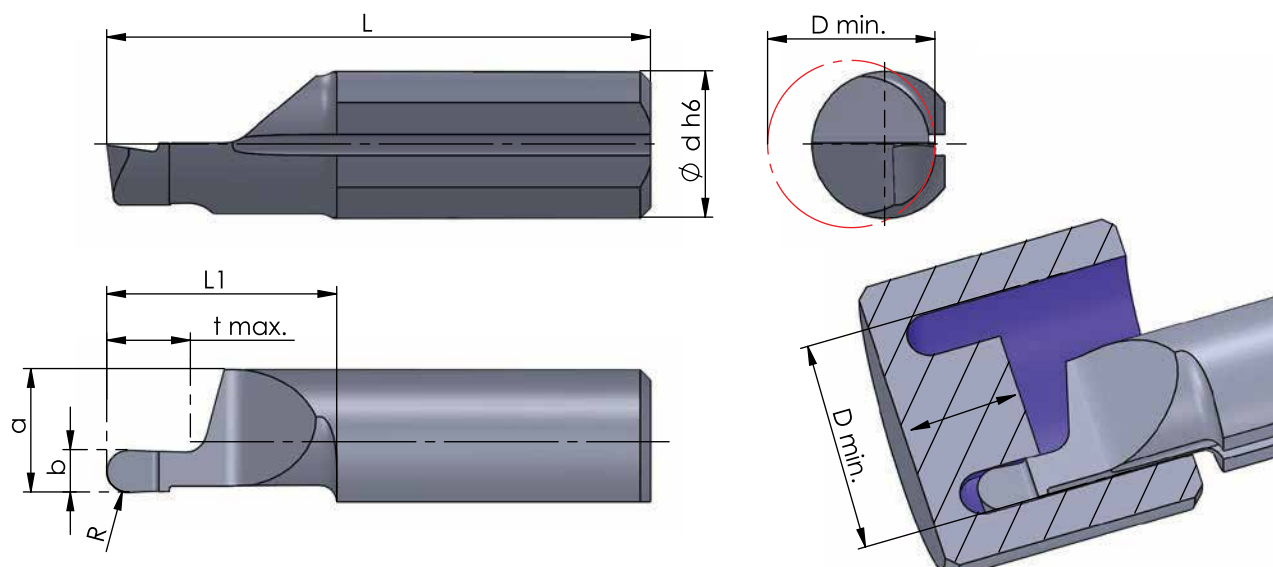
Обработка торцевых канавок с радиусом при вершине

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UM-010M-R/L.1008.30/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMB-010

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 8.0 мм
Глубина канавок t max. 6.0 мм
Ширина канавок до 3.0 мм

Наименование	b +0.05	b (дюйм)	R	a	L	L1	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UMB-010-R/L.1005.10	1.0		0.5	5.9	26	11	2.0	8.0	7.0			•	•
UMB-010-R/L.1507.10	1.57	0.062"	0.78	5.9	26	11	3.0	8.0	7.0			•	
UMB-010-R/L.1608.10	1.6		0.8	5.9	26	11	3.0	8.0	7.0			•	•
UMB-010-R/L.1910.10	1.98	0.078"	0.99	5.9	26	11	4.0	8.0	7.0			•	
UMB-010-R/L.2010.10	2.0		1.0	5.9	26	11	4.0	8.0	7.0			•	•
UMB-010-R/L.2512.10	2.5		1.25	5.9	26	11	5.0	8.0	7.0			•	
UMB-010-R/L.3015.10	3.0		1.5	5.9	26	11	6.0	8.0	7.0			•	•
UMB-010-R/L.1005.20	1.0		0.5	5.9	35	20	2.0	8.0	7.0			•	•
UMB-010-R/L.1608.20	1.6		0.8	5.9	35	20	3.0	8.0	7.0			•	
UMB-010-R/L.2010.20	2.0		1.0	5.9	35	20	4.0	8.0	7.0			•	•
UMB-010-R/L.2512.20	2.5		1.25	5.9	35	20	5.0	8.0	7.0			•	•
UMB-010-R/L.3015.20	3.0		1.5	5.9	35	20	6.0	8.0	7.0			•	•

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

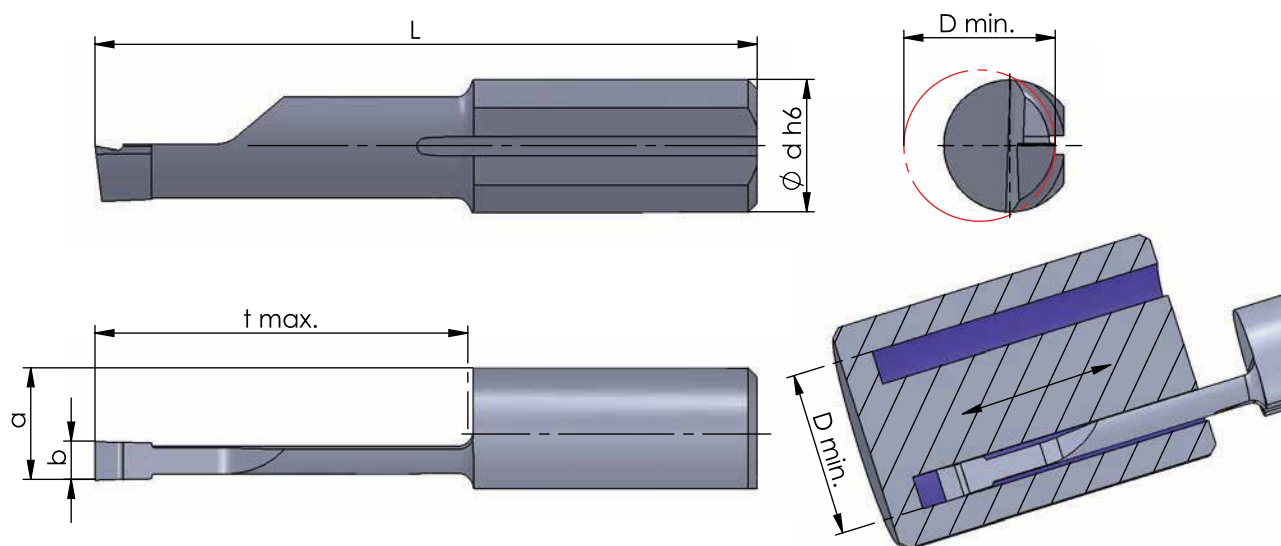
Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMB-010-R/L.1005.10/ UC04

Обработка торцевых канавок
с полным радиусом

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UML-015

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 8.0 мм
Глубина канавок t max. 30 мм
Ширина канавок до 3.0 мм

Наименование	b +0.05	a	L	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UML-015-R/L.1515.10	1.5	5.9	26	10	8.0	7.0	•	•	•	
UML-015-R/L.2015.15	2.0	5.9	30	15	8.0	7.0		•	•	
UML-015-R/L.2015.20	2.0	5.9	35	20	8.0	7.0	•	•	•	
UML-015-R/L.2515.20	2.5	5.9	35	20	8.0	7.0		•	•	
UML-015-R/L.3015.20	3.0	5.9	35	20	8.0	7.0	•	•	•	
UML-015-R/L.3015.30	3.0	5.9	45	30	8.0	7.0		•	•	

Другие типы покрытий вы можете
найти в обзоре покрытий в разделе
“Технические инструкции”
и в прайс-листе.

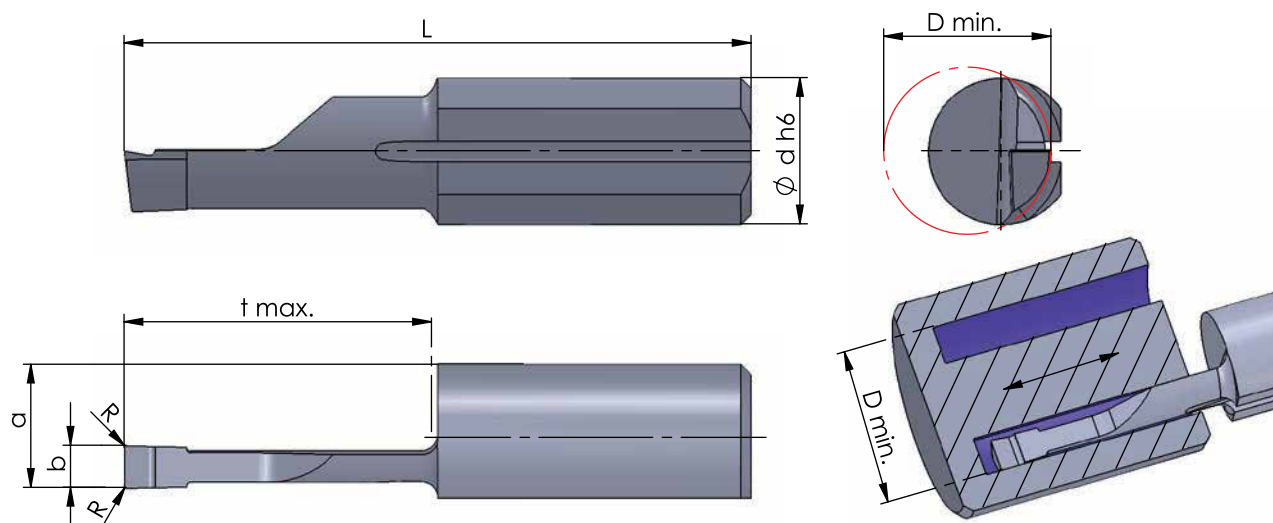
Обработка торцевых канавок

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UML-015-R/L.1515.10/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UML-015M

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 8.0 мм
Глубина канавок t max. 30 мм
Ширина канавок до 3.0 мм

Наименование	b +0.05	R	a	L	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UML-015M-R/L.1515.10	1.5	0.1	5.9	26	10	8.0	7.0			•	
UML-015M-R/L.2015.15	2.0	0.1	5.9	30	15	8.0	7.0			•	
UML-015M-R/L.2015.20	2.0	0.1	5.9	35	20	8.0	7.0			•	
UML-015M-R/L.2515.20	2.5	0.1	5.9	35	20	8.0	7.0			•	
UML-015M-R/L.3015.20	3.0	0.1	5.9	35	20	8.0	7.0			•	
UML-015M-R/L.3015.30	3.0	0.1	5.9	45	30	8.0	7.0			•	

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

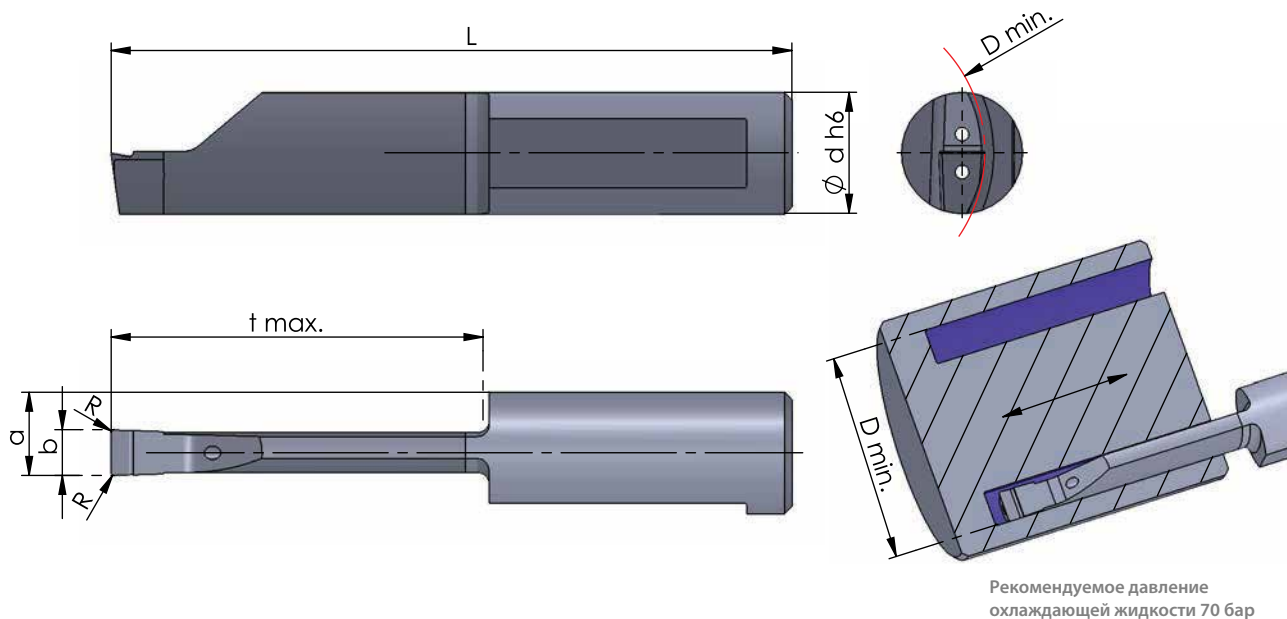
Обработка торцевых канавок с радиусом при вершине

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UML-015M-R/L.1515.10/ UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMLD

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано
Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 12.0 мм
Глубина канавок t max. 20 мм
Ширина канавок до 4.0 мм

Наименование	b +0.05	R	a	L	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UMLD-012-R/L.0200.10	2.0	0.2	5.00	30	10	12	8.0			•	
UMLD-012-R/L.0200.15	2.0	0.2	5.00	35	15	12	8.0			•	
UMLD-012-R/L.0250.10	2.5	0.2	5.25	30	10	12	8.0			•	
UMLD-012-R/L.0250.20	2.5	0.2	5.25	40	20	12	8.0			•	
UMLD-016-R/L.0300.10	3.0	0.2	5.50	30	10	16	8.0			•	•
UMLD-016-R/L.0300.20	3.0	0.2	5.50	40	20	16	8.0			•	•
UMLD-016-R/L.0400.10	4.0	0.2	6.00	30	10	16	8.0			•	•
UMLD-016-R/L.0400.20	4.0	0.2	6.00	40	20	16	8.0			•	•

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

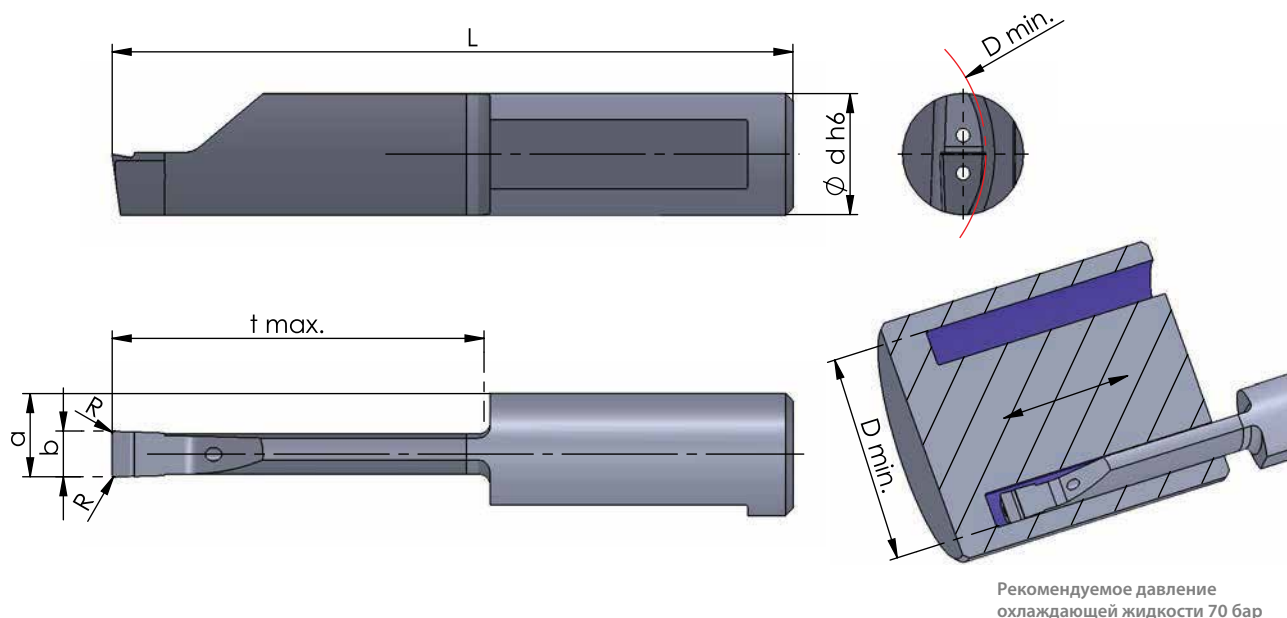
Обработка торцевых канавок с радиусом при вершине и двойным СОЖ

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMLD-012-R/L.0200.10/UC04

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Серия UMLD-020

Точение торцевых канавок



Правое исполнение (R): как показано

Левое (L): зеркальное

Размеры в мм.

D min. 20.0 мм

Глубина канавок t max. 40 мм

Ширина канавок до 5.0 мм

Наименование	b +0.05	R	a	L	t max.	D min.	Ø d h6	UC10	UC45	UC04	UC02
UMLD-020-R/L.0300.25	3.0	0.2	5.5	45	25	20	8.0			•	•
UMLD-020-R/L.0300.30	3.0	0.2	5.5	50	30	20	8.0			•	•
UMLD-020-R/L.0300.35	3.0	0.2	5.5	55	35	20	8.0			•	•
UMLD-020-R/L.0300.40	3.0	0.2	5.5	60	40	20	8.0			•	•
UMLD-020-R/L.0400.25	4.0	0.2	6.0	45	25	20	8.0			•	•
UMLD-020-R/L.0400.30	4.0	0.2	6.0	50	30	20	8.0			•	•
UMLD-020-R/L.0400.35	4.0	0.2	6.0	55	35	20	8.0			•	•
UMLD-020-R/L.0400.40	4.0	0.2	6.0	60	40	20	8.0			•	•
UMLD-020-R/L.0500.20	5.0	0.2	6.5	40	20	20	8.0			•	•
UMLD-020-R/L.0500.25	5.0	0.2	6.5	45	25	20	8.0			•	•
UMLD-020-R/L.0500.30	5.0	0.2	6.5	50	30	20	8.0			•	•
UMLD-020-R/L.0500.35	5.0	0.2	6.5	55	35	20	8.0			•	•
UMLD-020-R/L.0500.40	5.0	0.2	6.5	60	40	20	8.0			•	•

Другие типы покрытий вы можете найти в обзоре покрытий в разделе "Технические инструкции" и в прайс-листе.

Пример заказа:
для правого исполнения и покрытия
UMLD-020-R/L.0300.25/ UC04

Обработка торцевых канавок
с радиусом при вершине
и двойным СОЖ

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

Высота центра:

Посадочные места в державках гарантируют точное положение центра. Тем не менее, всегда проверяйте высоту наконечника, так как отклонения могут сказаться, особенно при обработке малых диаметров.

Стружкоотвод:

Выбирайте пластины с небольшой шириной резания, чтобы стружка ложилась ровно и могла выходить из отверстия. Чтобы избежать застревания стружки, используйте метод ступенчатой обработки канавок.

СОЖ:

Используйте отфильтрованную СОЖ для удаления стружки и для охлаждения самой пластины. Рекомендуемое давление СОЖ не менее 5 бар.

Рекомендуемое количество проходов

Количество проходов является только рекомендацией для нарезания резьбы.
Для обеспечения длительного срока службы инструмента, ознакомьтесь с инструкциями по подаче.
Чистовые проходы в этой таблице не учитываются.

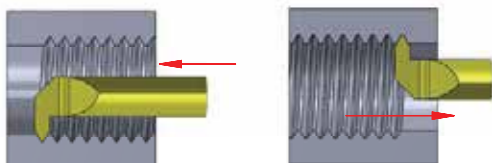
		Сталь (Н/мм2, прочность)					Нержав. сталь	Чугун	Алюминий
		400-500	500-700	700-850	850-1150	>1150			
V m/min		160	140	120	90	70	90	100	300
Шаг P		Число проходов							
мм	Gg/" TPI								
0,5	48	5	5	5	5	8	8	5	5
0,8	32	6	6	6	6	8	8	6	6
1	24	7	7	7	7	8	8	7	7
1,25	20-19	8	8	8	8	10	10	8	8
1,5	16	10	10	10	10	12	12	10	10
1,75	14	12	12	12	12	14	14	12	12
2	12-11	13	13	13	13	15	15	13	13
2,5	10	15	15	16	16	18	18	16	15
3 - 3,5	8	16	16	17	17	20	20	17	16
4		18	18	19	19	22	22	19	18
5		20	20	21	21	24	24	21	20
6		22	22	23	23	26	26	23	22

" - витков на дюйм

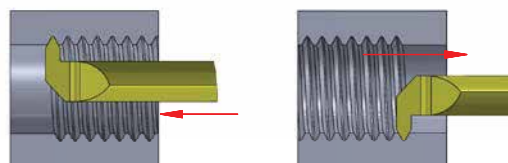
Направление подачи

Каждая вставка может использоваться как для правой, так и для левой резьбы. При этом необходимо учитывать следующее направление подачи:

Правая резьба

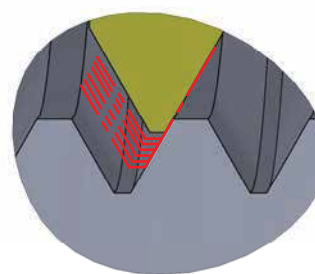
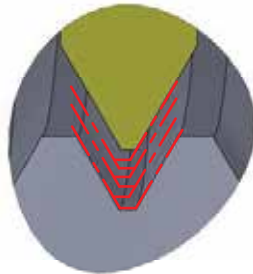
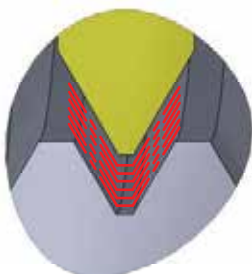


Левая резьба



Варианты подачи

Радиальная подача	Чередующаяся подача	Односторонняя подача
Наиболее часто используемый метод нарезания резьбы. Обе стороны обрабатываются одновременно.	Режущие кромки используются поочередно.	Для полной нарезки резьбы используется только одна режущая кромка.
Проблематичное образование стружки, что приводит к высокому усилию резания и износу пластины и заготовки.	Уменьшенное усилие резания, повышение срока службы и лучшее образование стружки.	Уменьшенное усилие резания и лучшее образование стружки, но односторонний износ пластины.



UC10	Универсальный микрозернистый твердый сплав с хорошей износостойкостью. Без покрытия подходит для резки с низкой и средней скоростью и для обработки цветных металлов.
CBN	Прочный CBN-сплав для работы на низких скоростях. Подходит для обработки закаленной стали, чугуна и для прерывистого резания.
UC45	Покрытие PVD-TiN - это универсальное покрытие для обработки на низких и средних скоростях с ограничением для цветных металлов.
UC04	Покрытие TiAlN - очень универсальное, с высокой теплостойкостью при высокой прочности. Также очень хорошо подходит для цветных металлов.
UC02	Покрытие для универсального применения на средней и низкой скорости.
UC002	Покрытие с превосходной твердостью при нагревании, высокой стойкостью к окислению и теплоизоляционными свойствами. Идеально для твердой обработки >60 HRC.
P01C	Покрытие для обработки твердых материалов на низких и средних скоростях.
P03C	Покрытие для труднообрабатываемых материалов. Идеально подходит для сухой обработки.
P07C	Покрытие для обработки титана, нержавеющей стали и молибдена.
UC18	Очень универсальное высокоэффективное покрытие с высокой стойкостью к окислению, износостойкостью и термостойкостью.
NEME	Покрытие для обработки алюминия, алюминиевых сплавов, цветных металлов и композитных материалов.

Режимы резания

Технические инструкции

	Материал	Прочность (psi)	Номер материала	Обозначение материала	ANSI	Номер материала	Обозначение материала	
P	Сталь общего назначения	< 116030	1.0037	St37-2	A284	1.0570	St52-3	
	Сталь для свободной резки	< 116030	1.0718	9SMnPb28	12L13	1.0727	45S20	
	Нелегированная сталь	< 116030	1.0401	C15	1015	1.0481	17Mn4	
	Легированная сталь	< 145038	1.7331	16MnCr5 (EC80)	5120	1.7015	13Cr3 (EC60)	
	Компенсационная нелегированная сталь	< 123282	1.0503	C45	1045	1.1191	Ck45	
	Компенсационная нелегированная сталь	< 145038	1.0601	C60	1060	1.1221	Ck60	
	Легированная сталь	< 116030	1.5131	50MnSi4		1.7030	28Cr4	
	Легированная сталь	< 188549	1.5755	31NiCr14		1.7033	34Cr4	
	Литая сталь	< 123282	0.9650	G-X260Cr27		1.6750	GS-20NiCrMo3 7	
	Азотируемая сталь	< 145038	1.8504	34CrAl6		1.8507	34AlMo5	
	Азотируемая сталь	< 174045	1.8515	31CrMo12		1.8523	39CrMoV19 3	
	Подшипниковая сталь	< 174045	1.3505	100Cr6 (W3)	52100	1.3543	X192CrMo17	
	Подшипниковая сталь	< 174045	1.5026	55Si7	-	1.7176	55Cr3	
	Быстрорежущая сталь	< 188549	1.3344	S 6-5-3		1.3255	S 18-1-2-5	
M	Инстр. сталь для холодной обработки	< 188549	1.2312	40CrMnMoS8 6		1.2379	X155CrVMo12 1	
	Инстр. сталь для горячей обработки	< 188549	1.2343	X38CrMoV 5 1	H11	1.2767	X45NiCrMo4	
	Сталь и литая сталь антикоррозийная	< 123282	1.4305	X8CrNiS18 9	303	1.4105	X4CrMoS18	
	Ферритная нержавеющая сталь	< 108778	1.4510	X3CrTi17		1.4528	X105CrCoMo18 2	
	Мартенситная нержавеющая сталь	< 130534	1.4034	X46Cr13	-	1.4116	X50CrMoV15	
	Нерж. сталь ферритная/мартенситная	< 159542	1.4313	X3CrNi13-4		1.4028	X30Cr13	
	Нерж. сталь аустенитная/ферритная	< 123282	1.4460	X8CrNiMo27 5	S32900	1.4821	X20CrNiSi25 4	
	Нержавеющая сталь аустенитная	< 108778	1.4301	X5CrNi18-10	304	1.4571	X6CrNiMoTi17 12 2	
K	Термостойкая сталь	< 159542	1.4747	X80CrNiSi20		1.4876	X10NiCrAlTi32-21	
	Серый чугун с пластинчатым графитом	14504-50763	0.6010	GG10	CLASS20	0.6025	GG25	
	Серый чугун с пластинчатым графитом	43511-145038	0.6030	GG30	CLASS45	0.6045	GG45	
	Чугун с шаровидным графитом	43511-72519	0.7040	GGG40	60-40-18	0.7050	GGG50	
	Чугун с шаровидным графитом	79771-116030	0.7060	GGG60	-	0.7080	GGG80	
	Ковкий чугун	50763-65367	0.8035	GTW35	-	0.8045	GTW45	
	Ковкий чугун	72519-94274	0.8055	GTW55	-	0.8065	GTW65	
	Ковкий черный чугун	50763-65267	0.8135	GT535	32510	0.8145	GT545	
N	Ковкий черный чугун	72519-101526	0.8155	GT555	50005	0.8170	GT570	
	Алюминий (нелегиров., низколегирув.)	< 50763	3.0255	Al99,5	1000	3.3308	Al99,9Mg0,5	
	Алюминиевый сплав < 0,5%	< 72519	3.0515	AlMn1		3.1355	AlCuMg2	
	Алюминиевый сплав 0,5-10%	< 58015	3.2152	GD-AlSi6Cu4		3.2373	GD-AlSi9Mg	
	Алюминиевый сплав 10-15%	< 58015	3.2381	G-AlSi10Mg	-	3.5562	G-MgAl6	
	Алюминиевый сплав > 15%	< 58015		G-AlSi17Cu4			G-AlSi25CuNiMg	
	Медь (нелегиров., низколегирув.)	< 50763	2.0060	E-Cu57		2.0090	SF-Cu	
	Медные кованные сплавы	< 101526	2.0240	CuZn15	C23000	2.0265	CuZn30	
	Специальные медные сплавы	< 200 HB	2.0916	CuAl5		2.1525	CuSi3Mn	
	Специальные медные сплавы	< 300HB	2.0978	CuAl11Ni6Fe5				
	Специальные медные сплавы	> 300 HB	2.1247	CuBe2F125				
	Короткозамкн. латунь, бронза, литая латунь	< 87023	2.0360	CuZn40 (Ms60)	C28000	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	
	Длиннозамкнутая латунь	< 87023	2.0335	CuZn36 (Ms63)	C36000	2.1293	CuCrZr	
	Термопласты			Delrin, Hostalen			Makrolon, Novodur	
	Реактопласты			Ferrozell, Bakelit			Pertinax	
	Пластмассы, армированные волокном			GFK (Glasfaserverstärkt)			CFK (Kohlefaserverstärkt)	
	Магний и магниевые сплавы	< 123282	3.5200	M2, MgMn2		3.5612	MgAl6Zn1	
	Графит			C8000, R8500X			R8650	
S	Вольфрам и вольфрамовые сплавы			W-NiFe (Densimet W)			W-Cu80/20	
	Молибден и молибденовые сплавы			Mo , Mo-50Re			TZC, TZM	
	Чистый никель		1.3911	RNi24		1.3927	RNi8	
	Никелевые сплавы		1.3912	Ni36 (Invar)		1.3924	Ni54	
	Никелевые сплавы	< 123282	2.4360	S-NiCu 30 Fe			NiCu 30 Fe	
	Никель-хромовый сплав		2.4886	SG-NiMo16Cr16W		2.4610	NiMo16Cr16Ti	
	Сплавы никеля и кобальта	< 188549	2.4632	NiCr20Co18Ti		2.4631	NiCr20TiAl	
	Сплавы никеля и кобальта	< 188549	2.4634	NiCo20Cr15MoAlTi		2.4654	NiCr19Co14Mo4Ti	
	Жаропрочные сплавы	< 188549		Hardox 400		1.4939	X12CrNiMo12	
	Сплавы никель-кобальт-(хром)	< 203053	2.4806	SG-NiCr20Nb, Inconel 82		2.4851	NiCr23Fe, Inconel 601	
H	Чистый титан	< 130534	3.7025	Ti99,8		3.7034	Ti99,7	
	Титановые сплавы	< 101526	3.7114	TiAl5Sn2	-	3.7174	TiAl6V6Sn2	
	Титановые сплавы	< 174045	3.7164	TiAl5V4		3.7144	TiAl6Sn2Zr4Mo2	
	Закаленная сталь	< 45 HRc						
		46-55HRc						
		56-60 HRc						
		61-65 HRc						
		65-70 HRc						

Данные на этой странице приведены только для справки и планирования. Материалы и процессы должны быть протестированы в вашей среде для достижения желаемых результатов.

Подача f:

Канавка: 0,0004 - 0,0012 дюйм/об.

Точение копии: 0,0008 - 0,0031 дюйм/об.

Осевая канавка: 0,0008 - 0,002 дюйм/об.

Режимы резания

Технические инструкции

	ANSI	Номер материала	Обозначение материала	ANSI	K10F (SFM)	CN45F (SFM)	AL41F (SFM)	P18C (SFM)	P07C (SFM)	XC2A-NH (SFM)
		1.0060	St60-2	A572	98-426	98-591	262-656	262-656	262-656	
		1.0757	46SPb2		98-426	131-656	262-656	262-656	262-656	
		1.1141	C15E (CK15)	1015	98-426	131-591	262-656	262-656	262-656	
		1.5919	15CrNi6	3115	49-295	98-459	262-525	262-525	262-525	
	1045	1.0535	C55	1055	49-295	98-328	262-459	262-459	262-459	
	1060	1.0540	C50		49-295	98-328	262-525	262-525	262-525	
		1.7225	42CrMo4	4140	98-426	98-328	262-525	262-525	262-525	
	5132	1.3565	48CrMo4		49-295	98-328	262-492	262-492	262-492	
		1.6582	GS-34 CrNiMo 6	4337	98-426	131-656	262-656	262-656	262-656	
		1.8509	41CrAlMo7	A355	49-295	98-328	230-459	230-459	230-459	
		1.8550	34 CrAlNi 7		49-295	98-328	230-459	230-459	230-459	
		1.3520	100 CrMn 6 (W4)		49-295	98-328	230-459	230-459	230-459	
	5155	1.7701	51CrMoV4							
	1015	1.3294	PMH56-5-3-8; ASP30							
	D2	1.2316	X38CrMo16; RAMAX		49-148	98-328				
		1.2842	90MnCrV8	02	49-148	98-328				
	430F	1.4107	GX8CrNi12			98-328	262-525	262-525	262-525	
		1.4016	X6Cr17	430		98-328	262-525	262-525	262-525	
		1.4106	X2CrMoSi18-2-1			98-328	262-525	262-525	262-525	
	420F	1.4104	X14CrMoS17	430 F		66-295	66-279	66-279	66-279	
		1.4462	X2CrNiMoN22-5-3 (Duplex)	UNS31803		66-213	66-246	66-246	66-246	
	316 Ti	1.4449	X3CrNiMo18-12-3	317		66-262	66-213	66-213	66-213	
	B163	1.4825	GX25CrNiSi18-9			66-262	66-213	66-213	66-213	
	A48-40 B				98-361	230-492	98-591	98-591	98-591	
					98-295	164-394	98-492	98-492	98-492	
	65-45-12				82-361	98-426	98-591	98-591	98-591	
	120-90-02				82-262	98-361	98-394	98-394	98-394	
					98-361	98-328	98-295	98-295	98-295	
					98-295	98-295	66-262	66-262	66-262	
					98-361	98-328	98-295	98-295	98-295	
					98-295	98-295	66-262	66-262	66-262	
		3.0256	E-Al H		361-689	328-1969	394-1968	394-1969	394-1969	
	2024	3.3315	AlMg1		295-656	328-1969	394-1968	394-4969	394-1969	
		3.2134	GD-AlSi5Cu1Mg		295-656	328-1640	328-1476	328-1476	328-1476	
		3.2525	S-AlSi12		164-459	262-1148	230-984	230-984	230-984	
			G-AlSi21CuNiMg			262-656	197-492	197-492	197-492	
		2.1522	CuSi2Mn		164-459	230-525	197-492	197-492	197-492	
		2.0321	CuZn37		197-492	262-591	328-591	328-591	328-591	
			Ampco 8-16		164-459	262-591	295-591	295-591	295-591	
			Ampco 18-26		164-459	262-591	262-591	262-591	262-591	
			Ampco M-4		164-459	262-591	262-591	262-591	262-591	
		2.0410	CuZn44Pb2		262-525	328-656	394-722	394-722	394-722	
		2.1080	CuSn6Zn6		164-394	262-591	230-492	230-492	230-492	
			Acrylglas, Polystyrol		131-394	230-525	262-591	262-591	262-591	
			Resopal							
			AFK (Amidfaserverstärkt)							
		3.5812	MgAl8Zn1							
			Technograph15							
			W93NiFe (DENAL)		49-230					
			MHC , ODS							
		1.3926	RNi12			98-262	98-262	98-262	98-262	
		1.3921	Ni49			59-246	59-246	59-246	59-246	
			Monel 400			59-246	59-246	59-246	59-246	
			Hastelloy C-276				131-230	131-230	131-230	197-230
			Nimonic 80			59-131	131-230	131-230	131-230	197-230
			Waspaloy			59-131	131-230	131-230	131-230	197-230
	904L	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2			49-98	131-230	131-230	131-230	197-230
		2.4667	SG-NiCr19NbMoTi			49-98	131-230	131-230	131-230	197-230
		3.7064	Ti99,5				131-230	131-230	230-192	
		3.7124	TiCu2				131-230	131-230	230-192	
		3.7154	TiAl6Zr5				131-230	131-230	230-192	
										164-394
										164-394
										164-394

Данные на этой странице приведены только для справки и планирования. Материалы и процессы должны быть протестированы в вашей среде для достижения желаемых результатов.

Подача f:

Канавка: 0,0004 - 0,0012 дюйм/об.

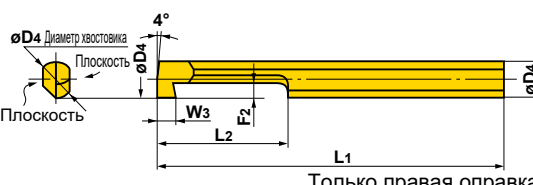
Точение копии: 0,0008 - 0,0031 дюйм/об.

Осевая канавка: 0,0008 - 0,002 дюйм/об.

РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ

СТАНДАРТНЫЙ РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ (цельный твердосплавный расточной инструмент)

- Цельный твердосплавный тип с минимальным диаметром обработки $\geq 3,2$ мм.
- Отношение $l/d = 5$.
- Режущая кромка может настраиваться в соответствии с назначением. Поэтому может использоваться для широкого спектра обработки (резьбонарезания, протачивания канавок, копирования и т.д.).

Обозначение	Наличие	Размеры (мм)					Мин. диаметр обработки	Макс. глубина канавки	Геометрия
	TF15	W3	D4	L1	L2			F2	
C03FR-BLS	★	2.0	3	80	15		3.2	1.0	
C04FR-BLS	★	2.5	4	80	20		4.2	1.5	
C05HR-BLS	★	3.0	5	100	25		5.2	2.0	

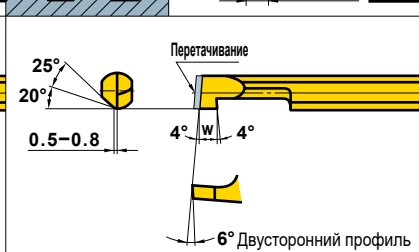
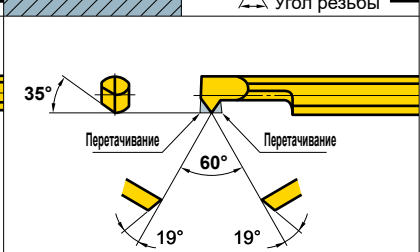
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	(l/d)	Исполнение режущей кромки	
					*Угловой радиус или C	Хонингование
P Сталь	40 (30—50)	0.05 (—0.1)	0.2 (0.1—0.3)	5	0.1—0.5	0 —0.05
M Нержавеющая сталь	40 (30—50)	0.05 (—0.1)	0.2 (0.1—0.3)	5	≤ 0.4	≤ 0.03 (Не требуется хонингования)
K Чугун	40 (30—50)	0.05 (—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	5	0.1—0.5	0 —0.05
N Неметаллические материалы	80 (60—100)	0.05 (—0.1)	0.3 (0.1—0.5)	5	0.1—0.5	≤ 0.03 (Не требуется хонингования)

* Режущая кромка не хонингована. Пожалуйста, перед обработкой хонингуйте в соответствии с заготовкой.

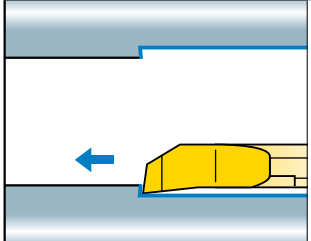
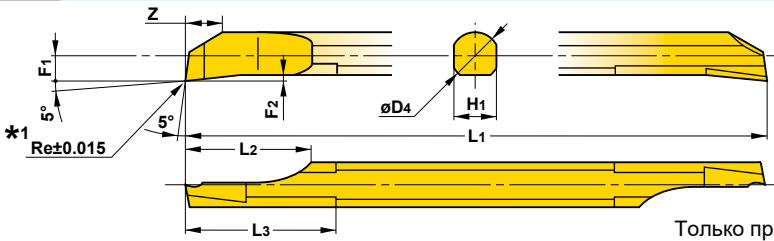
ЗАТОЧКА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ РАСТОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

- Инструмент может относиться как к расточному, так и к инструменту для прорезания канавок без каких-либо модификаций. Его можно перетачивать, как показано ниже.
- Для профилирования и заточки используйте алмазный круг примерно #250 — #400. Заточку производите в соответствии с указанными ниже схемами.

Область применения	РАСТАЧИВАНИЕ	Точение канавок	Нарезание резьбы
Примеры затачивания			

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ

UCB		Для внутренней обработки												
														
		Только правая оправка												
Обозначение	Наличие		Стружколом	Мин. диаметр обработки		Размеры (мм)								
	Микрзернистый	С покрытием		I/d ≤ 3	I/d > 3	Re	D4	L1	L2	L3	F1	F2	H1	Z
UCB02RS	●	●	да	2.2	3.6	0.05	2	50	5	6	1.0	0.25	1.8	1.4
02RS-B	●	●	нет	2.2	3.9	0.05	2	50	5	6	1.0	0.25	1.8	1.4
02RS-01	●	●	да	2.2	3.6	0.1	2	50	5	6	1.0	0.25	1.8	1.4
02RS-01B	●	●	нет	2.2	4.2	0.1	2	50	5	6	1.0	0.25	1.8	1.4
02RS-02	●	●	да	2.2	3.6	0.2	2	50	5	6	1.0	0.25	1.8	1.4
02RS-02B	●	●	нет	2.2	4.9	0.2	2	50	5	6	1.0	0.25	1.8	1.4
03RS	●	●	да	3.2	4.2	0.05	3	50	7.5	9	1.5	0.35	2.7	2.3
03RS-B	●	●	нет	3.2	4.4	0.05	3	50	7.5	9	1.5	0.35	2.7	2.3
03RS-01	●	●	да	3.2	4.2	0.1	3	50	7.5	9	1.5	0.35	2.7	2.3
03RS-01B	●	●	нет	3.2	4.5	0.1	3	50	7.5	9	1.5	0.35	2.7	2.3
03RS-02	●	●	да	3.2	4.2	0.2	3	50	7.5	9	1.5	0.35	2.7	2.3
03RS-02B	●	●	нет	3.2	4.8	0.2	3	50	7.5	9	1.5	0.35	2.7	2.3
04RS	●	●	да	4.2	5.1	0.05	4	60	10	12	2.0	0.45	3.6	3.1
04RS-B	●	●	нет	4.2	5.2	0.05	4	60	10	12	2.0	0.45	3.6	3.1
04RS-01	●	●	да	4.2	5.1	0.1	4	60	10	12	2.0	0.45	3.6	3.1
04RS-01B	●	●	нет	4.2	5.3	0.1	4	60	10	12	2.0	0.45	3.6	3.1
04RS-02	●	●	да	4.2	5.1	0.2	4	60	10	12	2.0	0.45	3.6	3.1
04RS-02B	●	●	нет	4.2	5.5	0.2	4	60	10	12	2.0	0.45	3.6	3.1
05RS	●	●	да	5.2	6.0	0.05	5	70	12.5	15	2.5	0.55	4.5	3.9
05RS-B	●	●	нет	5.2	6.1	0.05	5	70	12.5	15	2.5	0.55	4.5	3.9
05RS-02	●	●	да	5.2	6.0	0.2	5	70	12.5	15	2.5	0.55	4.5	3.9
05RS-02B	●	●	нет	5.2	6.4	0.2	5	70	12.5	15	2.5	0.55	4.5	3.9

* Размер Re представляет размер стружколомателя перед шлифованием.

UCR

Для внутреннего копирования.

Только правая оправка.

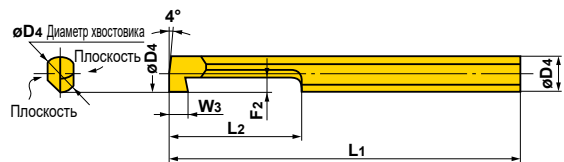
Обозначение	Наличие		Стружколом	Мин. диаметр обработки	Размеры (мм)						
	Микрзернистый	С покрытием			Re	D4	L1	L10	L2	F1	H1
	UF15	UP15TF									
UCR03RS-01	●	●	да	3.5	0.1	3	50	8	6	0.15	2.7
UCR03RS-01B	●	●	нет	3.5	0.1	3	50	8	6	0.15	2.7
UCR04RS-01	●	●	да	4.5	0.1	4	60	10	7	0.15	3.6
UCR04RS-01B	●	●	нет	4.5	0.1	4	60	10	7	0.15	3.6
UCR05RS-01	●	●	да	5.5	0.1	5	70	12	8	0.15	4.5
UCR05RS-01B	●	●	нет	5.5	0.1	5	70	12	8	0.15	4.5

● : Есть на складе.

РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ

СТАНДАРТНЫЕ (цельный твердосплавный расточной инструмент)

- Цельный твердосплавный тип с минимальным диаметром обработки $\phi 3,2$ мм.
- Отношение $l/d = 5$.
- Пластина может быть заточена согласно применению.
- Применяется для широкого ряда инструментов, включая резьбонарезание и точение канавок.

Обозначение	Наличие	Размеры (мм)					Мин. диаметр обработки	Макс. глубина канавки	Геометрия
	Микроструктурный твердый сплав	UF15	W ₃	D ₄	L ₁	L ₂			
UC03FR-BLS	★		2.0	3	80	15	3.2	1.0	 Только правая оправка.
UC04FR-BLS	★		2.5	4	80	20	4.2	1.5	
UC05HR-BLS	★		3.0	5	100	25	5.2	2.0	

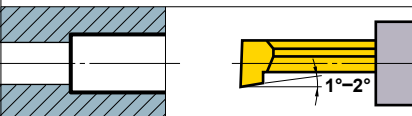
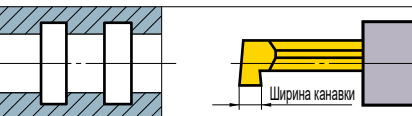
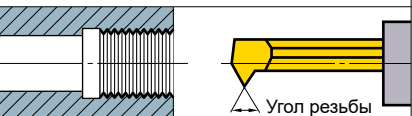
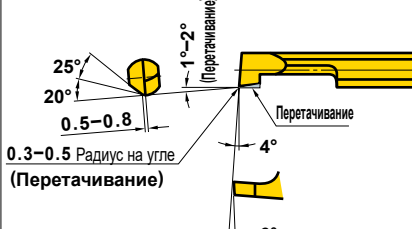
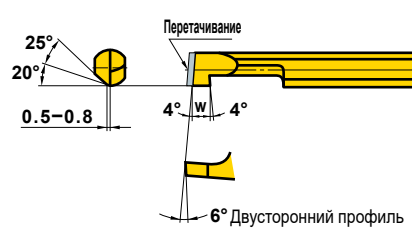
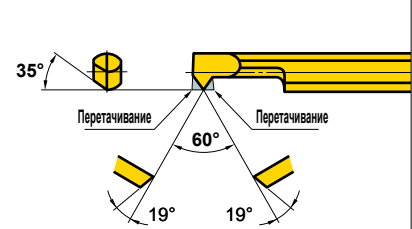
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал		Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	(l/d)	Исполнение режущей кромки	
						Угловой радиус или C★	Хонингование★
P	Сталь	40 (30—50)	0.05 (—0.1)	0.2 (0.1—0.3)	5	0.1—0.5	0.01—0.05
M	Нержавеющая сталь	40 (30—50)	0.05 (—0.1)	0.2 (0.1—0.3)	5	≤0.4	≤0.03 (Не требуется хонингования)
K	Чугун	40 (30—50)	0.05 (—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	5	0.1—0.5	0.01—0.05
N	Неметаллические материалы	80 (60—100)	0.05 (—0.1)	0.3 (0.1—0.5)	5	0.1—0.5	≤0.03 (Не требуется хонингования)

★ Режущая кромка не хонингована. Пожалуйста, перед обработкой хонингуйте в соответствии с заготовкой.

ЗАТОЧКА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ РАСТОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

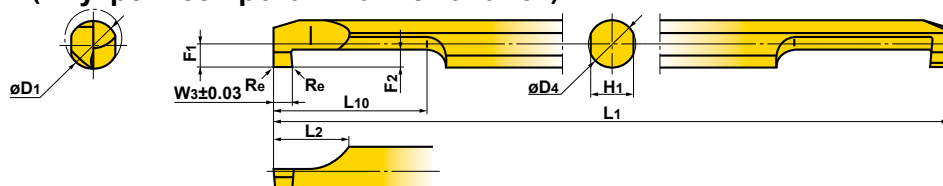
- Инструмент может относиться как к расточному, так и к инструменту для прорезания канавок без каких-либо модификаций. Его можно перетачивать, как показано ниже.
- Для профилирования и заточки используйте алмазный круг примерно #250 — #400. Заточку производите в соответствии с указанными ниже схемами.

Область применения	РАСТАЧИВАНИЕ	Точение канавок	Нарезание резьбы
			
Примеры затачивания			

Если вы не нашли инструмент с нужными параметрами, обращайтесь на нашу почту: 9864482@mail.ru
Компания изготовит инструмент по вашим размерам.

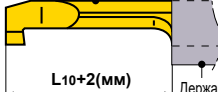
ВНУТРЕННЕЕ ПРОТАЧИВАНИЕ КАНАВОК

■ UCG Тип (Внутреннее протачивание канавок)



Обозначение	Наличие		Стружколом	Мин. диаметр обработки D1	Макс. ширина канавки W3	Макс. глубина канавки F2	Размеры (мм)						
	Микростерильный твердый сплав UF15	C покрытием UP1					Re	D4	L1	L10	L2	F1	H1
UCG03RS-10	●	●	Да	3	1	1	0.05	3		10	6	1.3	2.7
03RS-10B	●	●	Нет	3	1	1	0.05	3	50	10	6	1.3	2.7
03RS-20	●	●	Да	3	2	1	0.1	3	50	11	6	1.3	2.7
03RS-20B	●	●	Нет	3	2	1	0.1	3	50	11	6	1.3	2.7
04RS-10	●	●	Да	4	1	1.5	0.05	4	60	15	7	1.8	3.6
04RS-10B	●	●	Нет	4	1	1.5	0.05	4	60	15	7	1.8	3.6
04RS-20	●	●	Да	4	2	1.5	0.1	4	60	16	7	1.8	3.6
04RS-20B	●	●	Нет	4	2	1.5	0.1	4	60	16	7	1.8	3.6
05RS-10	●	●	Да	5	1	2	0.05	5	70	20	8	2.3	4.5
05RS-10B	●	●	Нет	5	1	2	0.05	5	70	20	8	2.3	4.5
05RS-20	●	●	Да	5	2	2	0.1	5	70	21	8	2.3	4.5
05RS-20B	●	●	Нет	5	2	2	0.1	5	70	21	8	2.3	4.5
06RS-10	●	●	Да	6	1	2	0.05	6	75	20	8	2.8	5.4
06RS-10B	●	●	Нет	6	1	2	0.05	6	75	20	8	2.8	5.4
06RS-20	●	●	Да	6	2	2	0.1	6	75	21	8	2.8	5.4
06RS-20B	●	●	Нет	6	2	2	0.1	6	75	21	8	2.8	5.4
07RS-10	●	●	Да	7	1	2	0.05	7	85	25	8	3.3	6.4
07RS-10B	●	●	Нет	7	1	2	0.05	7	85	25	8	3.3	6.4
07RS-20	●	●	Да	7	2	2	0.1	7	85	26	8	3.3	6.4
07RS-20B	●	●	Нет	7	2	2	0.1	7	85	26	8	3.3	6.4

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)		Рекомендуемый вылет (мм)
		CG03RS/CG04RS	CG05RS/	
P Сталь	80 (40—120)	0.02 (0.01—0.03)	0.03 (0.01—0.05)	
M Нержавеющая сталь	80 (40—120)	0.02 (0.01—0.03)	0.03 (0.01—0.05)	
K Чугун	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.03 (0.01—0.05)	
N Неметаллические материалы	120 (80—160)	0.03 (0.01—0.05)	0.05 (0.01—0.08)	

(Примечание) Рекомендуется использование СОЖ.

■ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ИНСТРУМЕНТОМ

● При использовании державок обычного назначения / небольшие автоматизированные токарные станки:

❶ Будьте осторожны при установке расточного инструмента в державку, не повредите вторую режущую кромку. Смотрите рис.1. При контакте внутренней поверхности державки со второй режущей кромкой возможно ее повреждение.

❷ При использовании этого типа державки может возникнуть опасность повреждения стержня и второй режущей кромки. Убедитесь, что крепежные винты затянуты на установленную величину. Убедитесь, чтобы крепежный винт не попал на вторую режущую кромку, что может привести к поломке расточного инструмента.

© При использовании державок

При использовании державок с рекомендованной величиной вылета инструмента следите, чтобы перед обработкой был снят 3-ий зажимной винт. Установленная величина зажима винта составляет 2.0 Н•м.

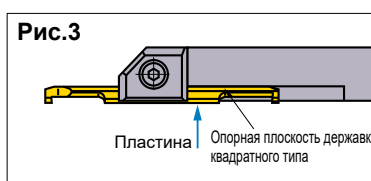
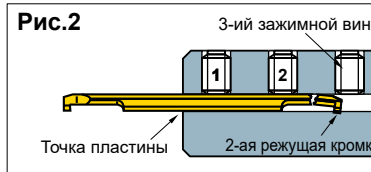
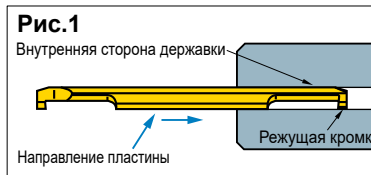
● При использовании державки квадратного сечения:

❶ При установке расточного инструмента в державку затяните зажимной винт, обеспечив контакт расточной вставки с основной плоскостью державки. Смотрите рис.3

❷ Убедитесь, что зажимные винты затянуты на установленную величину.

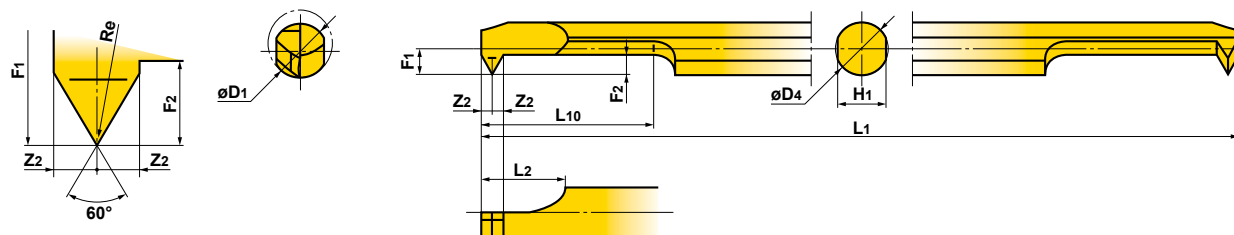
❸ Не затягивайте зажимные винты без установки расточной вставки, поскольку зажимная планка может деформироваться.

●: Есть на складе. ★: Со склада в Японии.



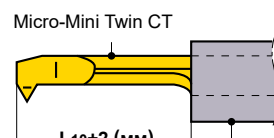
НАРУЖНОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

УСТ СТАНДАРТ



Обозначение	Наличие		Стружколом	Резьбы				Мин. диаметр обработки D1	Размеры (мм)								
	Микроструктурный твёрдый сплав	С покрытием		Метрическая резьба		Крупная унифицированная резьба			Re	D4	L1	L10	L2	F1	Z2	F2	H1
				Резьба	Шаг (мм)	Резьба	Шаг (витков/дюйм)										
UCT03RS-M4	●	●	да	≥ M4	0.5—1.0	≥ NO.8—32UNC	36—24	3	0.03	3	50	10.2	6	1.3	0.6	1.2	2.7
03RS-M4B	●	●	нет	≥ M4	0.5—1.0	≥ NO.8—36UNF	36—24	3	0.03	3	50	10.2	6	1.3	0.6	1.2	2.7
04RS-M6	●	●	да	≥ M6	0.75—1.25	≥ 1/4—20UNC	28—20	4.5	0.05	4	60	15.6	7	1.8	0.8	1.7	3.6
04RS-M6B	●	●	нет	≥ M6	0.75—1.25	≥ 1/4—28UNF	28—20	4.5	0.05	4	60	15.6	7	1.8	0.8	1.7	3.6
05RS-M8	●	●	да	≥ M8	0.75—1.5	≥ 5/16—18UNC	24—18	6	0.05	5	70	21	8	2.3	1	2.2	4.5
05RS-M8B	●	●	нет	≥ M8	0.75—1.5	≥ 5/16—24UNF	24—18	6	0.05	5	70	21	8	2.3	1	2.2	4.5
06RS-M10	●	●	да	≥ M10	0.75—1.75	≥ 3/8—16UNC	24—16	7	0.05	6	75	21	8	2.8	1	2.2	5.4
06RS-M10B	●	●	нет	≥ M10	0.75—1.75	≥ 3/8—24UNF	24—16	7	0.05	6	75	21	8	2.8	1	2.2	5.4

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Скорость резания (м/мин)	Рекомендуемый вылет (мм)
P Сталь	50 (30—80)	
M Нержавеющая сталь	50 (30—80)	
K Чугун	50 (30—80)	
N Цветные Металлы	80 (50—100)	

(Примечание 1)
Рекомендуется использование СОЖ.

(Примечание 2)
Обратите особое внимание на обработку малых диаметров при большой частоте вращения, так как подача должна строго соответствовать числу оборотов.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ИНСТРУМЕНТОМ

● При использовании державок обычного назначения / небольшие автоматизированные токарные станки:

1) Будьте осторожны при установке расточного инструмента в державку, не повредите вторую режущую кромку. Смотрите рис.1. При контакте внутренней поверхности державки со второй режущей кромкой возможно ее повреждение.

2) При использовании этого типа державки может возникнуть опасность повреждения стержня и второй режущей кромки. Убедитесь, что крепежные винты затянуты на установленную величину. Убедитесь, чтобы крепежный винт не попал на вторую режущую кромку, что может привести к поломке расточного инструмента.

© При использовании державок Mitsubishi

При использовании державок с рекомендованной величиной вылета инструмента следите, чтобы перед обработкой был снят 3-ий зажимной винт. Установленная величина зажима винта составляет 2.0 N•m.

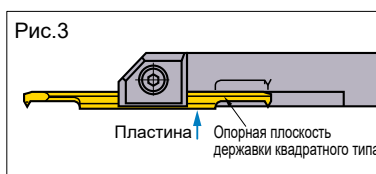
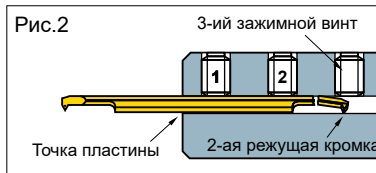
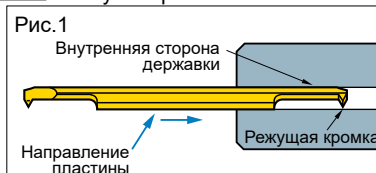
● При использовании державки квадратного сечения:

1) При установке расточного инструмента в державку затяните зажимной винт, обеспечив контакт расточной вставки с основной плоскостью державки. Смотрите рис.3.

2) Убедитесь, что зажимные винты затянуты на установленную величину.

3) Не затягивайте зажимные винты без установки расточной вставки, поскольку зажимная планка может деформироваться.

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.



Производство **ООО «Производственная Компания** **«ОПТИМАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ»**

Адрес: г. Тюмень, ул. Аккумуляторная, дом 3, офис 302.

Телефон: 88001015331

Сайт: www.pk-ot.ru

Эл. адрес: info@pk-ot.ru



Дилеры:

ООО «СТОМ»

Адрес: 140010, Московская обл, г. Люберцы, дер. Машково, территория СНТГ Многодетных Семей Виктория, дом 51/1,офис 46.

Телефон: +74951815957

Сайт: www.ooo-stom.ru

Эл. адрес: 50stom@mail.ru



ООО «Инструмент- Ст»

Адрес: 355028, Ставропольский край г. Ставрополь, ул. Тухачевского, д.22/2 кв.205.

Телефон: +79187863212

Сайт: www.instrument-st.ru

Эл. адрес: 7863212@bk.ru,
itstrument.st@yandex.ru



ООО «МАКСИМУМ»

Адрес: 150010, г. Ярославль, ул. Пирогова дом 20А, кв.4

Телефон: +79159864482

Сайт: www.ooo-maksimum.ru

Эл. адрес: 9864482@mail.ru



ООО «В-Инструмент»

Адрес: 1111677, г. Москва, Вн. тер.г. Муниципальный округ Некрасовка, ул. Рождественская д.39, кв.35

Телефон: +74997542505

Сайт: www.ooo-v-instrument.ru

Эл. адрес: 3266875@mail.ru

