

© by LMT Tool Systems GmbH

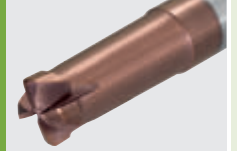
Эта публикация не может быть перепечатана целиком или частично без нашего разрешения. Все права защищены. Никакие права не могут быть получены из любой ошибки в содержании или опечатки или ошибки верстки. Диаграммы, характеристики и размеры представляют текущее состояние на дату выпуска данного каталога. Мы оставляем за собой право на внесение технических изменений. Внешний вид продукта может не соответствовать реальному внешнему виду во всех случаях и во всех деталях.

This publication may not be reprinted in whole or part without our express permission. All right reserved. No rights may be derived from any errors in content or from typographical or typesetting errors. Diagrams, features and dimensions represent the current status on the date of issue of this catalogue. We reserve the right to make technical changes. The visual appearance of the products may not necessarily correspond to the actual appearance in all cases or in every detail.

2	<b>Введение</b> Foreword
3	<b>О компании</b> The company
4	<b>LMT-GROUP АКАДЕМИЯ</b> LMT-GROUP ACADEMY
5	<b>Новая система обозначения режущих материалов LMT и цветовая система идентификации обрабатываемых материалов</b> The new LMT cutting material key and the application colour identification system
8	<b>Пиктограммы - Описание</b> Pictograms – Description

## A Фрезерование Milling

**Фрезерование концевыми фрезами**  
Milling with end mills



**Концевые фрезы**  
Milling with end mills

**Фрезы со сменными пластинами**  
Milling with indexable inserts



**Фрезы с СПП**  
Milling with indexable inserts

**Сменные пластины**  
Indexable inserts



**Сменные пластины**  
Indexable inserts

**Зубофрезерование**  
Gear cutting



**Зубофрезерование**  
Gear cutting

## B Точение Turning



**Точение**  
Turning

## C Сверление Drilling



**Сверление**  
Drilling

## D Обработка резьб Threading



**Обработка резьб**  
Threading

**Резьбонакатка**  
Thread Rolling



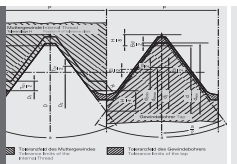
**Резьбонакатка**  
Threading Rolling

## E Оснастка Clamping



**Оснастка**  
Clamping

## F Приложения Attachment



**Приложения**  
Attachment

**Уважаемые заказчики и партнёры!**

Чтобы сохранять конкурентоспособность, необходимо в равной степени гибко и эффективно реагировать на быстро меняющиеся требования рынка. Следовательно, при выборе инструментов очень важно найти наиболее подходящие из них в максимально короткий срок.

Дизайн и компоновка нашего нового основного каталога, представляющего Вам текущую продуктовую линейку концерна LMT Group для общего фрезерования, также основаны на этом критерии.

Выбрать подходящий инструмент Вам помогут новые обзорные разделы, понятные пиктограммы, а также рекомендации по применению продукции.

Разделы каталога со специфической продукцией содержат подробные технические пояснения и ноу-хау, что подчеркивает компетенцию LMT group как всестороннего специалиста и придает новой концепции каталога законченный вид.

Приглашаем Вас к продуктивному и взаимовыгодному сотрудничеству!

Ваш LMT Tool Systems

**Dear customers and interested parties!**

Those who want to remain competitive, must be able to respond to quickly changing requirements equally efficient and flexibly. When selecting tools, it is therefore a matter of finding the right tools as quickly as possible.

The design and compilation of our new main catalog – presenting you the current product portfolio of the LMT Group for general milling applications – is also based on these criteria.

The newly generated selection overviews, unambiguous pictograms, as well as our application recommendations will help you to select the right tool.

Specific segment catalogs with comprehensive technical explanations and know-how underline the competence of the LMT group as all-round specialist and complete the new catalog concept.

To a productive and efficient collaboration!

Your LMT Tool Systems

LMT Tool Systems является международной компанией, осуществляющей продажи продукции концерна LMT Group. Наличие торговых и сервисных центров, альянс с узкоспециализированными компаниями-партнерами позволяет нам предлагать заказчикам комплексные инструментальные решения в промышленных масштабах в любой точке мира.

## **LMT • BELIN**

LMT Belin, завод, расположенный во Франции в г. Лавансья-Эперси, специализируется на изготовлении высокоточного инструмента для обработки пластика, легких сплавов и композитных материалов. LMT Belin и LMT Onsrud совместно образуют центр компетенции в области механической обработки композитных материалов.

LMT Belin, based in Lavancia, France, is specialized in precision tools for machining plastics, light metals and composite materials. LMT Belin and LMT Onsrud together form the group's competence center for the machining of composite materials.

## **LMT • FETTE**

LMT Fette является мировым лидером в области производства зуборезного инструмента, резьбонакатных систем, метчиков и фрез.

LMT Fette является центром компетенции в области зуборезных и резьбонакатных комплексов, а также инструментов для общей механической обработки.

LMT Fette is the world's leading manufacturer of gear cutting tools, thread rolling systems, taps and milling cutters. LMT Fette serves within the group as the competence center for the gear cutting and thread rolling systems, as well as tools for general machining.

## **LMT • KIENINGER**

LMT Kieninger завоевал всемирную репутацию эксперта в области специального режущего инструмента для ответственных работ. Компания LMT Kieninger является технологическим лидером в области инструментальных систем для комплексной обработки деталей, специальных режущих систем, а также высокоточной механической обработки для изготовления штампов и пресс-форм и конструирования моделей. Являясь центром компетенции в области изготовления штампов и пресс-форм, а также механической обработки сложных деталей, компания, штаб-квартира которой находится в Германии в г. Лар, уделяет особое внимание потребностям производителей автомобилей и автомобильных компонентов.

LMT Kieninger has established itself globally as a specialist in special tools for demanding cutting jobs. The company is a technical leader in tool systems for complex component machining, special cutting systems and the precision machining for die and mould making and for model construction.

As the competence center for die and mould making and for component machining, the company, whose headquarters are in Lahr, places particular emphasis on the automobile and automobile supplier industries.

## **LMT • ONSRUD**

LMT Onsrud специализируется на изготовлении инструмента для высокоскоростной механической обработки алюминиевых сплавов, пластика и композитных материалов. Компания является одним из самых передовых в мире поставщиков инструмента для обработки труднообрабатываемых композитных материалов. Совместно с LMT Belin, LMT Onsrud образует центр компетенции по обработке композитных материалов.

LMT Onsrud is specialized in tools for high-speed machining of aluminium, plastics and composite materials. The company is one of the world's technically most advanced suppliers of tool solutions for machining difficult composite materials. Together with LMT Belin, LMT Onsrud forms the competence center within LMT for the machining of composite materials.

## **BOEHLERIT**

Партнер LMT по альянсу, австрийская компания Boehlerit, является одним из ведущих производителей твердосплавных режущих материалов. В ее ассортименте также присутствует инструмент для калибровки прутков, точения и фрезерования.

LMT alliance partner Boehlerit from Austria is one of the leading manufacturers of carbide cutting materials. The product range also includes tools for turning, milling and rotary shaving.

## **BILZ**

Партнер по альянсу, компания Bilz, является ведущим производителем инструментальных оправок. Помимо термоусадочных, термозажимных патронов, термозажимных установок и патронов ThermoGrip, в ее ассортимент также входят резьбонарезные патроны для высокоскоростной обработки.

LMT alliance partner Bilz is a leading manufacturer of tool holder. Beside shrinking chucks and devices for thermal clamping and ThermoGrip chucks, the range also includes thread cutting chucks for high-speed machining.



Поскольку продукция и технологии производства все время меняются, технические и деловые знания следует постоянно поддерживать на современном уровне. Изменения на мировом рынке, в свою очередь, требуют построения новых и эффективных организационных структур, а также наличия соответствующих навыков продаж и управления.

Академия LMT GROUP ACADEMY вносит весомый вклад в обеспечение надежного будущего своих клиентов и сотрудников, уделяя особое внимание передаче комплексных знаний с использованием не только теории, но и практики.

На многочисленных семинарах этими знаниями делятся специалисты компании и сторонние эксперты из производственных организаций, а также колледжей и университетов.

Коммуникационные технологии в настоящее время также переживают стремительные перемены. Используя последние достижения в этой сфере, академия LMT GROUP ACADEMY проводит веб-семинары для своих клиентов и сотрудников, находящихся за границей, предлагая им обучение, не требующее больших временных и денежных затрат. Участвовать в этих семинарах можно в любой точке земного шара, где имеется компьютер с доступом к интернету.

LMT GROUP ACADEMY олицетворяет собой сотрудничество и партнерство, нацеленное на достижение производственной эффективности.

Предлагаем Вам воспользоваться преимуществами широкого выбора наших семинаров. Расписание можно найти на сайте компании: [www.lmt-tools.com](http://www.lmt-tools.com).

Products and production processes constantly change and, as a result, technical and business knowledge always needs to be kept up-to-date. Changes on the global market also require new and effective organisational structures as well as suitable sales and management skills.

The LMT GROUP ACADEMY makes a key contribution to secure a sustainable future for our customers and our employees. By placing special emphasis on imparting comprehensive knowledge by using theory and practical applications.

In numerous seminars, this knowledge is conveyed by internal specialists and external experts from the industrial sector, colleges and universities.

Communication technology is also experiencing dramatic changes. Keeping pace with these developments, the LMT GROUP ACADEMY also offers web seminars for time-effective, inexpensive online training for customers and employees who are abroad. The web seminars are available on any PC with Internet access, around the globe.

The LMT GROUP ACADEMY represents partnership and cooperation for future-focused production performance.

Please take full advantage of our wide range of seminars. Our current list of seminars can be found on our website [www.lmt-tools.com](http://www.lmt-tools.com).



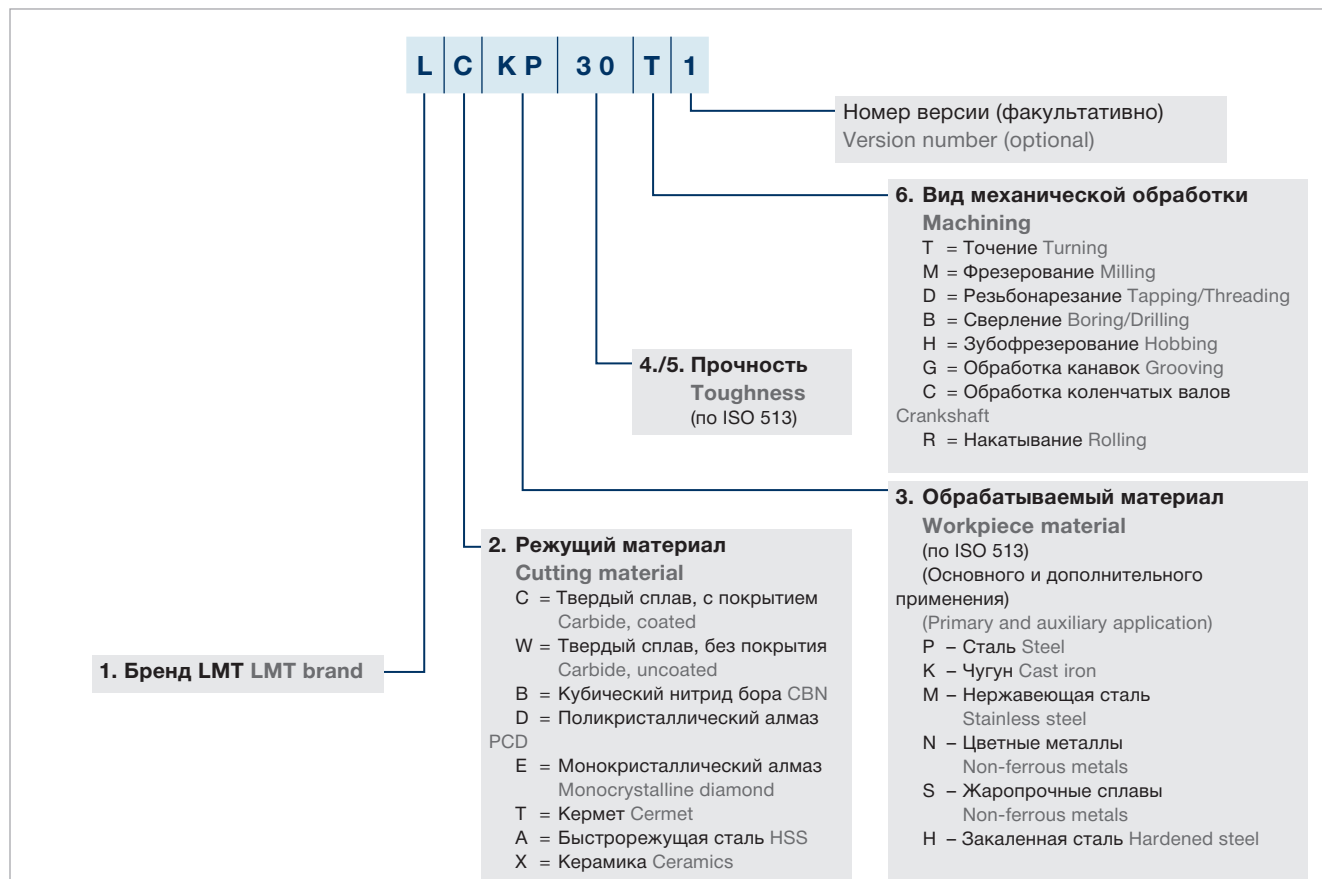
Компания LMT разработала новую, ориентированную на потребителя, систему обозначений марок режущих материалов и покрытий, которая дает возможность выбрать подходящий материал для конкретных целей.

LMT has developed a new, user-oriented grades index for the new LMT cutting material and coating grades to ensure that users always select the correct LMT cutting material for their applications.

Эта рекомендация основана на международной системе ISO для обозначения обрабатываемых материалов.

This recommendation is based on the internationally used ISO key for workpiece materials.

**Новая система обозначения сплавов LMT**  
The new LMT Grades Index



Используемая ранее система обозначений остается действующей до уведомления.

The previously used grade designations remain valid until further notice.

**Пример:**

Новое условное обозначение режущего материала:

**Example:**

New cutting material key:

**LCK10M**

- L** – Название компании (LMT)
- C** – Твердый сплав, с покрытием
- K** – Чугун
- 10** – Прочность
- M** – Фрезерование

**LCK10M**

- L** – LMT
- C** – Carbide, coated
- K** – Cast iron
- 10** – Toughness
- M** – Milling

... облегчает выбор оптимального инструмента и наиболее экономичного режущего материала для конкретного типа работ;  
... может использоваться для твердосплавного и быстрорежущего инструмента;  
... облегчает выбор оптимальных режимов резания.

... does help you, when selecting the best suitable tool and the most economical cutting material for your application  
... is adaptable to with carbide- and high speed steel tooling  
... makes it easier for you to determine the most suitable cutting values.

Цветовые обозначения можно найти в ...

... таблицах для заказа твердосплавных многогранных режущих пластин;  
... таблицах режущих материалов;  
... таблицах параметров резания.

You can find the colour key on the ...

... tables for ordering carbide indexable inserts  
... material comparison tables  
... tables for cutting values.

<b>P</b>	Сталь, стальное литье, нержавеющая сталь, ферритная и мартенситная Steel, cast steel, stainless steel, ferritic and martensitic
<b>M</b>	Стальное литье и нержавеющая сталь, аустенитная и аустенитно-ферритная Stainless steel and cast steel, austenitic and austenitic/ferritic
<b>K</b>	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом, ковкий чугун Grey cast iron, cast iron with spheroidal graphite, malleable cast iron
<b>N</b>	Алюминиевые сплавы и прочие цветные металлы, пластик, графит Aluminium and other non ferrous metals, plastic, graphite
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы High temperature alloys, super and titanium alloys
<b>H</b>	Закалённая сталь, стальное литье Hardened steel and cast steel

Технические рекомендации Technical hints		Параметры резания для концевых и шпоночных фрез Cutting data recommendations for end mills and slot drills									
Материал Material	Material	№ материала по DIN Material No.	Обозначение по DIN DIN Description	Предел прочности N/mm <sup>2</sup>	Скорость резания м/мин Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Подана при d Feed per tooth				Feed per tooth for cutter of	
						f	s	z	12	6	8
Нелегированная углеродистая сталь	Plain carbon steel	1.0052	St 52	~700	90	0.052	0.065	0.09			
Автоматная сталь	Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	~700	90	0.052	0.065	0.09			
Конструкционная низколегированная сталь	Structural low alloy steel	1.1181	St 45	500-600	70	0.045	0.06	0.09			
Термообработанная сталь средней прочности	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225	42 CrMo 4	500-600	60	0.045	0.065	0.09			
Стальное литье	Cast steel	1.0416	GS 40	~900	45	0.04	0.052	0.075			
Цементованная сталь	Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	~900	60	0.052	0.065	0.09			
Нержавеющая сталь, ферритная и мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4008	X 10 Cr 13	500-600	20-35	0.045	0.065	0.09			
Нержавеющая сталь, ферритная и мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4104	X 12 CrMoS 17								
Нержавеющая сталь, ферритная и мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4122	X 35 CrMo 17								
Термообработанная сталь высокой прочности	Heat-treatment steel, high strength	1.7225	42 CrMo 4	950-1400	40	0.04	0.052	0.075			
Аустенитная сталь	Nitriding steel	1.6580	30 CrNiMo 8								
Аустенитная сталь	Nitriding steel	1.8504	34 CrAl 6	950-1400	40	0.04	0.052	0.075			
Инструментальная сталь (до 45 HRC)	Tool steel	1.2343	X 38 CrMoV 5 1	950-1400	35	0.04	0.052	0.075			
Инструментальная сталь (до 45 HRC)	Tool steel (to 45 HRC)	1.2379	X 155 CrMo 12 1								
Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	1.4301	X5CrNi18-10	500-600	18-35	0.052	0.065	0.09			
Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	1.4404	X2CrNiMo17-12-2								
Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	1.4751	X6CrNiMoTi17-12-2								
Мартенситная сталь	Maraging steel	1.4024	X13Cr13	500-600	45	0.052	0.065	0.09			
Мартенситная сталь	Maraging steel	1.4057	X17CrNi18-2								
Мартенситная сталь	Maraging steel	1.4129	X35CrNi18-2								
Серый чугун	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400	50-70	0.078	0.09	0.12			

Таблица критериев выбора метчика  
Selection table

Форма заходной части Chamber form	Поверхность метчика/Покрытие Subsequent treatment of surface/coating	Кат. № Cat.-No. Материал Material														
A 5-6 Витков резьбы B 3,5-5 Витков резьбы C 3 Витка резьбы D 2-3 Витка резьбы E 3,5-5 Витков резьбы Threads	0 без покрытия uncoated 1 TiCN Plus 2 IQ Plus 3 Al2 Plus 4 CrN 5 азотированная nitrided 6 оксидированная паром vaporized 7 Polaris (new)	Тип Угол подъема Flank Chamfer Helix Angle														
		Покрытие Coating														
Точность Tolerance		HFT/NFT														
M	Стр.	0.8	0.8	0.8	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.18
MF		0.42	0.42	0.43	0.44	0.44	0.45		0.46	0.46	0.46		0.47	0.47	0.49	0.49
UNC													0.61	0.61	0.61	0.61
UNF	starting												0.67	0.67	0.67	0.67
G	Page					0.69								0.71	0.71	0.71

	Материал	Material	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	DIN Описание DIN Description	№ матер. Material No.	
<b>P</b>	Нелегированная углеродистая сталь	Plain carbon steel	-700	St 52	1.0052	
	Автоматная сталь	Free cutting steel	-700	9 SMn 28	1.0715	
	Конструкционная легированная сталь	Structural alloy steel	500-950	Ck 45, 26 CrMo 4	1.1191 1.7219	
	Термообработанная сталь, средней прочности	Heat-treatment steel, medium strength	500-950	42 CrMo 4 50 CrV 4	1.7225 1.2251	
	Стальное литье	Cast steel	-950	GS 40	1.0416	
	Цементируемая сталь	Case hardening steel	-950	16 MnCr 5	1.7131	
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	500-950	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	1.4006 1.4104 1.4122	
	Термообработанная сталь, высокой прочности	Heat-treatment steel, high strength	950-1400	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	1.7225 1.6580	
	Азотированная сталь	Nitriding steel, heat treated	950-1400	34 CrAl6	1.8504	
	Инструментальная сталь	Tool steel	950-1400	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12 1	1.2343 1.2379	
<b>M</b>	Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	500-950	X5CrNi18-10 X2CrNiMo17-12-2 X6CrNiMoTi17-12-2	1.4301 1.4404 1.4751	
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	500-950	X15Cr13 X17CrNi16-2 X35CrMo17	1.4024 1.4057 1.4122	
	Нержавеющая сталь, мартенситная	Stainless steel, martensitic steel	800-1000	X3NiCoMoTi18-9-5 X5CrNiCuNb16-4 X7CrNiAl17-7	1.2709 1.4542 1.4568	
	Серый чугун	Grey cast iron	100-400 (120-260 HB)	GG25	0.6025	
	Легированный чугун	Alloyed grey cast iron	150-300 (160-230 HB)	GGL-NiCr 35 2	06678	
<b>K</b>	Чугун с шаровидным графитом	Nodular cast iron	400-800 (120-310 HB)	GGG60	0.7060	
	Ковкий чугун	Malleable cast iron	350-700 (150-280 HB)	GTS55	0.8155	
	<b>N</b>	Технически чистые металлы, мягкие	Pure metals, soft	-500	Чистый Fe, свинец Pure iron, lead	
		Алюминиевые сплавы, длинностружечные	Aluminium alloys, long chipping	-550	AlMg 3 AlZnMgCu 1,5	3.3535 3.4365
Алюминиевые сплавы, короткостружечные		Aluminium alloys, short chipping	-400	G-AlSi 12	3.2581	
Медные сплавы, длинностружечные		Copper alloys, long chipping	300-700	MS63 CuAl10Ni	2.0320 2.0975	
Медные сплавы, короткостружечные		Copper alloys, short chipping	-500	MS58	2.0402	
Магниеые сплавы		Magnesium alloys	160-300	G-MgAl9Zn1	3.5912	
Термопласты		Thermoplastics	40-70	PVC, Оргстекло PVC, acrylic glass		
Реактопласты Графит		Duroplastics Graphite	20-40	Bakelit, Melamin Graphite		
<b>S</b>	Титановые сплавы, средней прочности	Titanium alloys, medium strength	-950	TiAl5Sn2,5 TiAl6V4	3.7115 3.7165	
	Титановые сплавы, высокой прочности	Titanium alloys, high strength	900-1400	TiAl6Sn2	3.7174	
	Сплавы на основе никеля, средней прочности	Nickel based alloys, medium strength	-950	NiCr12Al6MoNb	2.4670	
	Жаропрочные никелевые сплавы, высокой прочности	Heat resistant nickel based alloys, high strength	900-1400	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	
<b>H</b>	Отбеленный чугун	Chilled cast iron	300-600 HB	Ni-hard, Ampco		
	Закаленная сталь	Hardened steel	45-52 HRC 53-59 HRC 60-65 HRC			



## Фрезерование концевыми фрезами Milling with end mills

- 1 Тип Type
- 2 Угол винтовой канав. Spiral angl.
- 3 Применяемость Application
- 4 Покрытие Coating
- 5 Материал фрезы Cutting mater.
- 6 Класс точности Tolerance class
- 7 Точность хвост. Shaft tolerance
- 8 Режущая часть Cutting length
- 9 Стандарт Norme
- 10 Стандарт хвостов. Shank norme
- 11 Радиус скругления Corner radius

## Фрезы со сменными пластинами Milling with indexable inserts

- 1 Стандарт Norme
- 2 Внут. подвод СОЖ, направл. Internal cooling, side outlet
- 3 Черновая и чистовая Roughing and finishing
- 4 Фрезерование паза Slotting
- 5 Торцевое фрез. Face milling
- 6 Контурное фрезерование Outer contour milling
- 7 Интерполяция Circular milling
- 8 Фрезер. карманов Pocket mill.
- 9 Фрезеров. в углах Corner milling
- 10 Охлаждение воздухом Air-Jet
- 11 Полуцистовая и чистовая Semi-finishing and finishing
- 12 Твердость материала < 58 HRC Material hardness < 58 HRC

	<b>Режущий материал</b> Cutting materials <b>Идент. №</b> Ident. No.	<b>Для фрезы</b> For cutter <b>Кат.№</b> Cat.-No.
--	---	--

\*) Пиктограммы LMT Kieninger, сменные пластины  
Pictograms LMT Kieninger Indexable inserts

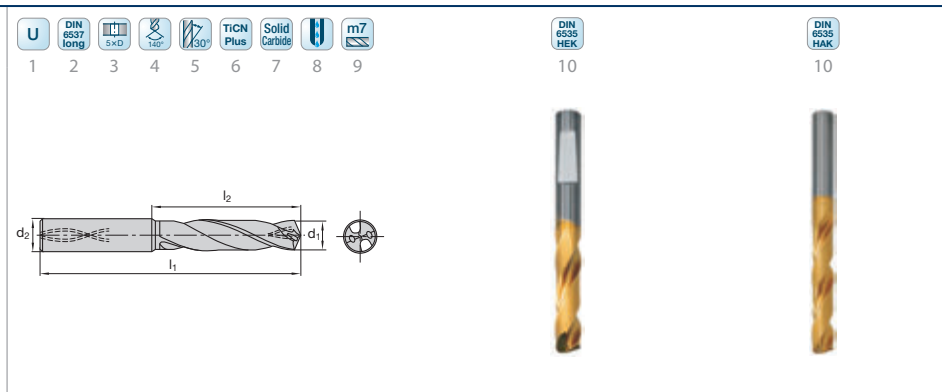
## Точение Turning

- 1 Проходная державка для наружного точения с углом в плане 90°  
External clamping tool holder with a 90° plate position for longitudinal turning

SCAC-R/L										
	SCACR/L 0808D06	6406571 / 6406562	8	8	60	9	8	CC.. 06..		
	SCACR/L 0808K06	6406572 / 6406563	8	8	125	9	8			
	SCACR/L 1010E06	6406573 / 6406564	10	10	70	9	10			
	SCACR/L 1010M06	6406574 / 6406565	10	10	150	9	10			
	SCACR/L 1212F09	6406575 / 6406566	12	12	80	13	12	CC.. 09..		
	SCACR/L 1212M09	6406576 / 6406567	12	12	150	13	12			
	SCACR/L 1414M09	6406577 / 6406568	14	14	150	13	14			
	SCACR/L 1616H09	6406578 / 6406569	16	16	100	13	16			
	SCACR/L 2020K12	6406579 / 6406570	20	20	125	17	20	CC.. 12..		

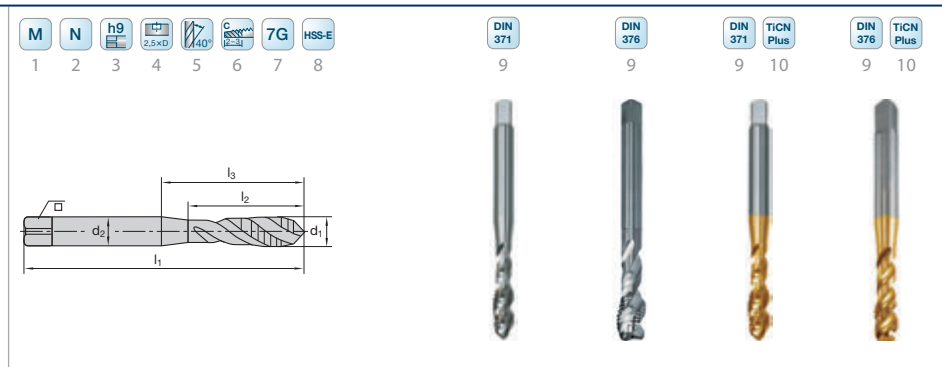
## Сверление Drilling

- 1 Тип резьбы Thread type
- 2 Стандарт Norme
- 3 Тип отверстия Type of hole
- 4 Угол при вершине Tip angle
- 5 Угол спирали Spiral angle
- 6 Покрытие Coating
- 7 Режущий материал Cutting material
- 8 Внутренние отверстия для СОЖ Central internal cooling
- 9 Стандарт точности Cutting tolerance norme
- 10 Хвостовик Shank norme



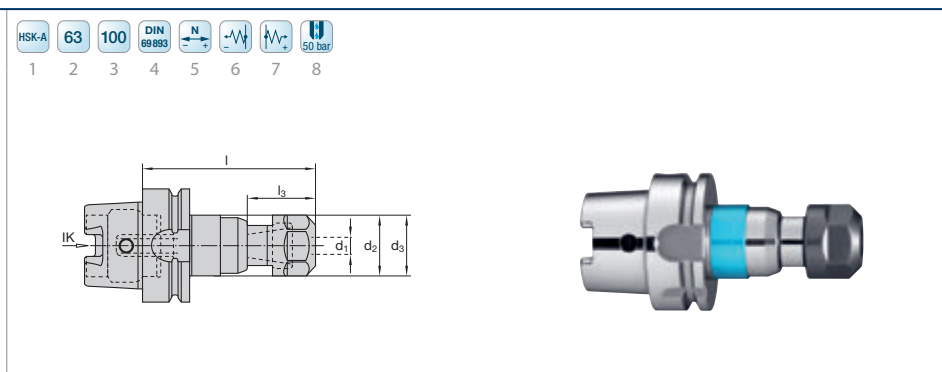
## Резьбообработка Threading

- 1 Тип резьбы Thread type
- 2 Тип Type
- 3 Точность хвостов. Shank tol
- 4 Тип отверстия Type of hole
- 5 Угол винт. канавк. Spiral angle
- 6 Заходная часть Chamfer form
- 7 Класс точности Toleran. class
- 8 Материал Cutting material
- 9 Стандарт Norme
- 10 Покрытие Coating

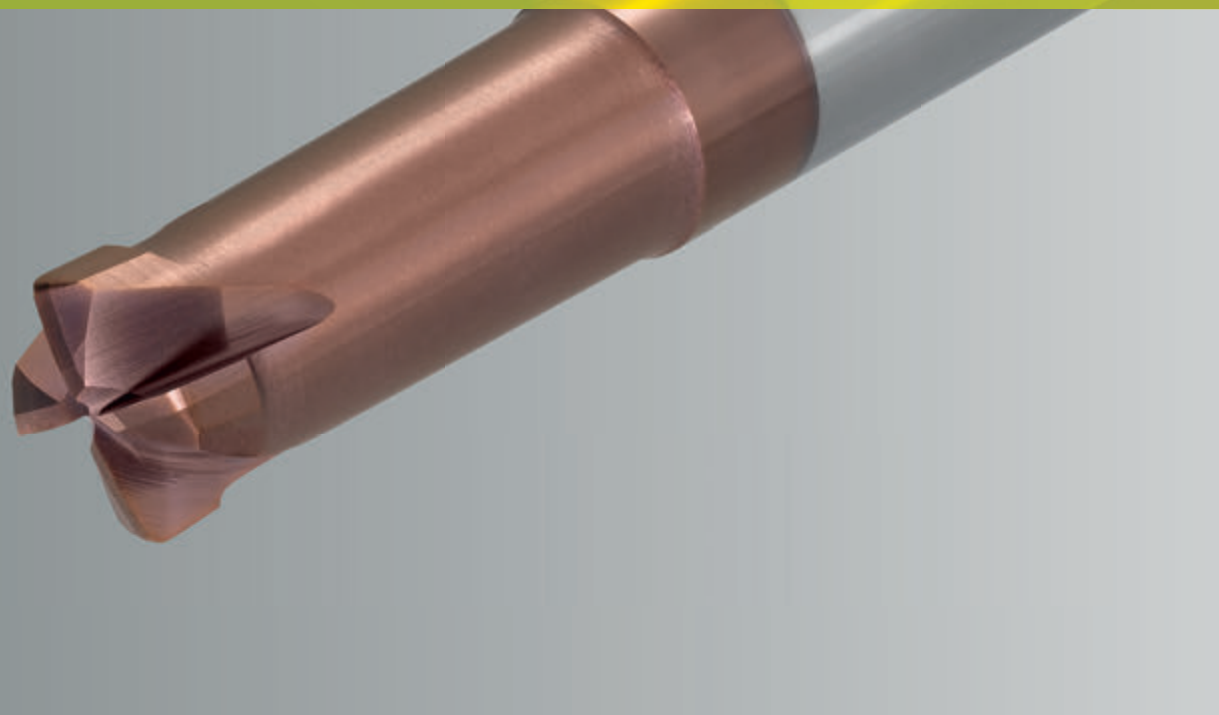


## Оснастка, Thermogrip Clamping, Thermogrip

- 1 Базовый держат. Holder sizes
- 2 Базовый держат. Holder sizes
- 3 Базовый держат. Holder sizes
- 4 Стандарт Norme
- 5 Длина регулировки Length adjustment
- 6 Компенсация на сжатие Length compensation pressure
- 7 Компенсация на растяжение Length compensation traction
- 8 Подвод СОЖ Coolant passage



Вы найдете общий обзор пиктограмм в техническом приложении на странице F.28.  
You find a general pictogram overview in the technical attachment starting page F.28.



# ФРЕЗЕРОВАНИЕ

КОНЦЕВЫМИ ФРЕЗАМИ






## MILLING WITH END MILLS

A.2	<b>Таблицы для выбора</b> Selection tables
A.10	<b>Цельнотвердосплавные концевые фрезы</b> End mills solid carbide
A.10	Однозубые фрезы с отводом стружки вверх Single-flute upcut end mills
A.15	Фрезы с двумя зубьями Double edge end mills
A.16	Фрезы с двумя зубьями для мягких пластиков Double edge end mills for soft plastics
A.17	Flatball HSC Flatball HSC
A.18	Фрезы со сферическим концом Ball nose end mills
A.19	Фрезы для пазов Slotting end mills
A.20	Концевые фрезы End mills
A.32	End mills
A.22	HSCline-концевые фрезы
A.40	HSCline end mills
A.29	Супер-финишные фрезы со сферическим концом High Finish ball nose end mills
A.30	MultiEdge 2Feed HSC концевые фрезы высокая подача High feed end mills MultiEdge 2Feed HSC
A.31	MultiEdge 4Feed HSC концевые фрезы высокая подача High feed end mills MultiEdge 4Feed HSC
A.33	DHC концевые фрезы для черновых и чистовых операций DHC end mills for roughing and finishing
A.41	Chip Master – черновые концевые фрезы Chip Master – Roughing end mills
A.42	AIRline концевые фрезы AIRline end mills
A.45	DFC концевые фрезы с разнонаправленными винтовыми канавками DFC Compressions end mills
A.46	Фреза однозубая для композитных материалов Composite Router
A.47	<b>Концевая фреза PM-Edition, HSS-E</b> End mills PM-Edition, HSS-E
A.55	<b>Насадные концевые фрезы PM-Edition, HSS-E</b> Shell end mills PM-Edition, HSS-E
A.56	<b>Трехсторонние и фасочные фрезы</b> Side face milling cutters and form milling cutters
A.65	<b>Рекомендации по режимам резания, техническая информация</b> Cutting data recommendations, Technical hints



Таблица для выбора  
Selection table


















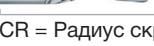
Цельнотвердосплавные фрезы  
Solid carbide cutters

	Кат. № Cat.-No.	Тип Type	Ø от - до from - to	Число зубьев Number of tooth	Диаметр хвостовика Shank diameter от - до from - to	Угол подъема винтовой канавки Helix angle	Геометрия торца Front geometry	Материал фрезы Cutting material
	1400C	N	4-12	2	6-16	20°	TR	LC620Q
	1410C	N	1-20	2 / 3 / 4	3-20	20°	CR	LC620A LC620T
	1412C	N	1-20	2 / 4	3-20	20°	BN	LC620A LC620T
	1417C	N	3-20	2	6-20	30°	BN	LC630T
	1418C	N	3-20	2	6-20	30°	BN	LC630T
	1425C	N	2-20	2	6-20	30°	EM	LC630T
	1426C	N	2-20	2	3-20	30°	EM	LC630T
	1428C	N	2-20	3	3-20	30°	EM	LC630T
	1429C	N	4-20	3	6-20	30°	EM	LC630T
	1460C	N	4,8-15,7	3	6-16	30°	EM	LC630T
	1584C	N	4-25	4	6-25	30°	EM	LC630T
	1585C	N	4-20	4	6-20	30°	EM	LC630T
	1584	N	4-25	4	6-25	30°	EM	LW630
	1585	N	4-20	4	6-20	30°	EM	LW630
	1450C	H	1-12	2 / 4	3-12	20°	CR	LC620ZM
	1451C	H	1-12	2 / 4	3-12	20°	BN	LC620ZM
	1430C	MultiEdge 2Feed HSC	1-20	2	3-20	0°	HF	LC620T
	1431C	MultiEdge 4Feed HSC	4-12	4	6-12	0°	HF	LC620ZM
	1528C	SN	4-25	4 / 6 / 8 / 10	6-25	45°	EM	LC630T
	1529C	SN	4-25	4 / 6 / 8 / 10	6-25	45°	EM	LC630T
	1461C	SN 45	3-20	3	6-20	45°	EM	LC630T
	1462C	SN 45	3-20	3	6-20	45°	EM	LC630T
	1464C	SN 45	6-20	3	6-20	45°	EM	LC630T
	1411C	SN 50	2-20	4 / 6 / 8	3-20	50°	EM	LC620ZM
	1413C	SN 50	2-20	4 / 6 / 8	3-20	50°	EM	LC620ZM
	1443C	SN 50	2-20	4 / 6 / 8	4-20	50°	CR	LC620ZM
	1520C	DHC	6-20	4	6-20	35° / 38°	CR	LC630T
	1521C	DHC	1-20	4	4-20	35° / 38°	EM	LC630T
	1522C	DHC	4-20	4	6-20	35° / 38°	EM	LC630T

CR = Радиус скругления Corner radius | BN = Сферический конец Ball nose | EM = Плоский торец straight | HF = Высокая подача High feed  
TR = Тороидальная toric | IC = Внутренний подвод СОЖ Internal cooling

Внутрен. подвод СОЖ IC	Стандарт хвостовика Shank (norm)	Покрывтие Coating					Применяемость Application	Стр. Page
		без покрытия uncoated	Al2Plus	Al6	Nanosphere Red	Алмаз Diamond		
	DIN 6535 HA			■			P M N S H	A.17
	DIN 6535 HA		■			■	P K N S H	A.22
	DIN 6535 HA		■			■	P K N S H	A.22
	DIN 6535 HB		■				P M K N S	A.18
	DIN 6535 HA		■				P M K N S	A.18
	DIN 6535 HB		■				P K H	A.19
	DIN 6535 HA		■				P K H	A.19
■	DIN 6535 HA		■				P K N H	A.20
■	DIN 6535 HB		■				P K N H	A.20
	DIN 6535 HB		■				P K N H	A.20
	DIN 6535 HB		■				P K H	A.21
	DIN 6535 HA		■				P K H	A.21
	DIN 6535 HB	■					P K H	A.21
	DIN 6535 HA	■					P K H	A.21
	DIN 6535 HA				■		P H	A.27
	DIN 6535 HA				■		P H	A.27
	DIN 6535 HA		■				P M K H	A.30
	DIN 6535 HA				■		P H	A.31
	DIN 6535 HA		■				P M K	A.39
	DIN 6535 HB		■				P M K	A.39
	DIN 6535 HA		■				P K H	A.32
	DIN 6535 HB		■				P K H	A.32
	DIN 6535 HB		■				P K H	A.32
	DIN 6535 HB				■		P H	A.40
	DIN 6535 HA				■		P H	A.40
	DIN 6535 HA				■		P H	A.40
	DIN 6535 HB		■				P K N	A.34
	DIN 6535 HA		■				P K N	A.33
	DIN 6527 B		■				P K N	A.33

■ = доступно available

	Кат. № Cat.-No.	Тип Type	Ø от - до from - to	Число зубьев Number of tooth	Диаметр хвостовика Shank diameter от - до from - to	Угол подъема винтовой канавки Helix angle	Геометрия торца Front geometry	Материал фрезы Cutting material
	1524C	DHC SLOT	4-20	3	6-20	33° / 35° / 37°	EM	LC630T
	1525C	DHC INOX	4-20	4	6-20	41° / 44°	EM	LC630T
	1526C	DHC SLOT	4,8-15,7	3	6-16	33° / 35° / 37°	EM	LC630T
	1544C	DHC SLOT	4-20	3	6-20	33° / 35° / 37°	EM	LC630T
	1550C	DHC SLOT	6-20	3	6-20	33° / 35° / 37°	EM	LC630T
	1576C	DHC SLOT	4,8-15,7	3	6-16	33° / 35° / 37°	EM	LC630T
	1565C	DHC INOX	4-20	4	6-20	41° / 44°	EM	LC630T
	1570C	DHC INOX	6-20	4	6-20	41° / 44°	EM	LC630T
	1591C	RFT 25	8-25	4	8-25	25°	EM	LC630T
	1592C	RFT 25	8-25	4	8-25	25°	EM	LC630T
	1563C	RFT 45	6-20	3 / 4	6-20	45°	EM	LC630T
	1564C	RFT 45	6-20	3 / 4	6-20	45°	EM	LC630T
	1434	AIRline SH	4-20	2	6-20	30°	BN	LW630
	1435	AIRline SH	4-20	2	6-20	30°	BN	LW630
	1436	AIRline SH	4-25	2 / 3	6-25	20°	CR	LW630
	1437	AIRline SH	4-25	2 / 3	6-25	20°	CR	LW630
	1571	AIRline SH	4-25	2 / 3	6-25	20° / 30°	EM	LW630
	1572	AIRline SH	4-25	2 / 3	6-25	20° / 30°	EM	LW630
	1586	AIRline SHR	6-25	2 / 3	6-25	20° / 30°	EM	LW630
	1587	AIRline SHR	6-25	2 / 3	6-25	20° / 30°	EM	LW630
	13000	1-зуб., стружка вверх Single-flute upcut	1-12	1	3-12		EM	SC
	12000	1-зубые, стружка вниз Single-flute downcut	1-12	1	3-12		EM	SC
	53000	Crystal	3-10	1	3-10		EM	SC
	52-700	2-зуб., стружка вверх 2flutes upcut	12-20	2	12-20		EM	SC
	56-430	2-зубые, плоск. торец 2flutes straight	3-12	2	6-12	0°	EM	SC
	65-200B	Superfinish Ball nose	3-10	2	3-10		BN	SC
	67-000	Router Composite	4-12	много	6-12		EM	SC
	66-800	DFC Compression	6-12	4 / 5 / 6	6-25		EM	SC
	33000	1-зуб., стружка вверх Single-flute upcut	1,5-10	1	3-10		EM	SC
	22000	1-зубые, стружка вниз Single-flute downcut	1,5-10	1	3-10		EM	SC

CR = Радиус скругления Corner radius | BN = Сферический конец Ball nose | EM = плоский торец straight | HF = Высокая подача High feed  
TR = тороидальная toric | IC = Внутренний подвод СОЖ Internal cooling

Внутрен. подвод СОЖ IC	Стандарт хвостовика Shank (norm)	Покрывтие Coating					Применяемость Application					Стр. Page
		без покрытия uncoated	Al2Plus	Al6	Nanosphere Red	Алмаз Diamond	P	M	K	N	S	
	DIN 6535		■				P	M	K	N	S	A.36
	DIN 6535		■				M	N	S			A.38
	DIN 6535 HA		■				P	M	K	N	S	A.37
	DIN 6535 HB		■				P	M	K	N	S	A.36
■	DIN 6535 HB		■				P	M	K	S		A.36
	DIN 6535 HB		■				P	M	K	N	S	A.37
	DIN 6535 HB		■				M	N	S			A.38
■	DIN 6535 HB		■				M	N	S			A.38
	DIN 6535 HA		■				P	K	H			A.41
	DIN 6535 HB		■				P	K	H			A.41
	DIN 6535 HA		■				P	K	H			A.41
	DIN 6527 B		■				P	K	H			A.41
	DIN 6535 HA	■					N					A.43
	DIN 6535 HB	■					N					A.43
	DIN 6535 HA	■					N					A.42
	DIN 6535 HB	■					N					A.42
■	DIN 6535 HA	■					N				□	A.44
■	DIN 6535 HB	■					N				□	A.44
■	DIN 6535 HA	■					N				□	A.44
■	DIN 6535 HB	■					N				□	A.44
	DIN 6535 HA	■					N					A.10
	DIN 6535 HA	■					N					A.12
	DIN 6535 HA	■					N					A.14
	DIN 6535 HA	■					N					A.15
	DIN 6535 HA	■					N					A.16
	DIN 6535 HA	■					N					A.29
	DIN 6535 HA	■					N					A.46
	DIN 6535 HA					■	N					A.45
	DIN 6535 HA	■					N					A.11
	DIN 6535 HA	■					N					A.13


■ = доступно available | □ = по заказу on request

	Кат. № Cat.-No.	Тип Type	Ø от - до from - to	Количество зубьев Number of tooth	Диаметр хвостовика Shank diameter от - до from - to	Угол подъема винтовой канавки Helix angle	Геометрия торца Front geometry	Материал фрезы Cutting material
	<b>F406</b>	N	3-25	3	6-25	30°	EM	HSS-E-PM
	<b>F406C</b>	N	3-25	3	6-25	30°	EM	HSS-E-PM
	<b>F445</b>	N	2-25	2	6-25	30°	EM	HSS-E-PM
	<b>F445C</b>	N	2-25	2	6-25	30°	EM	HSS-E-PM
	<b>F454C</b>	N	2-20	2	6-20	30°	EM / BN	HSS-E-PM
	<b>F515C</b>	NF	6-25	3 / 4 / 5	6-25	30°	EM	HSS-E-PM
	<b>F516</b>	NR	6-32	3 / 4 / 5	6-32	30°	EM	HSS-E-PM
	<b>F516C</b>	NR	6-32	3 / 4 / 5	6-32	30°	EM	HSS-E-PM
	<b>F519C</b>	HR	6-25	3 / 4 / 5	6-25	30°	EM	HSS-E-PM
	<b>F523</b>	SN	3-25	4	6-25	40°	EM	HSS-E-PM
	<b>F523C</b>	SN	3-25	4	6-25	40°	EM	HSS-E-PM
	<b>F524</b>	AIR- line SH	4-32	2 / 3	6-32	20°	EM	HSS-E-PM
	<b>F525</b>	AIR- line SHR	4-32	2 / 3	6-32	20°	EM	HSS-E-PM
	<b>1602</b>	N	12,5-40	6 / 8	10-25	10° разнонапр. зуб staggered tooth	TS	HSS-E EMo5Co5
	<b>1602C</b>	N	12,5-40	6 / 8	10-25	10° разнонапр. зуб staggered tooth	TS	HSS-E EMo5Co6

CR = Радиус скругления Corner radius | BN = Сферический конец Ball nose | EM = Концевая фреза End mill | HF = Высокая подача High feed  
TR = Тороидальная toric | IC = Внутренний подвод СОЖ Internal cooling | SM = Трехсторонние фрезы Side milling | TS = Т-Паз T-slot  
WKC = Шпоночный паз Woodruff keyseat cutters | AM = Фасочная фреза Angle milling cutter | SEM = Насадная концевая фреза Shell End Mill

Внутрен. подвод СОЖ IC	Стандарт хвостовика Shank (norm)	Покрытие Coating							Применяемость Application	Стр. Page
		без покрытия uncoated	Al2Plus	Al6	Al-nano	Nanosphere Red	Алмаз Diamond			
	DIN 1835 B	■							P K N	A.49
	DIN 1835 B		■						P K N	A.49
	DIN 1835 B	■							P K	A.47
	DIN 1835 B		■						P K	A.47
	DIN 1835 B		■						P K N S	A.48
	DIN 1835 B		■						P M K	A.50
	DIN 1835 B	■							P M K	A.50
	DIN 1835 B		■						P M K	A.51
	DIN 1835 B		■						P M K S H	A.51
	DIN 1835 B	■							P M N S	A.52
	DIN 1835 B		■						P M N S	A.52
	DIN 1835 B	■							N	A.53
	DIN 1835 B	■							N	A.53
	DIN 1835 B	■							P K N	A.61
	DIN 1835 B		■						P K N	A.61

■ = доступно available

	Кат. № Cat.-No.	Тип Type	Ø от - до from - to		Внутренний диаметр Bore diameter Диаметр адаптера Adapter diameter Диаметр хвостовика Shank diameter от - до from - to	Угол подъема винтовой канавки Helix angle	Геометрия торца Front geometry	Материал фрезы Cutting material	
	1641	N	10,5-45,5	8 / 10 / 12 / 14	6-12	10°-12° разнонаправ. зуб	WKC	HSS-E EMo5Co5	
	1653	N	16-32	6 / 8 / 10	12-16		AM	HSS-E EMo5Co5	
	1654	N	16-32	6 / 8 / 10	12-16	-	AM	HSS-E EMo5Co5	
	1664	H	8-56	4	10-32	прямой зуб straight tooth	CR	HSS-E 909 M42	
	1013	SN	40-80	8 / 10	16 / 22 / 27	40°	SEM	HSS-E 909 M42	
	1013C	SN	40-80	8 / 10	16 / 22 / 27	40°	SEM	HSS-E 909 M42	
	1015	NF	40-80	6 / 8 / 10	16 / 22 / 27	30°	SEM	HSS-E 909 M42	
	1015C	NF	40-80	6 / 8 / 10	16 / 22 / 27	30°	SEM	HSS-E 909 M42	
	1016	NR	40-80	6 / 8 / 10	16 / 22 / 27	30°	SEM	HSS-E 909 M42	
	1016C	NR	40-80	6 / 8 / 10	16 / 22 / 27	30°	SEM	HSS-E 909 M42	
	1203	N	63-125	32 / 36 / 40 / 44	22 / 27 / 32	прямой зуб straight tooth	SM	HSS-E EMo5Co5	
	1212	H	50-125	14 / 16 / 18 / 20 / 22	16 / 22 / 27 / 32	10° разнонаправ. зуб	SM	HSS-E EMo5Co5	
	1213	N	63-200	28 / 32 / 36 / 40 / 48 / 56	22 / 27 / 32 / 40	14° разнонаправ. зуб	SM	HSS-E EMo5Co5	
	1542	N	32-80	6 / 8 / 10	SK40 / SK50	30°	EM	HSS-E EMo5Co5	
	1547	NR	32-80	6 / 8	SK40 / SK50	30°	EM	HSS-E EMo5Co5	
	1324A	-	75	18	27	-	-	HSS-E EMo5Co5	

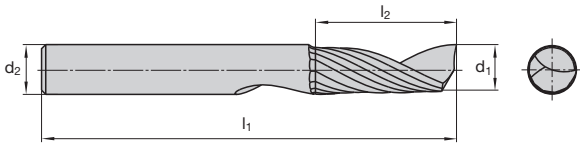
CR = Радиус скругления Corner radius | BN = Сферический конец Ball nose | EM = Концевая фреза End mill | HF = Высокая подача High feed | TR = тороидальная toric IC = Внутренний подвод СОЖ Internal cooling | AM = Фасочная фреза Angle milling cutter

Внутрен. подвод СОЖ IC	Стандарт хвостовика Shank (norm)	Покрытие Coating							Применяемость Application	Стр. Page
		без покрытия uncoated	Al2Plus	Al6	Alnano	Nanosphere Red	Алмаз Diamond			
	DIN 1835 B	■							P K N	A.62
	DIN 1835 B	■							P K N	A.63
	DIN 1835 B	■							P K N	A.63
	DIN 1835 B	■							P M K N S H	A.64
		■							P M N S	A.55
			■						P M N S	A.55
		■							P M K N S	A.55
			■						P M K N S	A.55
		■							P M K N S	A.55
			■						P M K N S	A.55
		■							P K N	A.57
		■							P K N S	A.56
		■							P M K N	A.57
	DIN 69871 A	■							P K N	A.54
	DIN 69871 A	■							P K S	A.54
		■							P M S	A.60

■ = доступно available



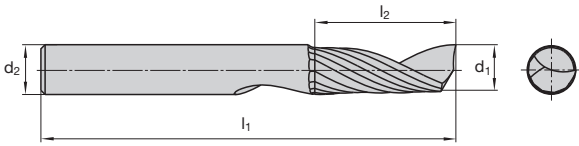
DIN 6535 HA h6 Solid Carbide



Кат. № Cat.-No.					13000
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул
1	4	30	3	1	2700280
1,1	4	30	3	1	2750688
1,2	4	30	3	1	2750690
1,4	4	30	3	1	2750692
1,5	6	30	3	1	2700286
1,6	6	30	3	1	2750694
1,8	6	30	3	1	2750696
2	8	30	2	1	2700132
2	8	60	2	1	2701855
2	8	30	3	1	2700287
2	8	50	6	1	2728731
2,5	8	30	2,5	1	2700262
2,5	8	60	2,5	1	2701856
3	10	30	3	1	2700263
3	10	60	3	1	2701867
3	10	50	6	1	2700288
3	20	60	3	1	2709117
3	20	60	6	1	2709118
3	15	40	3	1	2731105
4	12	50	4	1	2700264
4	20	60	4	1	2701859
4	30	70	4	1	2701860
4	12	50	6	1	2700289
4	20	60	6	1	2709119
4	12	40	4	1	2734847
5	16	60	5	1	2700265
5	30	70	5	1	2701861
5	16	50	6	1	2700290
6	20	60	6	1	2700266
6	30	70	6	1	2701862
6	38	80	6	1	2701863
8	22	60	8	1	2700267
8	38	80	8	1	2701865
10	30	75	10	1	2700268
12	30	75	12	1	2700269

Рекомендации по применению стр. A.65  
Application recommendations starting page A.65

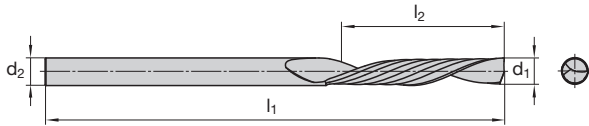
DIN 6535 HA h6 Solid Carbide



Кат. № Cat.-No.					33000
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул
1,5	4	30	3	1	2700149
2	5	30	3	1	2700131
2,5	6	30	3	1	2700150
3	8	30	3	1	2700151
3,17	7,93	38,1	6,35	1	2700152
3,17	7,93	38,1	3,17	1	2709120
4	12	60	4	1	2700153
4	10	50	6	1	2700154
4	30	70	4	1	2760622
4,76	12,7	50,8	4,76	1	2709121
4,76	12,7	50,8	6,35	1	2700155
5	16	60	5	1	2700156
5	12	50	6	1	2700157
5	30	70	5	1	2758088
5	25	70	8	1	2758086
5	35	80	8	1	2760621
6	30	70	6	1	2758094
6	38	80	6	1	2758096
6	30	80	8	1	2758090
6	15	50	6	1	2700158
6	15	70	6	1	2754630
6	20	60	6	1	2758092
6,35	15,87	50,8	6,35	1	2700159
8	20	60	8	1	2700160
8	20	80	8	1	2754632
8	38	80	8	1	2758100
9,52	25,4	76,2	9,52	1	2744581
10	30	75	10	1	2758102
10	23	60	10	1	2700161
10	23	100	10	1	2754634
12,7	28,57	88,9	12,7	1	2744583

Рекомендации по применению стр. А.77  
Application recommendations starting page A.77

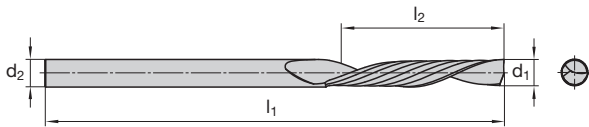
DIN 6535 HA h6 Solid Carbide



Кат. № Cat.-No.					12000
$d_1$	$l_2$	$l_1$	$d_2$	$z$	Артикул
1	4	30	3	1	2700279
1,5	6	30	3	1	2700281
2	8	30	2	1	2700025
2	8	60	2	1	2701844
2	8	30	3	1	2700282
2,5	8	30	2,5	1	2700254
2,5	8	60	2,5	1	2701846
3	10	30	3	1	2703050
3	10	60	3	1	2701847
3	10	50	6	1	2700283
4	12	50	4	1	2700256
4	20	60	4	1	2701849
4	30	70	4	1	2701850
4	12	50	6	1	2700284
5	16	60	5	1	2700257
5	30	70	5	1	2701852
5	16	50	6	1	2700285
6	20	60	6	1	2700258
6	30	70	6	1	2701843
6	38	80	6	1	2701841
8	22	60	8	1	2700259
8	38	80	8	1	2701854
10	30	75	10	1	2700260
12	30	75	12	1	2700261

Рекомендации по применению стр. A.65  
Application recommendations starting page A.65

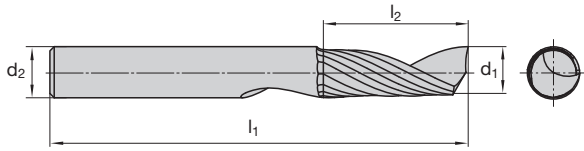
DIN 6535 HA h6 Solid Carbide



Кат. № Cat.-No.					22000
$d_1$	$l_2$	$l_1$	$d_2$	$z$	Артикул
1,5	4	30	3	1	2700139
2	5	30	3	1	2700051
2,5	6	30	3	1	2700140
3	8	30	3	1	2700141
3,17	7,93	38,1	6,35	1	2730637
4	12	60	4	1	2700142
4	10	50	6	1	2700147
4,76	12,7	50,8	6,35	1	2724106
5	16	60	5	1	2700143
5	12	50	6	1	2700148
6	15	50	6	1	2700144
6,35	15,87	50,8	6,35	1	2730641
8	20	60	8	1	2700145
10	23	60	10	1	2700146

Рекомендации по применению стр. A.77  
Application recommendations starting page A.77

DIN 6535 HA h6 Solid Carbide



Кат. № Cat.-No.					53000
$d_1$	$l_2$	$l_1$	$d_2$	$z$	Артикул
3	9	30	3	1	2823827
4	13	50	4	1	2823828
4	13	50	6	1	2803593
6	16	50	6	1	2823830
8	20	60	8	1	2823831
10	23	60	10	1	2823832

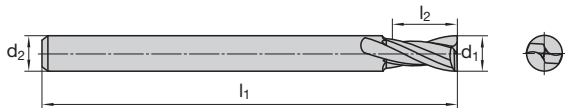
Рекомендации по применению стр. A.65  
Application recommendations starting page A.65

DIN 6535 HA

Z=2

h6

Solid Carbide



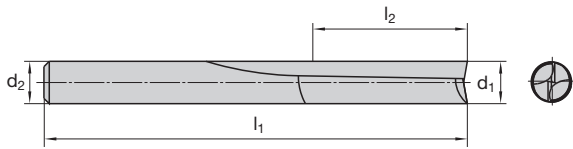
Кат. № Cat.-No.

52-700

$d_1$	$l_2$	$l_1$	$d_2$	Артикул
12	35	100	12	7053925
12	45	100	12	7053926
12	55	100	12	7053927
16	45	120	16	7053928
16	55	120	16	7053929
20	65	125	20	7053930

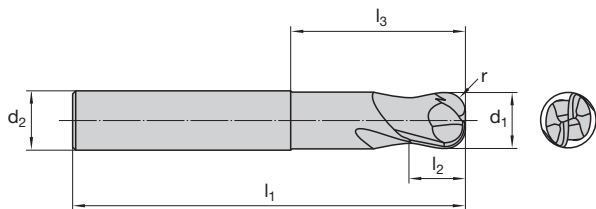
Рекомендации по применению стр. A.65  
Application recommendations starting page A.65

DIN 6535 HA    Z=2    h6    Solid Carbide



Кат. № Cat.-No.				56-430
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Артикул
3	12	50	6	7053953
4	16	64	6	7053954
5	20	64	6	7053955
6	25	64	6	7053956
8	25	76	8	7053957
10	35	88	10	7053958
12	25	76	12	7053959
12	35	88	12	7053961

Рекомендации по применению стр. A.65  
 Application recommendations starting page A.65



Кат. № Cat.-No.							1400C	
d <sub>1</sub>	r ±0,01	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	
<b>короткая short</b>								
4	1,5	4	57	14	6	2	9123725	
5	2	5	57	17	6	2	9123726	
6	2	6	57	21	6	2	9123727	
8	3	8	63	27	8	2	9123728	
10	4	10	72	32	10	2	9123729	
12	5	12	83	38	12	2	9123730	
<b>длинная long</b>								
6	2	6	80	44	6	2	9123785	
8	3	8	90	54	8	2	9123787	
10	4	10	100	60	10	2	9123788	
12	5	12	110	65	12	2	9123790	
<b>длинная усиленная long reinforced<sup>1)</sup></b>								
6	2	6	90	27	8	2	9123794	
8	3	8	100	32	10	2	9123795	
10	4	10	110	35	12	2	9123796	
12	5	12	130	37	16	2	9123797	

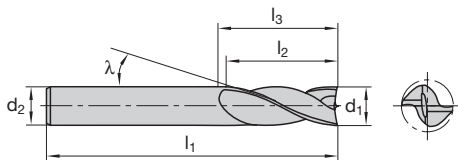
<sup>1)</sup> d<sub>1</sub> h7

Рекомендации по применению стр. A.68  
Application recommendations starting page A.68



Кат. № Cat.-No.							1418C	1417C
d <sub>1</sub>	r	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
<b>длинная long</b>								
3	1,5	7	57	21	6	2	1122569	1331040
4	2	8	57	21	6	2	1122582	1331029
5	2,5	10	57	21	6	2	1122594	1331030
6	3	10	57	21	6	2	1122606	1331031
8	4	16	63	27	8	2	1122618	1331032
10	5	19	72	32	10	2	1122631	1331033
12	6	22	83	38	12	2	1122643	1331034
14	7	22	83	38	14	2	1122656	1331035
16	8	26	92	44	16	2	1122668	1331036
18	9	26	92	44	18	2	1122680	1331039
20	10	32	104	54	20	2	1122692	1331038

Рекомендации по применению стр. A.66  
Application recommendations starting page A.66



Кат. № Cat.-No.						1426C	1425C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>							
2	3	50	14	6	2	1122346	1100091
3	4	50	14	6	2	1122358	1100092
4	5	54	18	6	2	1122370	1100093
4,8 <sup>1)</sup>	6	54	18	6	2	1122382	-
5	6	54	18	6	2	1122394	1100094
5,75 <sup>1)</sup>	7	54	18	6	2	1122407	-
6	7	54	18	6	2	1122420	1100095
7,75 <sup>1)</sup>	9	58	22	8	2	1122434	-
8	9	58	22	8	2	1122447	1100096
9,7	11	66	26	10	2	1122460	-
10	11	66	26	10	2	1122473	1100097
11,7	12	73	28	12	2	1122486	-
12	12	73	28	12	2	1122498	1100098
16	16	82	34	16	2	1122522	1100099
20	20	92	42	20	2	1122534	1100100
<b>длинная long</b>							
2	6	38	10	3	2	1122246	-
3	7	38	10	3	2	1122258	-
4	8	50	22	4	2	1122271	-
5	10	50	22	5	2	1122285	-
6	10	57	21	6	2	1122298	1100117
7	13	60	24	7	2	1122311	-
7	13	63	27	8	2	1110124	1110119
8	16	63	27	8	2	1122323	1100118
9	16	67	27	9	2	1122335	-
9	16	72	32	10	2	1110125	1110120
10	19	72	32	10	2	1122347	1100119
11	22	83	38	11	2	1122359	-
11	22	83	38	12	2	1110126	1110121
12	22	83	38	12	2	1122371	1100120
14	22	83	38	14	2	1122383	1100121
15	26	92	44	15	2	1122395	-
15	26	92	44	16	2	1110127	1110122
16	26	92	44	16	2	1122408	1100122
18	26	92	44	18	2	1122421	1100123
20	32	104	54	20	2	1122435	1100124

<sup>1)</sup> Точность h10  
Tolerance h10

Рекомендации по применению стр. А.66  
Application recommendations starting page A.66

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СНП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

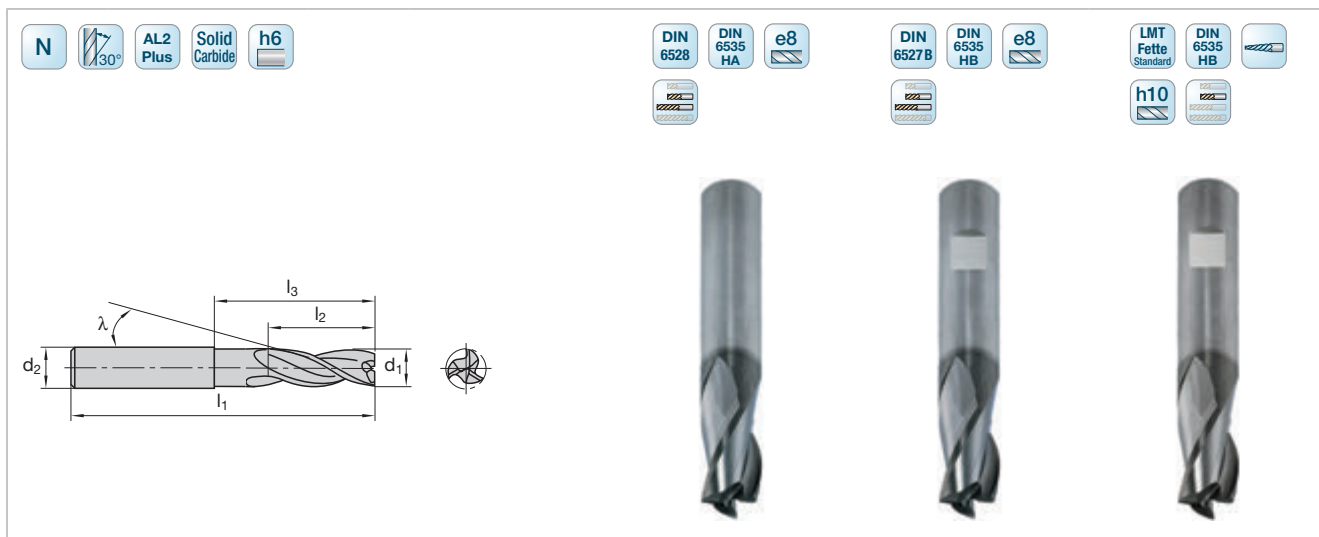
Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Осанстка  
Clamping

Приложения  
Attachment



Кат. № Cat.-No.						1428C	1429C	1460C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>								
4	5	54	18	6	3	1122116	1100171	–
4,8	6	54	18	6	3	–	–	1121963
5	6	54	18	6	3	1122128	1100172	–
5,75	6	54	18	6	3	–	–	1121964
6	7	54	18	6	3	1122142	1100173	–
7,75	9	58	22	8	3	–	–	1121965
8	9	58	22	8	3	1122155	1100174	–
9,7	11	66	26	10	3	–	–	1121966
10	11	66	26	10	3	1122168	1100175	–
11,7	12	73	28	12	3	–	–	1121967
12	12	73	28	12	3	1122181	1100176	–
13,7	14	75	30	14	3	–	–	1121968
14	14	75	30	14	3	1122195	1100177	–
15,7	16	82	34	16	3	–	–	1121970
16	16	82	34	16	3	1122207	1100178	–
18	18	84	36	18	3	1122221	1100179	–
20	20	92	42	20	3	1122234	1100180	–
<b>длинная long</b>								
2	6	38	10	3	3	1122007	–	–
3	7	38	10	3	3	1122020	–	–
4	8	50	22	4	3	1122034	–	–
5	10	50	22	5	3	1122046	–	–
6	10	57	21	6	3	1122060	1100181	–
7	13	60	24	6	3	1122073	–	–
7	13	63	27	8	3	1110106	1110092	–
8	16	63	27	8	3	1122087	1100182	–
9	16	67	31	9	3	1122100	–	–
9	16	72	32	10	3	1110107	1110093	–
10	19	72	32	10	3	1122113	1100183	–
11	22	83	38	12	3	1110108	1110094	–
11	22	83	43	11	3	1122125	–	–
12	22	83	38	12	3	1122139	1100184	–
14	26	83	38	14	3	1122152	1100185	–
15	26	92	44	16	3	1110109	1110095	–
15	26	92	47	15	3	1122164	–	–
16	26	92	44	16	3	1122178	1100186	–
18	26	92	44	18	3	1122191	1100187	–
20	32	104	54	20	3	1122204	1100188	–

Рекомендации по применению стр. A.66  
Application recommendations starting page A.66

Кат. № Cat.-No.						1585		1585C		1584		1584C	
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	
<b>короткая short</b>													
4	8	54	18	6	4	1120214	1122871	1120215	1100206				
6	10	54	18	6	4	1300027	1122584	1143359	1100207				
8	12	58	22	8	4	1300028	1122596	1143361	1100208				
10	14	66	26	10	4	1300029	1122608	1143363	1100209				
12	16	73	28	12	4	1300030	1122620	1143365	1100210				
14	18	75	30	14	4	1300031	1122633	1143430	1100211				
16	22	82	34	16	4	1300032	1122645	1143367	1100212				
18	24	84	36	18	4	1300033	1122658	1143432	1100213				
20	26	92	42	20	4	1300034	1122670	1143369	1100214				
<b>длинная long</b>													
4	11	50	22	4	4	1142765	–	–	–				
5	13	50	22	6	4	1142767	1122436	–	–				
6	13	57	21	6	4	1142769	1122449	1142704	1100215				
7	16	60	24	7	4	1142771	1122462	–	–				
7	16	63	27	8	4	1110085	1110088	1110081	1110077				
8	19	63	27	8	4	1142773	1122475	1142713	1100216				
9	19	67	27	9	4	1142775	1122488	–	–				
9	19	72	32	10	4	1110086	1110090	1110072	1110078				
10	22	72	32	10	4	1142776	1122500	1142722	1100217				
11	26	83	38	12	4	1110087	1110091	1110083	1110079				
11	26	83	38	11	4	1142778	1122524	–	–				
12	26	83	38	12	4	1142780	1122536	1142731	1100218				
14	26	83	38	14	4	1142783	1122548	1142608	1100219				
16	32	92	44	16	4	1142785	1122560	1142740	1100220				
18	32	92	44	18	4	1142787	1122572	1142610	1100221				
20	38	104	54	20	4	1142789	1122585	1142759	1100222				
25	45	121	65	25	4	–	–	1110084	1110080				

Рекомендации по применению стр. А.66  
Application recommendations starting page A.66

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СНП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

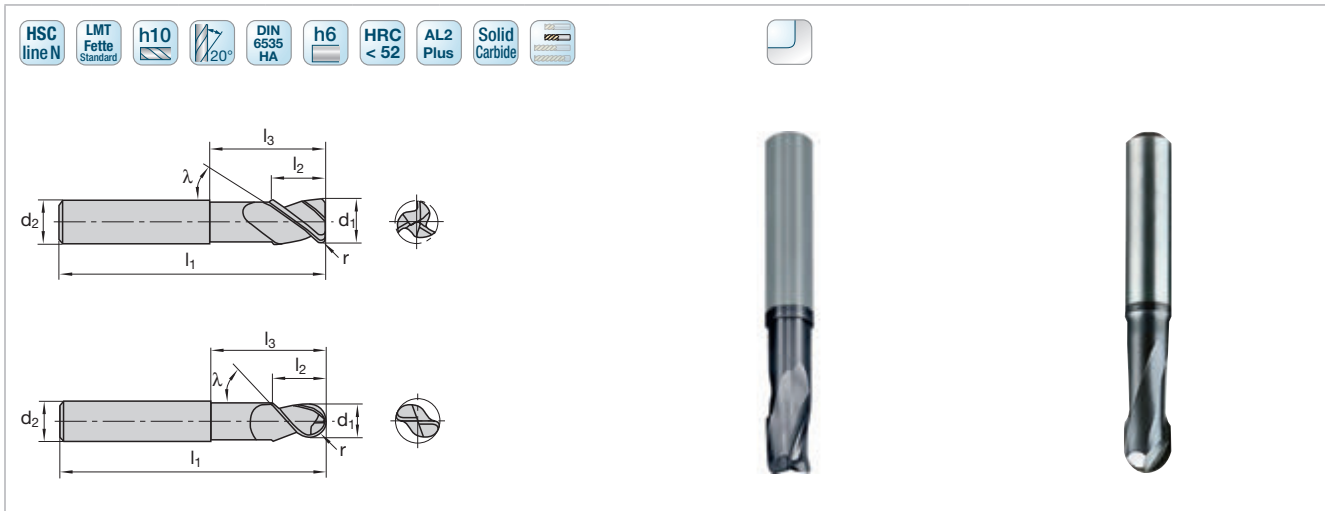
Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

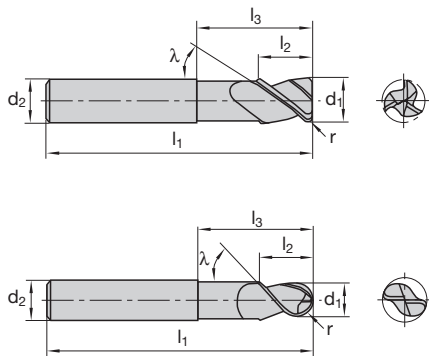
Осанка  
Clamping

Приложения  
Attachment



Кат. № Cat.-No.							1410C	1412C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	r	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>								
1	1,5	38	2,7	3	2	0,2	1122314	-
1	1,5	38	2,7	3	2	0,5	-	1122452
2	2	50	3,6	6	2	0,3	1122326	-
2	2	50	3,6	6	2	1	-	1122464
3	3	50	5,5	6	2	0,4	1122338	-
3	3	50	5,5	6	2	1,5	-	1122477
4	4	57	14,5	6	2	0,5	1122350	-
4	4	57	14,5	6	2	1	1110039	-
4	4	57	14,5	6	2	2	-	1122490
5	5	57	21	6	2	0,5	1110040	-
5	5	57	21	6	2	0,6	1122362	-
5	5	57	21	6	2	1	1110041	-
5	5	57	21	6	2	2,5	-	1122502
6	6	57	21	6	2	0,8	1122374	-
6	6	57	21	6	2	1	1110044	-
6	6	57	21	6	2	0,3	1110188	-
6	6	57	21	6	2	0,5	1110042	-
6	6	57	21	6	2	3	-	1122526
8	8	63	27	8	3	0,3	1110190	-
8	8	63	27	8	3	1	1122386	-
8	8	63	27	8	3	1,5	1110045	-
8	8	63	27	8	3	2	1110046	-
8	8	63	27	8	2	4	-	1122538
10	10	72	32	10	3	1,5	1110048	-
10	10	72	32	10	3	2	1110049	-
10	10	72	32	10	3	0,5	1110192	-
10	10	72	32	10	3	1	1110047	-
10	10	72	32	10	3	1,25	1122398	-
10	10	72	32	10	2	5	-	1122550
12	12	83	38	12	3	0,5	1110194	-
12	12	83	38	12	3	1	1110050	-
12	12	83	38	12	3	1,5	1110051	-
12	12	83	38	12	3	1,6	1122411	-
12	12	83	38	12	3	2	1110053	-
12	12	83	38	12	2	6	-	1122562
16	16	92	44	16	4	2	1122425	-
16	16	92	44	16	4	8	-	1122574

Рекомендации по применению стр. A.69  
Application recommendations starting page A.69



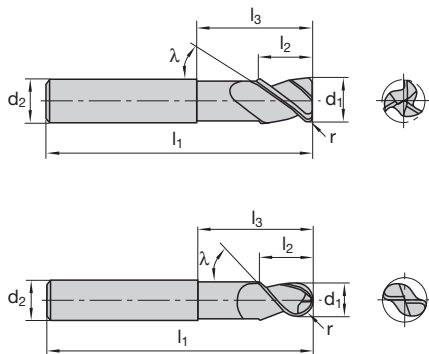
Кат. № Cat.-No.							1410C	1412C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	r	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>								
20	20	104	54	20	4	2	1110197	-
20	20	104	54	20	4	2,5	1122438	-
20	20	104	54	20	4	10	-	1122587
<b>длинная long</b>								
2	2	70	17	6	2	0,3	1122673	-
2	2	70	17	6	2	1	-	1300377
3	3	70	18	6	2	0,4	1122685	-
3	3	70	18	6	2	1,5	-	1300378
4	4	80	19	6	2	0,5	1122697	-
4	4	80	19	6	2	1	1110054	-
4	4	80	19	6	2	2	-	1300379
5	5	80	44	6	2	0,5	1110055	-
5	5	80	44	6	2	0,6	1122014	-
5	5	80	44	6	2	1	1110056	-
5	5	80	44	6	2	2,5	-	1300380
6	6	80	44	6	2	1	1110058	-
6	6	80	44	6	2	0,3	1110189	-
6	6	80	44	6	2	0,5	1110057	-
6	6	80	44	6	2	0,8	1122027	-
6	6	80	44	6	2	3	-	1300381
8	8	90	54	8	3	0,3	1110191	-
8	8	90	54	8	3	1	1122040	-
8	8	90	54	8	3	1,5	1110059	-
8	8	90	54	8	3	2	1110060	-
8	8	90	54	8	2	4	-	1300382
10	10	100	60	10	3	2	1110064	-
10	10	100	60	10	3	0,5	1110193	-
10	10	100	60	10	3	1	1110062	-
10	10	100	60	10	3	1,3	1122053	-
10	10	100	60	10	3	1,5	1110063	-
10	10	100	60	10	2	5	-	1300384
12	12	110	65	12	3	0,5	1110195	-
12	12	110	65	12	3	1	1110065	-
12	12	110	65	12	3	1,5	1110066	-
12	12	110	65	12	3	1,6	1122066	-
12	12	110	65	12	3	2	1110067	-
12	12	110	65	12	2	6	-	1300385

Рекомендации по применению стр. A.69  
Application recommendations starting page A.69



Cat. № Cat.-No.							1410C	1412C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	r	Артикул	Артикул
<b>длинная long</b>								
16	16	130	82	16	4	2	1122080	-
16	16	130	82	16	4	8	-	1300386
20	20	150	100	20	4	2	1110198	-
20	20	150	100	20	4	2,5	1121609	-
20	20	150	100	20	4	10	-	1121625
<b>сверхдлинная extra long</b>								
2	2	120	17	6	2	0,3	1122093	-
2	2	120	17	6	2	1	-	1300397
3	3	120	18	6	2	0,4	1122107	-
3	3	120	18	6	2	1,5	-	1300398
4	4	160	19	6	2	0,5	1122119	-
4	4	160	19	6	2	2	-	1300399
5	5	160	92	6	2	0,6	1122132	-
5	5	160	92	6	2	2,5	-	1300400
6	6	160	92	6	2	0,8	1122145	-
6	6	160	92	6	2	3	-	1300401
8	8	160	92	8	3	1	1122158	-
8	8	160	92	8	2	4	-	1300402
10	10	160	92	10	2	1,3	1122171	-
10	10	160	92	10	2	5	-	1300403
12	12	200	112	12	2	1,6	1122185	-
12	12	200	112	12	2	6	-	1300404
16	16	200	110	16	4	2	1122198	-
16	16	200	110	16	4	8	-	1300405
20	20	230	122	20	4	2,5	1121611	-
20	20	230	122	20	4	10	-	1121626

Рекомендации по применению стр. A.69  
Application recommendations starting page A.69



Кат. № Cat.-No.							1410C	1412C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	r	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>								
1	1	38	2,7	3	2	0,2	1110505	-
1	1	38	2,7	3	2	0,5	-	1110524
2	2	50	3,6	6	2	0,3	1110506	-
2	2	50	3,6	6	2	1	-	1110525
3	3	50	5,5	6	2	0,4	1110507	-
3	3	50	5,5	6	2	1,5	-	1110526
4	4	57	14,5	6	2	0,5	1110508	-
4	4	57	14,5	6	2	1	1110509	-
4	4	57	14,5	6	2	2	-	1110527
5	5	57	21	6	2	0,5	1110510	-
5	5	57	21	6	2	1	1110511	-
5	5	57	21	6	2	2,5	-	1110528
6	6	57	21	6	2	0,5	1110512	-
6	6	57	21	6	2	1	1110513	-
6	6	57	21	6	2	3	-	1110529
8	8	63	27	8	3	1	1110515	-
8	8	63	27	8	3	1,5	1110516	-
8	8	63	27	8	3	0,3	1110514	-
8	8	63	27	8	2	4	-	1110530
10	10	72	32	10	3	0,5	1110517	-
10	10	72	32	10	3	1	1110518	-
10	10	72	32	10	3	1,5	1110519	-
10	10	72	32	10	3	2	1110520	-
10	10	72	32	10	2	5	-	1110531
12	12	83	38	12	3	1	1110521	-
12	12	83	38	12	3	1,5	1110522	-
12	12	83	38	12	3	2	1110523	-
12	12	83	38	12	2	6	-	1110532
<b>длинная long</b>								
2	2	70	17	6	2	0,3	1110533	-
2	2	70	17	6	2	1	-	1110551
3	3	70	18	6	2	0,4	1110534	-
3	3	70	18	6	2	1,5	-	1110552
4	4	80	19	6	2	1	1110536	-
4	4	80	19	6	2	0,5	1110535	-
4	4	80	19	6	2	2	-	1110553
5	5	80	44	6	2	0,5	1110537	-

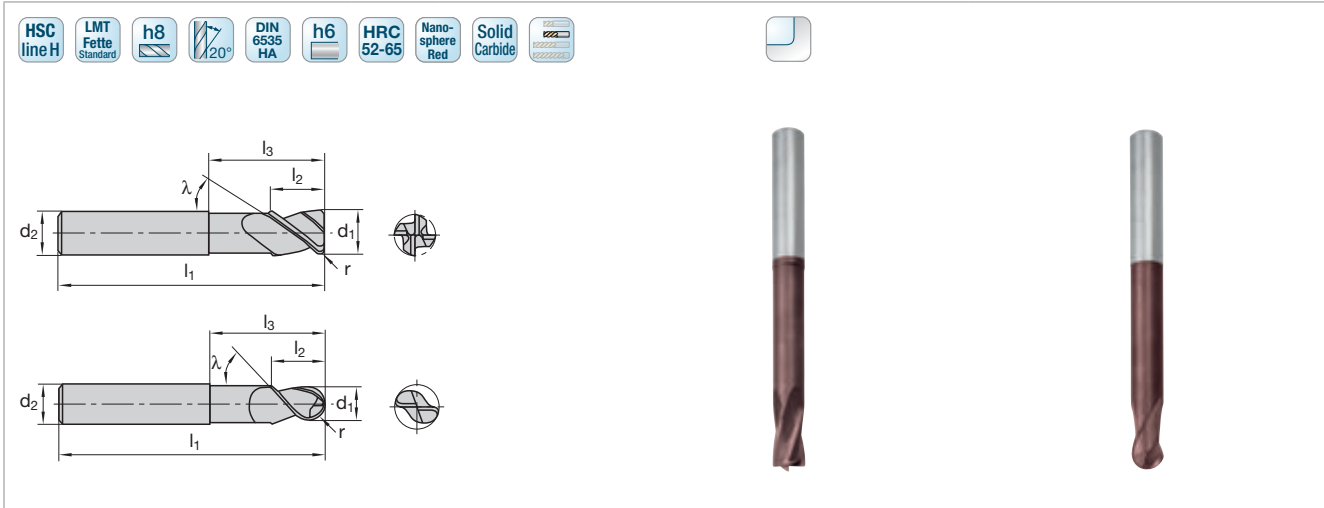
Рекомендации по применению стр. A.69  
Application recommendations starting page A.69





Кат. № Cat.-No.							1410C	1412C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	r	Артикул	Артикул
<b>длинная long</b>								
5	5	80	44	6	2	1	1110538	-
5	5	80	44	6	2	2,5	-	1110554
6	6	80	44	6	2	0,5	1110539	-
6	6	80	44	6	2	1	1110540	-
6	6	80	44	6	2	3	-	1110555
8	8	90	54	8	3	1,5	1110543	-
8	8	90	54	8	3	0,3	1110541	-
8	8	90	54	8	3	1	1110542	-
8	8	90	54	8	2	4	-	1110556
10	10	100	60	10	3	0,5	1110544	-
10	10	100	60	10	3	1	1110545	-
10	10	100	60	10	3	1,5	1110546	-
10	10	100	60	10	3	2	1110547	-
10	10	100	60	10	2	5	-	1110557
12	12	110	65	12	3	1	1110548	-
12	12	110	65	12	3	1,5	1110549	-
12	12	110	65	12	3	2	1110550	-
12	12	110	65	12	2	6	-	1110558

Рекомендации по применению стр. A.69  
Application recommendations starting page A.69



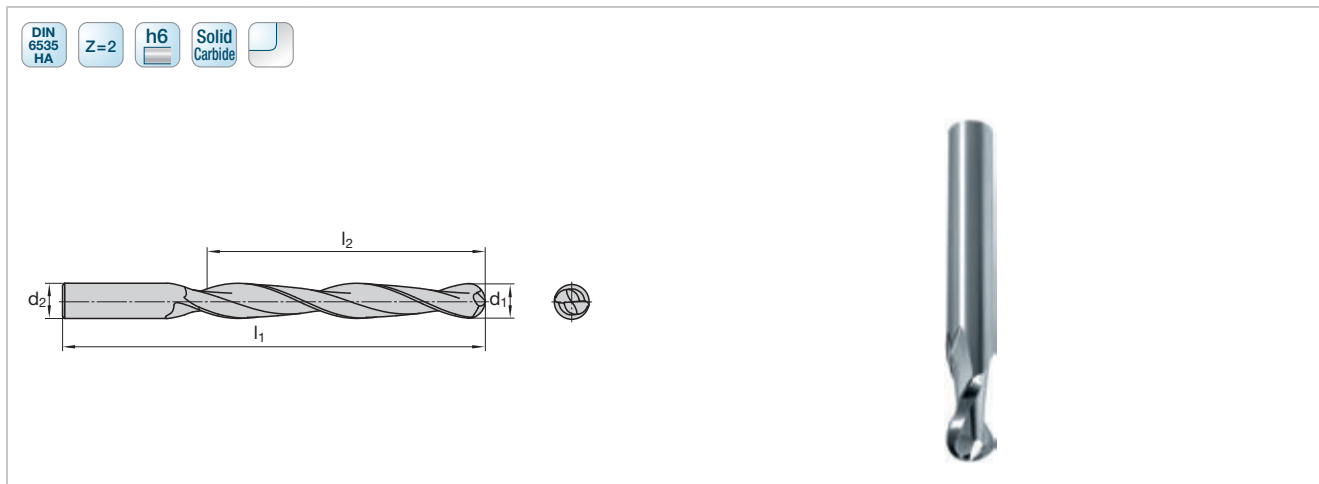
Кат. № Cat.-No.							1450C	1451C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	r	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>								
1	1	38	2,2	3	2	0,2	9207530	-
1	1	38	2,2	3	2	0,5	-	9207645
2	2	50	3,6	6	2	0,3	9207551	-
2	2	50	3,6	6	2	1	-	9207653
3	3	50	5,5	6	2	0,4	9207553	-
3	3	50	5,5	6	2	1,5	-	9207655
4	4	57	14,5	6	4	0,5	9207554	-
4	4	57	14,5	6	4	1	9207555	-
4	4	57	14,5	6	4	2	-	9207862
4	4	57	14,5	6	2	2	-	9207863
5	5	57	21	6	4	0,5	9207557	-
5	5	57	21	6	4	1	9207558	-
5	5	57	21	6	4	2,5	-	9207864
5	5	57	21	6	2	2,5	-	9207865
6	6	57	21	6	4	0,5	9207562	-
6	6	57	21	6	4	1	9207564	-
6	6	57	21	6	4	3	-	9207866
6	6	57	21	6	2	3	-	9207867
8	8	63	27	8	4	1	9207567	-
8	8	63	27	8	4	1,5	9207568	-
8	8	63	27	8	4	2	9207569	-
8	8	63	27	8	4	0,5	9207565	-
8	8	63	27	8	4	4	-	9207869
8	8	63	27	8	2	4	-	9207870
10	10	72	32	10	4	0,5	9207582	-
10	10	72	32	10	4	1	9207583	-
10	10	72	32	10	4	1,5	9207584	-
10	10	72	32	10	4	2	9207585	-
10	10	72	32	10	4	5	-	9207871
10	10	72	32	10	2	5	-	9207904
12	12	83	38	12	4	1,5	9207596	-
12	12	83	38	12	4	2	9207597	-
12	12	83	38	12	4	0,5	9207587	-
12	12	83	38	12	4	1	9207590	-
12	12	83	38	12	2	6	-	9207905

Рекомендации по применению стр. A.70  
Application recommendations starting page A.70



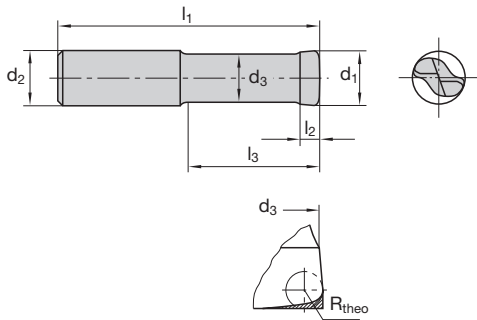
Кат. № Cat.-No.							1450C	1451C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	r	Артикул	Артикул
<b>длинная long</b>								
4	4	80	19	6	4	0,5	9207599	-
4	4	80	19	6	4	1	9207600	-
4	4	80	19	6	4	2	-	9207906
4	4	80	19	6	2	2	-	9207907
5	5	80	44	6	4	1	9207604	-
5	5	80	44	6	4	0,5	9207603	-
5	5	80	44	6	4	2,5	-	9207908
5	5	80	44	6	2	2,5	-	9207909
6	6	80	44	6	4	0,5	9207605	-
6	6	80	44	6	4	1	9207606	-
6	6	80	44	6	4	3	-	9207910
6	6	80	44	6	2	3	-	9207923
8	8	90	54	8	4	0,5	9207608	-
8	8	90	54	8	4	1	9207609	-
8	8	90	54	8	4	1,5	9207611	-
8	8	90	54	8	4	2	9207613	-
8	8	90	54	8	4	4	-	9207925
8	8	90	54	8	2	4	-	9207926
10	10	100	60	10	4	0,5	9207616	-
10	10	100	60	10	4	1	9207622	-
10	10	100	60	10	4	1,5	9207627	-
10	10	100	60	10	4	2	9207628	-
10	10	100	60	10	4	5	-	9207927
10	10	100	60	10	2	5	-	9207930
12	12	110	65	12	4	0,5	9207630	-
12	12	110	65	12	4	1	9207631	-
12	12	110	65	12	4	1,5	9207632	-
12	12	110	65	12	4	2	9207633	-
12	12	110	65	12	2	6	-	9207931

Рекомендации по применению стр. A.70  
Application recommendations starting page A.70



Кат. № Cat.-No.				65-200B
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Артикул
3	12	64	3	7053979
6	20	76	6	7053980
8	25	76	8	7053981
10	30	76	10	7053982

Рекомендации по применению стр. A.65  
Application recommendations starting page A.65

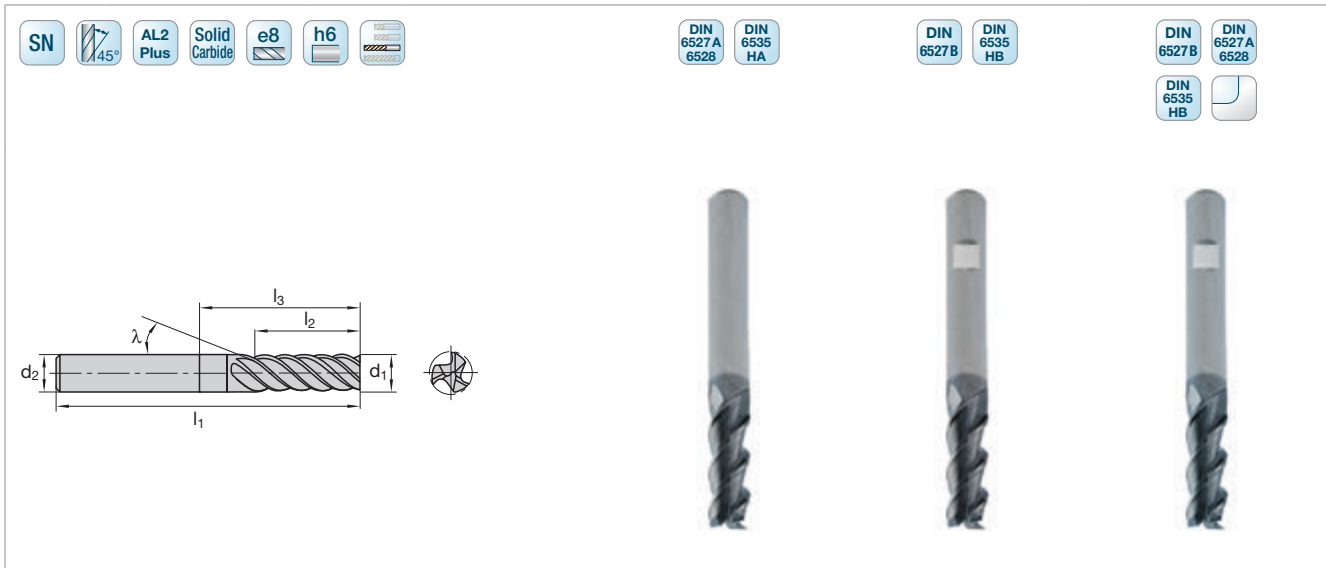


Кат. № Cat.-No.										1430C
d <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	R <sub>theo</sub>	a <sub>p max</sub>	Артикул	
<b>сверхкороткая extra short</b>										
1	0,8	0,35	40	2	3	2	0,1	0,05		1300994
2	1,6	0,7	40	4	4	2	0,2	0,1		1300995
3	2,5	1	50	6	6	2	0,3	0,15		1300996
4	3,4	1,5	57	8	6	2	0,4	0,2		1301100
5	4,2	2	57	10	6	2	0,5	0,25		1301101
6	5	2,5	57	12	6	2	0,6	0,3		1301102
8	6,7	3	63	16	8	2	0,8	0,4		1301103
10	8,5	3,5	72	20	10	2	1	0,5		1301104
12	10	4	83	24	12	2	1,2	0,6		1301105
14	11,8	4,5	83	28	14	2	1,4	0,7		1301106
<b>короткая short</b>										
1	0,8	0,35	40	4	3	2	0,1	0,05		1300997
2	1,6	0,7	40	8	4	2	0,2	0,1		1300998
3	2,5	1	57	12	6	2	0,3	0,15		1300999
4	3,4	1,5	57	15	6	2	0,4	0,2		1110170
5	4,2	2	57	17,5	6	2	0,5	0,25		1110171
6	5	2,5	57	19	6	2	0,6	0,3		1110172
8	6,7	3	63	24	8	2	0,8	0,4		1110173
10	8,5	3,5	72	28,5	10	2	1	0,5		1110174
12	10	4	83	34	12	2	1,2	0,6		1110175
16	13,5	5,5	92	39	16	2	1,6	0,8		1110176
20	17	7	104	48	20	2	2	1		1110177
<b>длинная long</b>										
4	3,4	1,5	70	24	6	2	0,4	0,2		1300988
5	4,2	2	70	30	6	2	0,5	0,25		1300989
6	5	2,5	80	35	6	2	0,6	0,3		1300990
8	6,7	3	80	40	8	2	0,8	0,4		1300991
10	8,5	3,5	90	45	10	2	1	0,5		1300992
12	10	4	100	50	12	2	1,2	0,6		1300993
<b>сверхдлинная extra long</b>										
4	3,4	1,5	80	34	6	2	0,4	0,2		1110180
5	4,2	2	80	37	6	2	0,5	0,25		1110181
6	5	2,5	80	42	6	2	0,6	0,3		1110182
8	6,7	3	90	51	8	2	0,8	0,4		1110183
10	8,5	3,5	100	56,5	10	2	1	0,5		1110184
12	10	4	110	61	12	2	1,2	0,6		1110185
16	13,5	5,5	130	77	16	2	1,6	0,8		1110186
20	17	7	150	94	20	2	2	1		1110187

Рекомендации по применению стр. A.71  
Application recommendations starting page A.71

Кат. № Cat.-No.										1431C
d <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	R <sub>theo</sub>	a <sub>p max</sub>	Артикул	
<b>сверхкороткая extra short</b>										
3	2,7	1	50	6	6	4	0,3	0,15	7048450	
4	3,55	1,5	57	8	6	4	0,4	0,2	9207993	
5	4,4	2	57	10	6	4	0,5	0,25	9207994	
6	5,3	2,5	57	12	6	4	0,6	0,3	9207995	
8	7,1	3	63	16	8	4	0,8	0,4	9207996	
10	8,9	3,5	72	20	10	4	1	0,5	9207997	
12	10,7	4	83	24	12	4	1,2	0,6	9207998	
<b>короткая short</b>										
3	2,7	1	57	12	6	4	0,3	0,15	7048451	
4	3,55	1,5	57	15	6	4	0,4	0,2	9207999	
5	4,4	2	57	17,5	6	4	0,5	0,25	9208000	
6	5,3	2,5	57	19	6	4	0,6	0,3	9208002	
8	7,1	3	63	24	8	4	0,8	0,4	9208003	
10	8,9	3,5	72	28,5	10	4	1	0,5	9208004	
12	10,7	4	83	34	12	4	1,2	0,6	9208005	
<b>длинная long</b>										
3	2,7	1	70	18	6	4	0,3	0,15	7019116	
4	3,55	1,5	70	24	6	4	0,4	0,2	7048452	
5	4,4	2	70	30	6	4	0,5	0,25	7048453	
6	5,3	2,5	80	35	6	4	0,6	0,3	9208006	
8	7,1	3	80	40	8	4	0,8	0,4	9208007	
10	8,9	3,5	90	45	10	4	1	0,5	9208008	
12	10,7	4	100	50	12	4	1,2	0,6	9208009	

Рекомендации по применению стр. А.72  
Application recommendations starting page A.72



Кат. № Cat.-No.						1461C	1462C	1464C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул	Артикул
<b>длинная long</b>								
3	8	57	18	6	3	1128654	1128676	–
4	11	57	19	6	3	1128655	1128677	–
5	13	57	19	6	3	1128656	1128678	–
6	13	57	21	6	3	1128657	1128679	1128702
8	19	63	27	8	3	1128658	1128680	1128703
10	22	72	32	10	3	1128659	1128681	1128704
12	26	83	38	12	3	1128660	1128682	1128705
14	26	83	38	14	3	1128661	1128683	1128706
16	32	92	44	16	3	1128662	1128684	1128707
18	32	92	44	18	3	1128663	1128685	1128708
20	38	104	54	20	3	1128664	1128686	1128709

Защитная фаска Edge protection chamfer	d <sub>1</sub>	b
	6–12	0,2
	14–20	0,3

Рекомендации по применению стр. A.66  
Application recommendations starting page A.66



Кат. № Cat.-No.						1521C	1522C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>							
1	1,5	40	2	4	4	9186421	–
2	3	40	4	4	4	9186422	–
3	4	40	6	4	4	9186423	–
4	5	54	8	6	4	1190000	1190010
5	6	54	10	6	4	1190001	1190011
6	7	54	16	6	4	1190002	1190012
8	9	58	20	8	4	1190003	1190013
10	11	66	24	10	4	1190004	1190014
12	12	73	26	12	4	1190005	1190015
14	14	75	28	14	4	1190006	1190016
16	16	82	32	16	4	1190007	1190017
18	18	84	34	18	4	1190008	1190018
20	20	92	40	20	4	1190009	1190019
<b>длинная long</b>							
1	2,5	40	3	4	4	9186424	–
2	4	40	6	4	4	9186425	–
3	6	40	9	4	4	9186426	–
4	8	54	12	6	4	1110700	1110705
5	10	54	15	6	4	1110701	1110706
6	13	57	21	6	4	1110223	1110231
8	19	63	27	8	4	1110224	1110232
10	22	72	32	10	4	1110225	1110233
12	26	83	38	12	4	1110226	1110234
14	26	83	38	14	4	1110227	1110235
16	32	92	44	16	4	1110228	1110236
18	34	92	44	18	4	1110229	1110237
20	38	104	54	20	4	1110230	1110238

Защитная фаска Edge protection chamfer	d <sub>1</sub>	b
	1	0,025
	2	0,05
	3	0,075
	4	0,1
	5	0,15
	6–12	0,2
	14–20	0,3

Рекомендации по применению стр. А.73  
Application recommendations starting page A.73

Концевые фрезы  
End mills

Фрезы с СНП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

Сверление  
Drilling

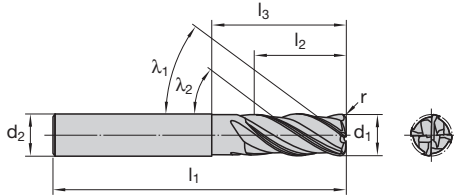
Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment

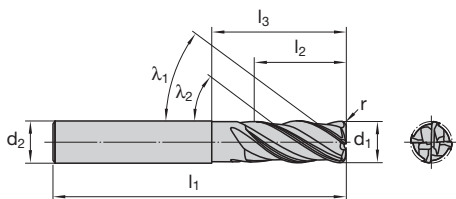




Кат. № Cat.-No.							1520C	
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	r	Артикул	
<b>короткая short</b>								
6	7	54	12	6	4	0,5	9195575	
6	7	54	12	6	4	1	9195578	
6	7	54	12	6	4	1,5	9195579	
8	9	58	16	8	4	1,5	9195582	
8	9	58	16	8	4	2	9195583	
8	9	58	16	8	4	0,5	9195580	
8	9	58	16	8	4	1	9195581	
10	11	66	20	10	4	2	9195587	
10	11	66	20	10	4	0,5	9195584	
10	11	66	20	10	4	1	9195585	
10	11	66	20	10	4	1,5	9195586	
12	12	73	24	12	4	0,5	9195588	
12	12	73	24	12	4	1	9195589	
12	12	73	24	12	4	1,5	9195590	
12	12	73	24	12	4	2	9195591	
14	14	75	28	14	4	1	9195592	
14	14	75	28	14	4	1,5	9195593	
14	14	75	28	14	4	2	9195594	
16	16	82	32	16	4	1,5	9195597	
16	16	82	32	16	4	2	9195598	
16	16	82	32	16	4	1	9195595	
18	18	84	36	18	4	1	9195599	
18	18	84	36	18	4	1,5	9195601	
18	18	84	36	18	4	2	9195602	
20	20	92	40	20	4	1	9195603	
20	20	92	40	20	4	1,5	9195604	
20	20	92	40	20	4	2	9195605	
<b>длинная long</b>								
6	13	57	21	6	4	0,5	9195608	
6	13	57	21	6	4	1	9195609	
6	13	57	21	6	4	1,5	9195610	
8	19	63	27	8	4	1,5	9195613	
8	19	63	27	8	4	2	9195614	
8	19	63	27	8	4	0,5	9195611	
8	19	63	27	8	4	1	9195612	
10	22	72	32	10	4	2	9195618	
10	22	72	32	10	4	0,5	9195615	

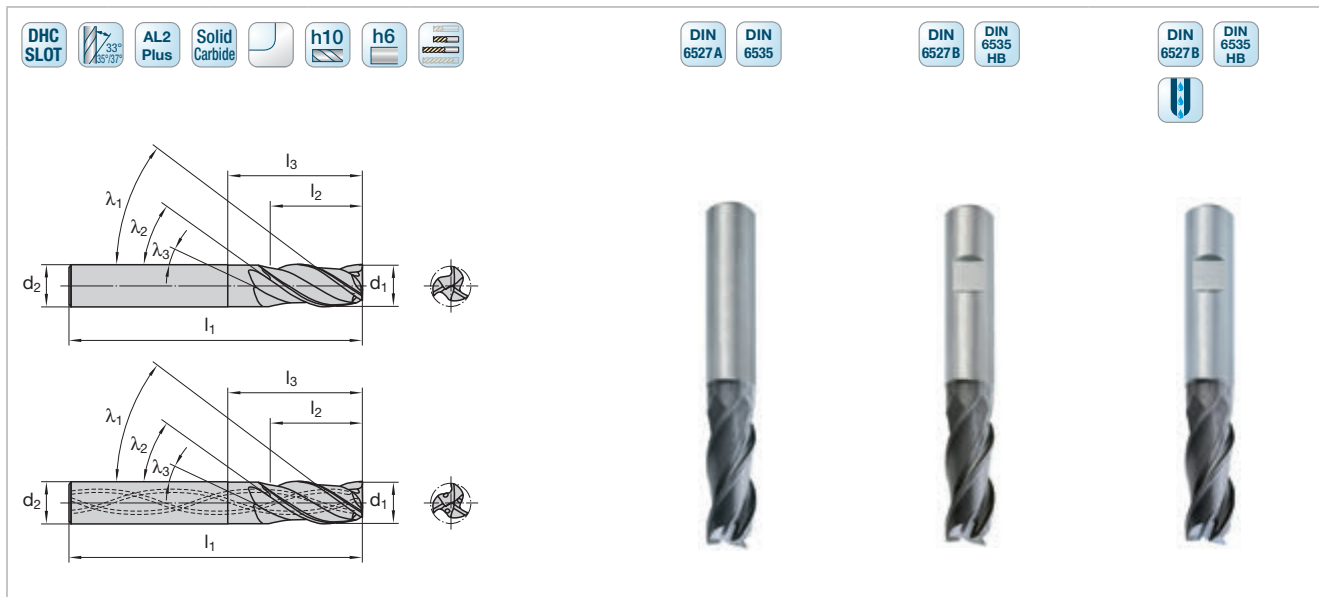
Рекомендации по применению стр. A.73  
Application recommendations starting page A.73

**DHC концевые фрезы с радиусами и неравномерным углом подъема винтовой канавки**  
**DHC end mills with corner radius and uneven helix angle**



Кат. № Cat.-No.							1520C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	r	Артикул
<b>длинная long</b>							
10	22	72	32	10	4	1	9195616
10	22	72	32	10	4	1,5	9195617
12	26	83	38	12	4	0,5	9195619
12	26	83	38	12	4	1	9195620
12	26	83	38	12	4	1,5	9195621
12	26	83	38	12	4	2	9195622
14	26	83	38	14	4	1	9195623
14	26	83	38	14	4	1,5	9195624
14	26	83	38	14	4	2	9195625
16	32	92	44	16	4	1,5	9195628
16	32	92	44	16	4	2	9195629
16	32	92	44	16	4	1	9195626
18	32	92	44	18	4	1	9195630
18	32	92	44	18	4	1,5	9195641
18	32	92	44	18	4	2	9195643
20	38	104	54	20	4	1	9195645
20	38	104	54	20	4	1,5	9195646
20	38	104	54	20	4	2	9195647

Рекомендации по применению стр. A.73  
 Application recommendations starting page A.73

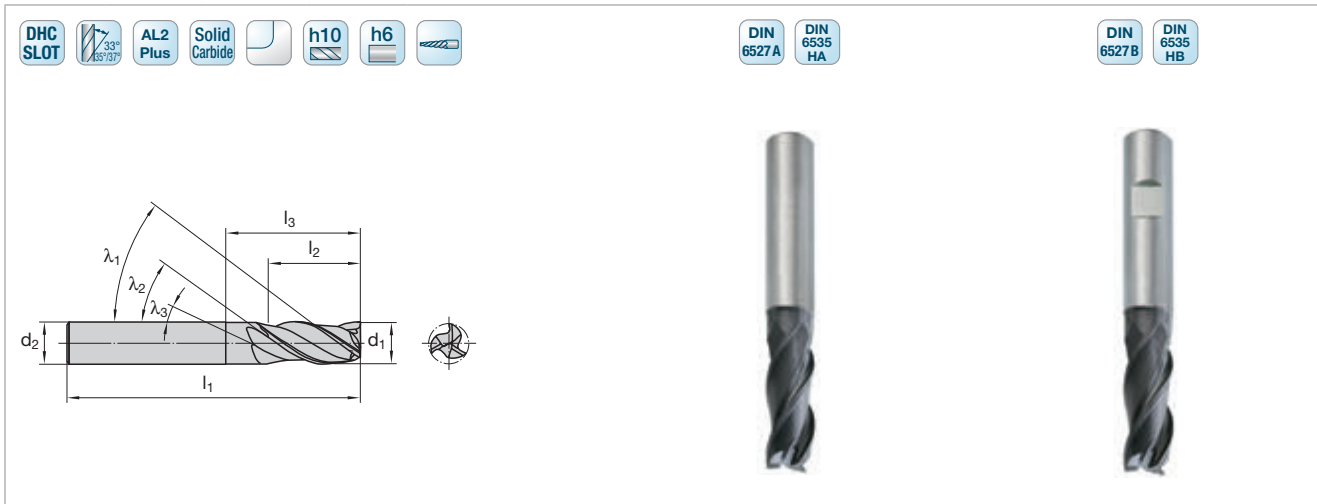


Кат. № Cat.-No.						1524C	1544C	1550C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>								
4	5	54	8	6	3	9097465	9097475	—
5	6	54	10	6	3	9097466	9097476	—
6	7	54	12	6	3	9097467	9097477	—
8	9	58	16	8	3	9097468	9097478	—
10	11	66	20	10	3	9097469	9097479	—
12	12	73	24	12	3	9097470	9097480	—
14	14	75	28	14	3	9097471	9097481	—
16	16	82	32	16	3	9097472	9097482	—
18	18	84	36	18	3	9097473	9097483	—
20	20	92	40	20	3	9097474	9097484	—
<b>длинная long</b>								
4	8	54	12	6	3	9097445	9097455	—
5	10	54	15	6	3	9097446	9097456	—
6	13	57	21	6	3	9097447	9097457	9205360
8	19	63	27	8	3	9097448	9097458	9205361
10	22	72	32	10	3	9097449	9097459	9205362
12	26	83	38	12	3	9097450	9097460	9205363
14	26	83	38	14	3	9097451	9097461	—
16	32	92	44	16	3	9097452	9097462	9205364
18	32	92	44	18	3	9097453	9097463	—
20	38	104	54	20	3	9097454	9097464	9205365

Защитная фаска Edge protection chamfer	d <sub>1</sub>	b
	4	0,1
	5	0,15
	6–12	0,2
	14–20	0,3

Рекомендации по применению стр. A.74  
Application recommendations starting page A.74

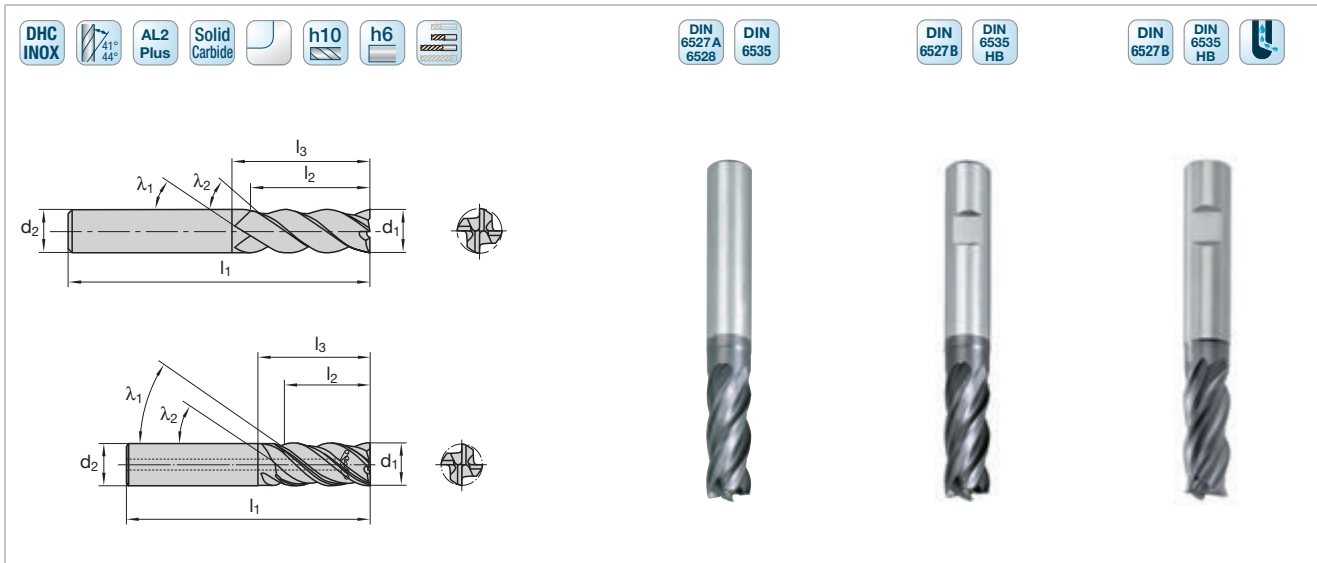
**DHC SLOT фрезы с заниженным хвостовиком, с неравномерным углом подъема  
винтовой канавки**  
DHC SLOT undersize end mills with uneven helix angle



Кат. № Cat.-No.						1526C	1576C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>							
4,8	6	54	18	6	3	9097643	9097665
5,75	6	54	18	6	3	9097644	9097666
7,75	9	58	22	8	3	9097645	9097667
9,7	11	66	26	10	3	9097646	9097668
11,7	12	73	28	12	3	9097647	9097669
13,7	14	75	30	14	3	9097648	9097670
15,7	16	82	34	16	3	9097659	9097671

Защитная фаска Edge protection chamfer	d <sub>1</sub>	b
	4,8 – 5,75	0,15
	7,75 – 13,7	0,2
	15,7	0,3

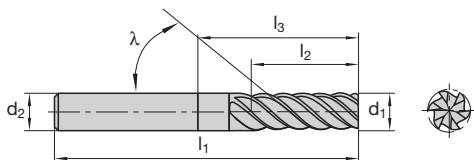
Рекомендации по применению стр. A.74  
Application recommendations starting page A.74



Кат. № Cat.-No.						1525C	1565C	1570C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>								
4	5	54	8	6	4	9097019	9097052	–
5	6	54	10	6	4	9097020	9097053	–
6	7	54	12	6	4	9097021	9097054	–
8	9	58	16	8	4	9097022	9097055	–
10	11	66	20	10	4	9097023	9097056	–
12	12	73	24	12	4	9097024	9097057	–
14	14	75	28	14	4	9097025	9097058	–
16	16	82	32	16	4	9097026	9097059	–
18	18	84	36	18	4	9097027	9097060	–
20	20	92	40	20	4	9097028	9097061	–
<b>длинная long</b>								
4	8	54	12	6	4	9096396	9096407	–
5	10	54	15	6	4	9096397	9096408	–
6	13	57	21	6	4	9096398	9096409	9205354
8	19	63	27	8	4	9096399	9096410	9205355
10	22	72	32	10	4	9096401	9096412	9205356
12	26	83	38	12	4	9096402	9096413	9205357
14	26	83	38	14	4	9096403	9096414	–
16	32	92	44	16	4	9096404	9096415	9205358
18	32	92	44	18	4	9096405	9096416	–
20	38	104	54	20	4	9096406	9096417	9205359

Защитная фаска Edge protection chamfer	d <sub>1</sub>	b
	4	0,1
	5	0,15
	6–12	0,2
	14–20	0,3

Рекомендации по применению стр. A.75  
Application recommendations starting page A.75



Кат. № Cat.-No.						1528C		1529C	
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул		Артикул	
<b>длинная long</b>									
6	13	57	21	6	6	1122051		1100224	
8	19	63	27	8	6	1122064		1100225	
10	22	72	32	10	6	1122078		1100226	
12	26	83	38	12	6	1122091		1100227	
16	32	92	44	16	6	1122105		1100228	
20	38	104	54	20	8	1122117		1100229	
<b>сверхдлинная extra long</b>									
4	19	63	27	6	4	1301010		1301000	
6	24	68	32	6	6	1301011		1301001	
8	38	82	46	8	6	1301012		1301002	
10	45	95	57	10	6	1301013		1301003	
12	53	110	65	12	6	1301014		1301004	
16	63	123	75	16	6	1301015		1301005	
20	75	141	91	20	8	1301016		1301006	
25	90	166	110	25	8	1301017		1301007	

Рекомендации по применению стр. А.66  
Application recommendations starting page A.66

Кат. № Cat.-No.							1413C	1411C	1443C			
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	r	Артикул	Артикул	Артикул			
длинная long												
2	7	38	15	3	4	–	9207422	–	–			
3	8	38	16	3	4	–	9207424	–	–			
3	8	57	16	6	4	–	–	9207360	–			
3	8	57	16	6	4	0,3	–	–	9207458			
4	11	57	19	6	4	–	9207425	9207389	–			
4	11	57	19	6	4	0,3	–	–	9207472			
5	13	57	21	6	4	–	9207427	9207391	–			
5	13	57	21	6	4	0,5	–	–	9207476			
6	13	57	21	6	6	–	9207430	9207395	–			
6	13	57	21	6	6	0,5	–	–	9207478			
6	13	57	21	6	6	1	–	–	9207480			
8	19	63	27	8	6	–	9207433	9207396	–			
8	19	63	27	8	6	0,5	–	–	9207482			
8	19	63	27	8	6	1	–	–	9207483			
10	22	72	32	10	6	–	9207438	9207397	–			
10	22	72	32	10	6	0,5	–	–	9207486			
10	22	72	32	10	6	1	–	–	9207488			
10	22	72	32	10	6	1,5	–	–	9207506			
10	22	72	32	10	6	2	–	–	9207507			
12	26	83	38	12	8	–	9207445	9207398	–			
12	26	83	38	12	8	0,5	–	–	9207508			
12	26	83	38	12	8	1	–	–	9207509			
12	26	83	38	12	8	1,5	–	–	9207510			
12	26	83	38	12	8	2	–	–	9207521			
16	32	92	44	16	8	–	9207451	9207399	–			
16	32	92	54	16	8	1	–	–	9207522			
16	32	92	44	16	8	2	–	–	9207523			
20	38	104	54	20	8	–	9207457	9207421	–			
20	38	104	54	20	8	1	–	–	9207524			
20	38	104	54	20	8	2	–	–	9207525			

Рекомендации по применению стр. A.76  
Application recommendations starting page A.76

Кат. № Cat.-No.						1591C	1592C	1563C	1564C				
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул				
длинная long													
6	13	57	21	6	3	-	-	1123000	1123010				
8	19	63	27	8	3	-	-	1123001	1123012				
8	19	63	27	8	4	1121926	1121934	-	-				
10	22	72	32	10	4	1121927	1121935	1123003	1123013				
12	26	83	38	12	4	1121928	1121936	1123004	1123014				
14	26	83	38	14	4	1121929	1121937	1123005	1123015				
16	32	92	44	16	4	1121930	1121938	1123006	1123016				
18	32	92	44	18	4	1121931	1121939	1123007	1123017				
20	38	104	54	20	4	1121933	1121940	1123008	1123018				
25	45	121	65	25	4	1122005	1122004	-	-				

Рекомендации по применению стр. А.66  
Application recommendations starting page A.66



							1436	1437		
Кат. № Cat.-No.							1436		1437	
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	r ±0,01	Артикул		Артикул	
<b>длинная long</b>										
4	11	57	21	6	2	0,5	1110900		1110930	
4	11	57	21	6	2	1	1110901		1110931	
5	13	57	21	6	2	0,5	1110902		1110932	
5	13	57	21	6	2	1	1110903		1110933	
6	13	57	21	6	2	0,5	1110904		1110934	
6	13	57	21	6	2	1	1110905		1110935	
8	19	63	27	8	2	0,5	1110906		1110936	
8	19	63	27	8	2	1	1110907		1110937	
8	19	63	27	8	2	1,5	1110908		1110938	
10	22	72	32	10	2	1	1110909		1110939	
10	22	72	32	10	2	1,5	1110910		1110940	
10	22	72	32	10	2	2	1110911		1110941	
12	26	83	38	12	3	1	1110912		1110942	
12	26	83	38	12	3	1,5	1110913		1110943	
12	26	83	38	12	3	2	1110914		1110944	
14	26	83	38	14	3	1	1110915		1110945	
14	26	83	38	14	3	2	1110916		1110946	
14	26	83	38	14	3	4	1110917		1110947	
16	32	92	44	16	3	1	1110918		1110948	
16	32	92	44	16	3	2	1110919		1110949	
16	32	92	44	16	3	4	1110920		1110950	
18	32	92	44	18	3	1	1110921		1110951	
18	32	92	44	18	3	2	1110922		1110952	
18	32	92	44	18	3	4	1110923		1110953	
20	38	104	54	20	3	1	1110924		1110954	
20	38	104	54	20	3	2	1110925		1110955	
20	38	104	54	20	3	4	1110926		1110956	
25	45	121	65	25	3	1	1110927		1110957	
25	45	121	65	25	3	2	1110928		1110958	
25	45	121	65	25	3	4	1110929		1110959	

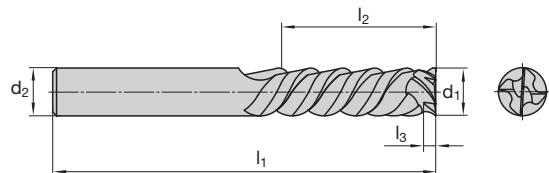
Рекомендации по применению стр. A.77  
Application recommendations starting page A.77

Кат. № Cat.-No.						1434	1435
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
<b>длинная long</b>							
4	4	57	17	6	2	1110559	1110579
5	5	57	18	6	2	1110560	1110580
6	6	57	19	6	2	1110561	1110581
8	8	63	25	8	2	1110562	1110582
10	10	72	30	10	2	1110563	1110583
12	12	83	36	12	2	1110564	1110584
14	14	83	36	14	2	1110565	1110585
16	16	92	42	16	2	1110566	1110586
18	18	92	42	18	2	1110567	1110587
20	20	104	54	20	2	1110568	1110588
<b>сверхдлинная extra long</b>							
4	4	68	28	6	2	1110569	1110589
5	5	68	29	6	2	1110570	1110590
6	6	68	30	6	2	1110571	1110591
8	8	92	44	8	2	1110572	1110592
10	10	95	53	10	2	1110573	1110593
12	12	110	63	12	2	1110574	1110594
14	14	110	63	14	2	1110575	1110595
16	16	123	73	16	2	1110576	1110596
18	18	123	73	18	2	1110577	1110597
20	20	141	89	20	2	1110578	1110598

Рекомендации по применению стр. А.77  
Application recommendations starting page A.77

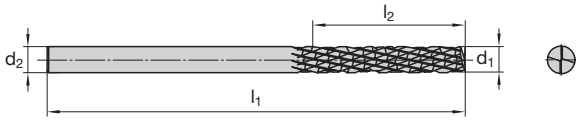
<b>Кат. № Cat.-No.</b>						<b>1571</b>	<b>1572</b>	<b>1586</b>	<b>1587</b>				
<b>d<sub>1</sub></b>	<b>l<sub>2</sub></b>	<b>l<sub>1</sub></b>	<b>l<sub>3</sub></b>	<b>d<sub>2</sub></b>	<b>z</b>	<b>Артикул</b>	<b>Артикул</b>	<b>Артикул</b>	<b>Артикул</b>				
<b>длинная long</b>													
4	11	57	21	6	2	1121971	1121975	-	-				
5	13	57	21	6	2	1121972	1121976	-	-				
6	13	57	21	6	2	1121973	1121977	1121980	1121982				
8	19	63	27	8	2	1121909	1121918	1121895	1121902				
10	22	72	32	10	2	1121910	1121919	1121896	1121903				
12	26	83	38	12	3	1121911	1121920	1121897	1121904				
14	26	83	38	14	3	1121912	1121921	1121898	1121915				
16	32	92	44	16	3	1121913	1121922	1121899	1121906				
18	32	92	44	18	3	1121916	1121924	1121900	1121907				
20	38	104	54	20	3	1121917	1121925	1121901	1121908				
25	45	121	65	25	3	1121974	1121979	1121981	1121983				
<b>с внутренним подводом СОЖ with internal coolant supply λ = 30°</b>													
8	19	63	27	8	2	1110000	1110005	1110011	1110017				
10	22	72	32	10	2	1110001	1110006	1110012	1110018				
12	26	83	38	12	3	1110002	1110008	1110013	1110019				
16	32	92	44	16	3	1110003	1110009	1110014	1110020				
20	38	104	54	20	3	1110004	1110010	1110015	1110021				

Рекомендации по применению стр. А.77  
Application recommendations starting page A.77



Кат. № Cat.-No.						66-800
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул
6	20	90	7,75	6	4	7053906
8	25	100	8	8	4	7053907
10	25	100	8,5	10	6	7050180
12	25	100	9	12	6	7053908

Рекомендации по применению стр. A.65  
Application recommendations starting page A.65

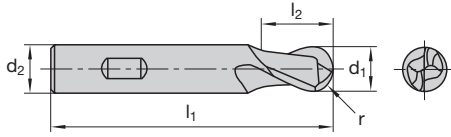


Кат. № Cat.-No.				67-000	
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Дизайн вершины Point style	Артикул
4	16	50	6	С перекрытием зуба Drill	7053800
6	19	63	6		7053801
6	25	75	6		7053802
8	25	63	8		7053803
10	25	75	10		7053804
12	25	75	12		7053805

Рекомендации по применению стр. A.65  
Application recommendations starting page A.65

Кат. № Cat.-No.					F445	F445C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>						
2	4	48	6	2	7008865	7008880
3	5	49	6	2	7008866	7008881
4	7	51	6	2	7008867	7008882
5	8	52	6	2	7008868	7008883
6	8	52	6	2	7008869	7008884
7	10	60	10	2	7008870	7008885
8	11	61	10	2	7008871	7008886
10	13	63	10	2	7008872	7008887
12	16	73	12	2	7008873	7008888
14	16	73	12	2	7008874	7008889
16	19	79	16	2	7008875	7008890
18	19	79	16	2	7008876	7008891
20	22	88	20	2	7008877	7008892
22	22	88	20	2	7008878	7008893
25	26	102	25	2	7008879	7008894

Рекомендации по применению стр. A.78  
Application recommendations starting page A.78



Кат. № Cat.-No.						F454C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	r ±0,02	Артикул
<b>короткая short</b>						
2	4	48	6	2	1	7009013
3	5	49	6	2	1,5	7009014
4	7	51	6	2	2	7009015
5	8	52	6	2	2,5	7009016
6	8	52	6	2	3	7009017
8	11	61	10	2	4	7009018
10	13	63	10	2	5	7009019
12	16	73	12	2	6	7009020
16	19	79	16	2	8	7009021
20	22	88	20	2	10	7009022

Рекомендации по применению стр. A.78  
Application recommendations starting page A.78

Кат. № Cat.-No.					F406	F406C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>						
3	5	49	6	3	7008895	7008913
4	7	51	6	3	7008896	7008914
5	8	52	6	3	7008897	7008915
6	8	52	6	3	7008898	7008916
7	10	60	10	3	7008899	7008917
8	11	61	10	3	7008900	7008918
9	11	61	10	3	7008901	7008919
10	13	63	10	3	7008902	7008920
11	13	70	12	3	7008903	7008921
12	16	73	12	3	7008904	7008922
13	16	73	12	3	7008905	7008923
14	16	73	12	3	7008906	7008924
15	16	73	12	3	7008907	7008925
16	19	79	16	3	7008908	7008926
18	19	79	16	3	7008909	7008927
20	22	88	20	3	7008910	7008928
22	22	88	20	3	7008911	7008929
25	26	102	25	3	7008912	7008930
<b>длинная long</b>						
3	8	52	6	3	7008931	7008943
4	11	55	6	3	7008932	7008944
5	13	57	6	3	7008933	7008945
6	13	57	6	3	7008934	7008946
7	16	66	10	3	7008935	7008947
8	19	69	10	3	7008936	7008948
10	22	72	10	3	7008937	7008949
12	26	83	12	3	7008938	7008950
14	26	83	12	3	7008939	7008951
16	32	92	16	3	7008940	7008952
18	32	92	16	3	7008941	7008953
20	38	104	20	3	7008942	7008954

Рекомендации по применению стр. А.78  
Application recommendations starting page A.78



Кат. № Cat.-No.					F515C	F516
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>						
6	13	57	6	3	7009069	7009023
7	16	66	10	3	-	7009024
8	19	69	10	4	7009070	-
8	19	69	10	3	-	7009025
9	19	69	10	3	-	7009026
10	22	72	10	4	7009071	7009027
11	22	79	12	4	-	7009028
12	26	83	12	4	7009072	7009029
14	26	83	12	4	7009073	7009030
16	32	92	16	4	7009074	7009031
18	32	92	16	4	7009075	7009032
20	38	104	20	4	7009076	7009033
22	38	104	20	5	7009077	7009034
25	45	121	25	5	7009078	7009035
32	53	133	32	5	-	7009036
<b>длинная long</b>						
6	24	68	6	3	7009079	7009037
8	38	88	10	4	7009080	-
8	38	88	10	3	-	7009038
10	45	95	10	4	7009081	7009039
12	53	110	12	4	7009082	7009040
14	53	110	12	4	7009083	7009041
16	63	123	16	4	7009084	7009042
18	63	123	16	4	7009085	7009043
20	75	141	20	4	7009086	7009044
25	90	166	25	5	7009087	7009045

Рекомендации по применению стр. A.78  
Application recommendations starting page A.78

					NR	HR
Кат. № Cat.-No.					F516C	F519C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>						
6	13	57	6	3	7009046	7009088
7	16	66	10	3	7009047	-
8	19	69	10	4	-	-
8	19	69	10	3	7009048	7009089
9	19	69	10	3	7009049	-
10	22	72	10	4	7009050	7009090
11	22	79	12	4	7009051	-
12	26	83	12	4	7009052	7009091
14	26	83	12	4	7009053	7009092
16	32	92	16	4	7009054	7009093
18	32	92	16	4	7009055	-
20	38	104	20	4	7009056	7009094
22	38	104	20	5	7009057	-
25	45	121	25	5	7009058	7009095
32	53	133	32	5	7009059	-
<b>длинная long</b>						
6	24	68	6	3	7009060	7009096
8	38	88	10	4	-	-
8	38	88	10	3	7009061	7009097
10	45	95	10	4	7009062	7009098
12	53	110	12	4	7009063	7009099
14	53	110	12	4	7009064	7009100
16	63	123	16	4	7009065	7009101
18	63	123	16	4	7009066	-
20	75	141	20	4	7009067	7009102
25	90	166	25	5	7009068	7009103

Рекомендации по применению стр. А.78  
Application recommendations starting page A.78

Кат. № Cat.-No.					F523	F523C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>						
4	11	55	6	4	7008955	7008971
5	13	57	6	4	7008956	7008972
6	13	57	6	4	7008957	7008973
7	16	66	10	4	7008958	7008974
8	19	69	10	4	7008959	7008975
9	19	69	10	4	7008960	7008976
10	22	72	10	4	7008961	7008977
11	22	79	12	4	7008962	7008978
12	26	83	12	4	7008963	7008979
13	26	83	12	4	7008964	7008980
14	26	83	12	4	7008965	7008981
16	32	92	16	4	7008966	7008982
18	32	92	16	4	7008967	7008983
20	38	104	20	4	7008968	7008984
22	38	104	20	4	7008969	7008985
25	45	121	25	4	7008970	7008986
<b>длинная long</b>						
3	12	56	6	4	7008987	7009000
4	19	63	6	4	7008988	7009001
5	24	68	6	4	7008989	7009002
6	24	68	6	4	7008990	7009003
8	38	88	10	4	7008991	7009004
10	45	95	10	4	7008992	7009005
12	53	110	12	4	7008993	7009006
14	53	110	12	4	7008994	7009007
16	63	123	16	4	7008995	7009008
18	63	123	16	4	7008996	7009009
20	75	141	20	4	7008997	7009010
22	75	141	20	4	7008998	7009011
25	90	166	25	4	7008999	7009012

Рекомендации по применению стр. А.78  
Application recommendations starting page A.78

Кат. № Cat.-No.		F524			F525 <sup>1)</sup>	
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
<b>короткая short</b>						
4	11	55	6	2	7009128	7009142
5	13	57	6	2	7009129	7009143
6	13	57	6	2	7009130	7009144
8	19	69	10	2	7009131	7009145
10	22	72	10	2	7009132	7009146
12	26	83	12	3	7009133	7009147
14	26	83	12	3	7009134	7009148
16	32	92	16	3	7009135	7009149
18	32	92	16	3	7009136	7009150
20	38	104	20	3	7009137	7009151
25	45	121	25	3	7009138	7009152
<b>длинная long</b>						
4	19	63	6	2	7009139	7009153
5	24	68	6	2	7009140	7009154
6	24	68	6	2	7009141	7009155
8	38	88	10	2	1121942	1121953
10	45	95	10	2	1121943	1121954
12	53	110	12	3	1121944	1121955
14	53	110	12	3	1121945	1121956
16	63	123	16	3	1121946	1121957
18	63	123	16	3	1121947	1121958
20	75	141	20	3	1121948	1121959
25	90	166	25	3	1121949	1121960
30	90	166	25	3	1121951	1121961
32	106	186	32	3	1121952	1121962

<sup>1)</sup> Затылованный профиль  
relief ground

Рекомендации по применению стр. А.78  
Application recommendations starting page A.78



Кат. № Cat.-No.						1542	1547 <sup>1)</sup>
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	SK	z	Артикул	Артикул
<b>короткие short</b>							
32	53	171	102,6	40	6	1155625	1155654
36	53	171	102,6	40	6	1155627	1155656
40	63	181	112,6	40	6	1155631	1155658
50	75	193	124,6	40	8	1155634	-
50	75	231	129,25	50	8	1155637	-
50	75	193	124,6	50	8	-	1155660
50	75	231	129,25	50	8	-	1155664
63	90	246	144,25	50	8	1155646	1155673
80	106	262	160,25	50	10	1155655	-
80	106	262	160,25	50	10	-	1155682
<b>длинные long</b>							
32	106	224	155,6	40	6	1155681	-
36	106	224	155,6	40	6	-	1155816
40	100	256	154,25	50	6	-	1155824
40	125	243	174,6	40	6	1155685	1155818
40	125	281	179,25	50	6	1155717	-
40	160	316	214,25	50	6	1155726	1155842
50	112	268	166,25	50	8	1155735	-
50	150	268	199,6	40	8	1155687	-
50	150	306	204,25	50	8	1155744	-
50	180	336	234,25	50	8	1155753	-
50	112	268	166,25	50	8	-	1155851
50	150	268	199,6	50	8	-	1155820
50	150	306	204,25	50	8	-	1155860
50	180	336	234,25	50	8	-	1155879
63	140	296	194,25	50	8	1155762	1155888
63	180	336	234,25	50	8	1155771	1155897
63	225	381	279,25	50	8	1155780	1155904
80	212	368	266,25	50	10	1155799	-
80	250	406	304,25	50	10	1155806	-
80	300	456	354	50	10	1155815	-
80	212	368	266,25	50	10	-	1155913
80	250	406	304,25	50	10	-	1155922
80	300	456	354,25	50	10	-	1155931

<sup>1)</sup> Затылованный профиль  
relief ground

Рекомендации по применению стр. А.78  
Application recommendations starting page A.78

SN
DIN 1880
40°
HSS-E
0,25/-0,15
AL2 Plus

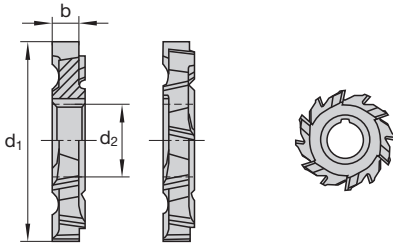
Кат. № Cat.-No.				1013	1013C
d <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
40	32	16	8	7009104	7009108
50	36	22	8	7009105	7009109
63	40	27	8	7009106	7009110
80	45	27	10	7009107	7009111

Насадные фрезы из HSS-E  
Shell end mills HSS-E

DIN 1880
130°
HSS-E
0,25/-0,15
NF
NF AL2 Plus
NR
NR AL2 Plus

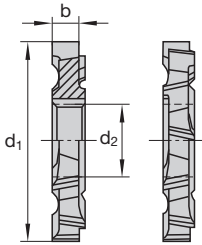
Кат. № Cat.-No.				1015	1015C	1016	1016C
d <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул
40	32	16	6	7009120	7009124	7009112	7009116
50	36	22	8	7009121	7009125	7009113	7009117
63	40	27	8	7009122	7009126	7009114	7009118
80	45	27	10	7009123	7009127	7009115	7009119

Рекомендации по применению стр. A.80  
Application recommendations starting page A.80



Кат. № Cat.-No.				1212
d <sub>1</sub>	b	d <sub>2</sub>	z	Артикул
50	4	16	14	7008762
50	5	16	14	7008763
50	6	16	14	7008764
50	8	16	14	7008765
50	10	16	14	7008766
63	4	22	16	7008767
63	5	22	16	7008768
63	6	22	16	7008769
63	8	22	16	7008840
63	10	22	16	7008841
63	12	22	16	7008842
63	14	22	16	7008843
80	5	27	18	7008844
80	6	27	18	7008845
80	8	27	18	7008846
80	10	27	18	7008847
80	12	27	18	7008848
80	14	27	18	7008849
80	16	27	18	7008850
100	6	32	20	7008851
100	8	32	20	7008852
100	10	32	20	7008853
100	12	32	20	7008854
100	14	32	20	7008855
100	16	32	20	7008856
100	18	32	20	7008857
100	20	32	20	7008858
125	8	32	22	7008859
125	10	32	22	7008860
125	12	32	22	7008861
125	14	32	22	7008862
125	16	32	22	7008863
125	18	32	22	7008864

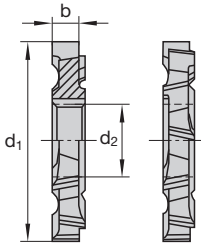
Рекомендации по применению стр. A.81  
Application recommendations starting page A.81



Кат. № Cat.-No.				1203	1213
d <sub>1</sub>	b	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
<b>узкая narrow</b>					
63	1,6	22	32	1074013	-
63	2	22	32	1074016	-
63	2,5	22	32	1074019	-
63	3	22	32	1074022	-
63	4	22	32	1074025	-
63	5	22	32	1074028	-
63	1,6	22	28	-	1082011
63	2	22	28	-	1082013
63	2,5	22	28	-	1082015
63	3	22	28	-	1082017
63	4	22	28	-	1082021
63	5	22	28	-	1082025
80	2,5	22	36	1074041	-
80	2,5	27	36	1074068	-
80	3	22	36	1074044	-
80	3	27	36	1074071	-
80	4	22	36	1074050	-
80	4	27	36	1074077	-
80	1,6	22	36	1074032	-
80	5	22	36	1074053	-
80	1,6	27	36	1074059	-
80	5	27	36	1074080	-
80	2	22	36	1074035	-
80	2	27	36	1074062	-
80	2,5	27	32	-	1082035
80	3	22	32	-	1082030
80	3	27	32	-	1082037
80	4	22	32	-	1082032
80	4	27	32	-	1082041
80	5	27	32	-	1082049
80	1,6	22	32	-	1082024
80	1,6	27	32	-	1082031
80	2	22	32	-	1082026
80	2	27	32	-	1082033
80	2,5	22	32	-	1082028
100	1,6	32	40	1074107	-
100	5	32	40	1074130	-

Рекомендации по применению стр. А.81  
Application recommendations starting page A.81



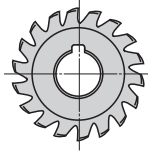
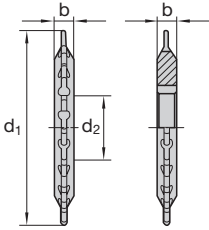


Кат. № Cat.-No.				1203	1213
d <sub>1</sub>	b	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
<b>узкая narrow</b>					
100	2	22	40	1074089	-
100	6	32	40	1074133	-
100	2	32	40	1074112	-
100	8	32	32	1074139	-
100	2,5	22	40	1074095	-
100	2,5	32	40	1074115	-
100	3	22	40	1074098	-
100	3	32	40	1074121	-
100	4	22	40	1074101	-
100	4	32	40	1074124	-
100	1,6	22	40	1074086	-
100	5	22	40	1074104	-
100	2,5	22	36	-	1082054
100	2,5	32	36	-	1082057
100	3	22	36	-	1082058
100	3	32	36	-	1082059
100	4	22	36	-	1082060
100	4	32	36	-	1082063
100	5	22	36	-	1082062
100	1,6	22	36	-	1082050
100	5	32	36	-	1082069
100	1,6	32	36	-	1082053
100	6	32	36	-	1082071
100	2	22	36	-	1082052
100	8	32	36	-	1082073
100	2	32	36	-	1082055
125	5	32	44	1074187	-
125	6	22	44	1074166	-
125	6	32	44	1074193	-
125	8	32	36	1074196	-
125	2	22	44	1074142	-
125	10	32	36	1074199	-
125	3	22	44	1074151	-
125	3	32	44	1074178	-
125	4	22	44	1074157	-
125	4	32	44	1074184	-
125	5	22	44	1074160	-

Рекомендации по применению стр. А.81  
Application recommendations starting page A.81

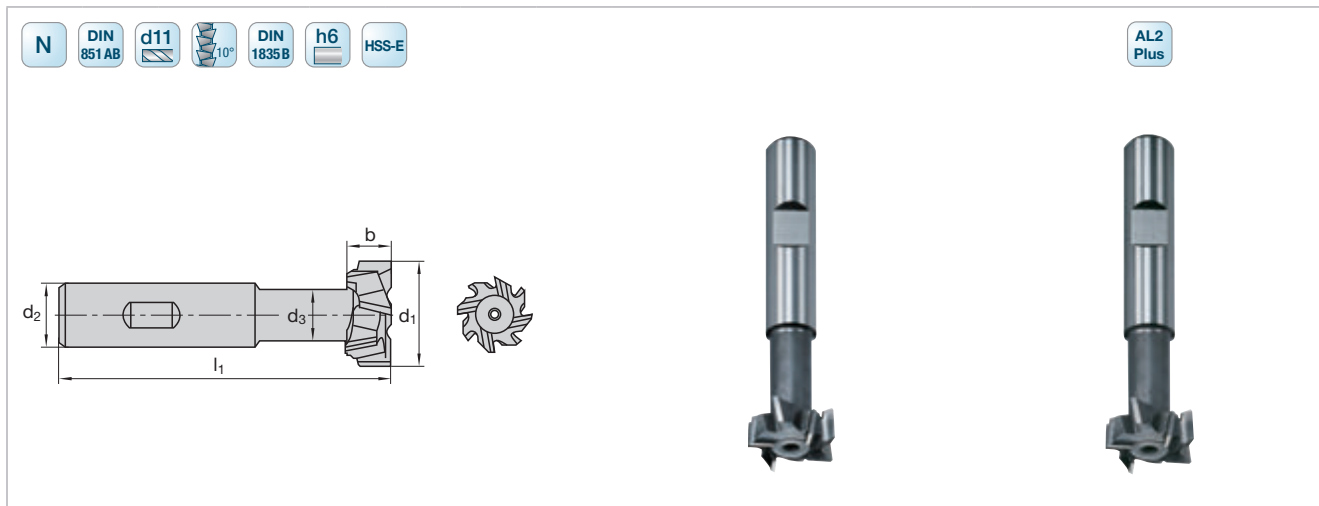
Кат. № Cat.-No.				1203	1213
d <sub>1</sub>	b	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
<b>узкая narrow</b>					
125	2	32	40	-	1082077
125	3	22	40	-	1082086
125	3	32	40	-	1082081
125	4	22	40	-	1082088
125	4	32	40	-	1082087
125	5	22	40	-	1082090
125	5	32	40	-	1082089
125	6	22	40	-	1082094
125	6	32	40	-	1082093
125	8	32	32	-	1082095
125	2	22	40	-	1082082
125	10	32	32	-	1082097
160	2,5	40	48	-	1082099
160	3	40	48	-	1082101
160	4	40	48	-	1082103
160	5	40	48	-	1082105
160	6	40	48	-	1082107
160	8	40	36	-	1082111
160	10	40	36	-	1082113
200	6	40	56	-	1082123
200	8	40	40	-	1082125
200	10	40	40	-	1082129
200	3	40	56	-	1082117
200	4	40	56	-	1082119
200	5	40	56	-	1082121

Рекомендации по применению стр. А.81  
Application recommendations starting page A.81



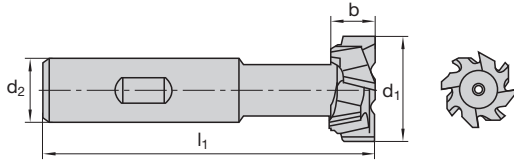
Кат. № Cat.-No.	1324 A
	Артикул
<p>Для ISO V-Notch (ISO/V) по DIN 50115          Форма (V/Notch например),          ASTM A 370 ISO/DIS 148, BS 131/часть 2          Угол вершины 45°; Радиус R 0,25 мм          Размеры 75 x 8 x 27 мм – Z = 18          For ISO V-Notch sample (ISO/V) to DIN 50115          Shapi (V/Notch Sample),          ASTM A 370 ISO/DIS 148, BS 131/Part 2          Cutter angle 45°; Crest Radius R 0,25 mm          Dimension 75 x 8 x 27 mm – Z = 18</p>	1103612

Рекомендации по применению стр. A.81  
 Application recommendations starting page A.81



Кат. № Cat.-No.							1602	1602C
d <sub>1</sub>	b	для Т-пазов for T-slots	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул	Артикул
12,50	6	6	5	57	10	6	7008620	7008642
16	8	8	6,5	62	10	6	7008621	7008643
18	8	10	8	70	12	6	7008622	7008644
19	9	10	8	71	12	6	7008623	7008645
21	9	12	10	74	12	6	7008624	7008646
22	10	12	10	75	12	6	7008625	7008647
25	11	14	12	82	16	6	7008626	7008648
28	12	16	13	83	16	6	7008627	7008649
32	14	18	15	90	16	8	7008628	7008650
36	16	20	17	103	25	8	7008629	7008651
40	18	22	19	108	25	8	7008630	7008652

Рекомендации по применению стр. А.82  
Application recommendations starting page A.82



Кат. № Cat.-No.

1641

		Для шпоночного паза					
$d_1$	b e8	For woodruff key	$l_1$	$d_2$	z	Артикул	
10,50	2	2 x 3,7	50	6	8	7008592	
10,50	3	3 x 3,7	50	6	8	7008593	
13,50	3	3 x 5	56	10	8	7008594	
13,50	4	4 x 5	56	10	8	7008595	
16,50	3	3 x 6,5	56	10	8	7008596	
16,50	4	4 x 6,5	56	10	8	7008597	
16,50	5	5 x 6,5	56	10	8	7008598	
19,50	4	4 x 7,5	63	10	8	7008599	
19,50	5	5 x 7,5	63	10	8	7008600	
19,50	6	6 x 7,5	63	10	8	7008601	
22,50	5	5 x 9	63	10	10	7008602	
22,50	6	6 x 9	63	10	10	7008603	
22,50	8	8 x 9	63	10	10	7008604	
25,50	6	6 x 10	63	10	10	7008605	
28,50	6	6 x 11	63	10	10	7008606	
28,50	8	8 x 11	63	10	10	7008607	
28,50	10	10 x 11	71	12	10	7008608	
32,50	8	8 x 13	71	12	12	7008609	
32,50	10	10 x 13	71	12	12	7008610	
45,50	10	10 x 16	71	12	14	7008611	

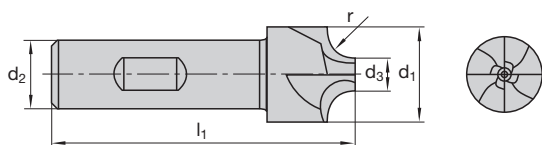
Рекомендации по применению стр. A.82  
Application recommendations starting page A.82

Кат. № Cat.-No.						1653 <sup>1)</sup>		1654 <sup>2)</sup>	
d <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	b	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	Артикул		Артикул	
<b>α = угол фрезерования 45° ±15 α = Cutter angle 45° ±15</b>									
16	8	4	60	12	6	7008253		7008563	
20	10	5	63	12	6	7008254		7008564	
25	12,4	6,3	67	12	8	7008255		7008565	
32	16	8	71	16	10	7008256		7008566	
<b>α = угол фрезерования 60° ±15 α = Cutter angle 60° ±15</b>									
16	8,7	6,3	60	12	6	7008257		7008567	
20	10,8	8	63	12	6	7008258		7008568	
25	13,4	10	67	12	8	7008259		7008569	
32	17,5	12,5	71	16	10	7008260		7008570	

<sup>1)</sup> фрезерование периферией и торцом  
cutting on periphery and face

<sup>2)</sup> фрезерование периферией  
cutting on periphery

Рекомендации по применению стр. А.82  
Application recommendations starting page A.82



Кат. № Cat.-No.

1664

d <sub>1</sub>	d <sub>3</sub> h6	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	r H11	Артикул
8	6	60	10	4	1	7008136
9	6	60	10	4	1,5	7008137
10	6	60	10	4	2	7008138
11	6	60	10	4	2,5	7008139
12	6	60	12	4	3	7008230
13	6	60	12	4	3,5	7008231
14	6	60	12	4	4	7008232
15	6	60	12	4	4,5	7008233
16	6	60	12	4	5	7008234
19	8	67	16	4	5,5	7008235
20	8	67	16	4	6	7008236
21	8	71	16	4	6,5	7008237
22	8	71	16	4	7	7008238
23	8	71	16	4	7,5	7008239
24	8	71	16	4	8	7008240
25	8	85	25	4	8,5	7008241
26	8	85	25	4	9	7008242
28	8	85	25	4	10	7008243
32	10	90	25	4	11	7008244
34	10	90	25	4	12	7008245
41	16	100	25	4	12,5	7008246
42	16	100	25	4	13	7008247
44	16	100	25	4	14	7008248
46	16	100	25	4	15	7008249
48	16	100	25	4	16	7008250
52	16	112	32	4	18	7008251
56	16	112	32	4	20	7008252

Рекомендации по применению стр. A.82  
Application recommendations starting page A.82

	Материал Material	Аббревиатура (примеры) Abbreviation (ex- amples)	Макс. подача на зуб (mm) и скорость подачи (mm/об) для номера по каталогу Max. feed per tooth (mm) and feed rates (mm/PR) per Catalogue number							
			f <sub>z</sub> (mm) CL (mm)							f (mm/об) CL (mm/PR)
			13000	12000	53000	52-700	56-430	65-200B	66-800	67-000
<b>N</b>	Стандартные пластики Standard plastics	PA, POM, PMMA, PE, PS, PET, PC, PP	0,05–0,25	0,05–0,25	0,1–0,4	0,1–0,38	0,1–0,3	0,1–0,25	–	–
	Высококачественные пластики High performance plastics	PC-HAT, PES, PPS, PSU, PEEK, EP, UP	–	–	0,05–0,3	–	0,07–0,3	0,03–0,13	–	–
	Термопластики армированные волокном Fiber reinforced thermo- plastics	PA-GF, POM-GF, PEEK-GF, PSU-GF	0,03–0,2	0,03–0,2	0,03–0,25	0,03–0,12	0,08–0,25	–	–	–
	Реактопласт с углеродным волокном/ Графит Fiber reinforced thermoset/ Graphite	EP-CF, UP-CF, VE- CF, CFC	–	–	–	–	–	–	0,02–0,08	0,02–0,13

Указаны начальные значения, которые должны быть адаптированы к условиям обработки  
The indicated cutting data are reference values and have to be adjusted to the prevailing conditions.



	Материал Material	№ матер. Material No.	Материал обозначение по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	
P	Нелегированная углеродистая сталь Plain carbon steel	1.0052	St 52	-700	
	Автоматная сталь Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	-700	
	Конструкционная легированная сталь Structural alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500-950	
	Термообработанная сталь, средней прочности Heat-treatment steel, medium strength	1.7225 1.2241	42 CrMo 4 50 CrV 4	500-950	
	Стальное литье Cast steel	1.0416	GS 40	-950	
	Цементируемая сталь Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	-950	
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	500-950	
	Термообработанная сталь, высокой прочности Heat-treatment steel, high strength	1.7225 1.6580	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	950-1400	
	Азотированная сталь Nitriding steel, heat treated	1.8504	34 CrAl6	950-1400	
	Инструментальная сталь Tool steel	1.2343 1.2379	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12 1	950-1400	
	M	Нержавеющая сталь, аустенитная Stainless steel, austenitic	1.4301 1.4571	X 5 CrNi 18 10 X10 CrNiMo 18 10	500-950
		Мартенситная сталь Martensitic steel	1.2709		
		K	Серый чугун Grey cast iron	0.6025	GG25
Легированный чугун Alloyed grey cast iron	0.6678		GGL-NiCr 35 2	300-700	
Чугун с шаровидным графитом Nodular cast iron	0.7060		GGG60	-500	
Ковкий чугун Malleable cast iron	0.8155		GTS55	40-70	
N	Технически чистые металлы, мягкие Pure metals, soft	1.1003	Чистый Fe, свинец Pure iron, lead	400-800 (120-310 HB)	
	Алюминиевые сплавы, длинностружечные Aluminium alloys, long chipping	3.3535 3.4365	AlMg 3 AlZnMgCu 1,5	100-400 (120-260 HB)	
	Алюминиевые сплавы, короткостружечные Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AlSi 12	-400	
	Медные сплавы, длинностружечные Copper alloys, long chipping	2.0320 2.0975	MS63 CuAl10Ni	150-250 (160-230 HB)	
	Медные сплавы, короткостружечные Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	-500	
	Магниеые сплавы Magnesium alloys	3.5912	G-MgAl9Zn1	160-300	
	Термопласты Thermoplastics		PVC, Оргстекло PVC, acrylic glass	350-700 (150-280 HB)	
	Реактопласты Duroplastics		Bakelit, Melamin	20-40	
	Графит Graphite	R8510	Graphite		
	S	Титановые сплавы, средней прочности Titanium alloys, medium strength	3.7115 3.7165	TiAl5Sn2,5 TiAl6V4	-950
Титановые сплавы, высокопрочные Titanium alloys, high strength		3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	
Сплавы на основе никеля, средней прочности Nickel based alloys, medium strength		2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	
Сплавы на основе никеля, высокопрочные Heat resistant nickel based alloys, high strength			NiCr19Fe19NbMo Inconel 718	900-1400	
H	Отбеленный чугун Chilled cast iron	Ampco 25	Ni-hard, Ampco	300-600	
	Закаленная сталь Hardened steel			45-52 HRC 53-59 HRC	

	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min)		Диаметр фрезы Cutting diameter (mm)				Коэффициент эффективности Efficiency factor  $LF = \frac{\text{cm}^3}{\text{min} \cdot \text{kW}}$
			Подача на зуб Feed per tooth $f_z$ (mm/z.)				
	Твердый сплав Carbide		$\varnothing$ 2-4	$\varnothing$ 5-10	$\varnothing$ 11-16	$\varnothing$ >16	
с покрытием coated	без покрытия uncoated						
	230	185	0,03	0,06	0,09	0,15	24
	230	185	0,03	0,06	0,09	0,15	22
	200	160	0,025	0,06	0,08	0,14	20
	140	110	0,025	0,05	0,08	0,14	18
	120	95	0,02	0,04	0,07	0,13	18
	140	110	0,03	0,05	0,08	0,14	18
	80	65	0,015	0,035	0,07	0,1	16
	110	90	0,015	0,04	0,06	0,12	16
	100	80	0,015	0,04	0,06	0,12	16
	100	80	0,015	0,04	0,06	0,12	14
	60	50	0,013	0,035	0,05	0,08	18
	80	65	0,013	0,035	0,05	0,08	18
	180	145	0,03	0,07	0,1	0,15	30
	160	130	0,025	0,06	0,09	0,14	22
	150	120	0,02	0,06	0,09	0,14	24
	120	95	0,02	0,06	0,09	0,14	24
	400	320	0,02	0,04	0,08	0,14	50
	1000	800	0,03	0,06	0,1	0,15	60
	300	240	0,03	0,06	0,1	0,15	55
	300	240	0,025	0,05	0,09	0,14	50
	250	200	0,025	0,05	0,09	0,14	35
	400	320	0,03	0,06	0,09	0,14	50
	250	200	0,03	0,06	0,1	0,15	70
	350	280	0,025	0,05	0,1	0,15	35
	400	320	0,04	0,08	0,15	0,2	90
	70	55	0,015	0,03	0,05	0,09	20
	40	30	0,01	0,03	0,05	0,09	16
	30	25	0,01	0,03	0,05	0,09	18
	20	15	0,01	0,03	0,05	0,09	15
	50	40	0,01	0,03	0,05	0,09	24
	80-160	65-130	0,01	0,03	0,05	0,09	12

	Материал Material	№ матер. Material No.	Материал по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Диаметр фрезы Cutter diameter (mm)	
						Подача на зуб Feed per tooth f <sub>z</sub> (mm/z.)	
						Ø 4–8	Ø 10–12
<b>P</b>	Нелегированная углеродистая сталь Plain carbon steel	1.1730	C45W	-800	300	0,12	0,18
		1.1545	C105W				
	Термообработанная штамповая сталь Heat-treatable die steel	1.2311	40CrMnMo7	-1100	250	0,10	0,16
		1.2312	40CrMnMoS8.6				
		1.2738	40CrMnNiMo8.6.4				
		1.2711	54NiCrMoV6				
	Закаленная сталь Case hardening steel	1.2162	21MnCr5	-1100	180	0,10	0,16
		1.2764	X19NiCrMo4				
	Инструментальная сталь объемной закалки Full hardening tool steel	1.2343	X38CrMoV5.1	950–1400	220	0,08	0,13
		1.2344	X40CrMoV5.1				
		1.2367	X38CrMoV5.3				
		1.2080	X210Cr12				
		1.2379	X155CrVMo12.1				
		1.2767	X45NiCrMo4				
		1.2842	90MnCrV8				
	Азотированная сталь Nitriding steel	1.8550	34CrAlNi7	950–1400	180	0,08	0,15
1.8519		31CrMoV9					
1.7735		14CrMoV6.9					
1.2344		X40CrMoV5.1					
<b>M</b>	Нержавеющая сталь, аустенитная Stainless steel, austenitic	1.2083	X42CrMo13	500–950	160	0,06	0,12
		1.2316	X36CrMo17				
		1.4571	X8CrNiMoTi17.12.2				
		1.4401	X5CrNiMo17.12.2				
		1.4521	X1CrMoTi18.2				
<b>K</b>	Серый чугун и легированный чугун Grey cast iron and alloyed cast iron	EN-JL-1040 (0.6025)	EN-GJL-250 (GG25)	300–550	180	0,1	0,17
		(0.6678)	EN-GJLA-XNiCr35-2 (GGL-NiCr35-2)	400–800	160	0,08	0,15
	Чугун с шаровидным графитом, в т.ч. легированный Nodular cast iron and alloyed nodular cast	0.7040	GGG 40	400–800	160	0,08	0,15
		0.7070	GGG70	300–700	140	0,06	0,12
<b>N</b>	Медь и медные сплавы Copper and copper alloys		Электротехнич. медь Bronze	300–700	200	0,08	0,14
					350	0,06	0,12
	Неметаллические материалы Non-metallic materials	PUR	Пластики Plastics	400–600	600	0,15	0,25
<b>S</b>	Titan-Alpha-Beta-сплавы Titanium alpha beta alloys		TiAl6V4	900–1200	70	0,04	0,09
	Titan-Beta-сплавы Titanium beta alloys		Ti10V2Fe3Al	900–1400	30	0,03	0,07
<b>H</b>	Закаленная сталь Hardened steel			45–52 HRC	220	0,05	0,1

Указаны начальные режимы резания, необходимо адаптировать к условиям обработки.  
The cutting data indicated are starting values based and must be adjusted to the prevailing conditions.

<p><b>Торцевое фрезерование</b> Face milling</p> <p><math>a_e = d_1 - 2 \cdot r</math> <math>a_p &lt; 0,025 \cdot d_1</math></p>	<p><b>Финишное профильное фрезерование</b> Profile finishing</p> <p><math>a_e = 0,5 \cdot (d_1 - 2 \cdot r)</math> <math>a_p = 0,02 \cdot d_1</math></p>
--	--

	Материал Material	№ матер. Material No.	Материал по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Диаметр фрезы Cutter diameter (mm)					
						Подача на зуб Feed per tooth f <sub>z</sub> (mm/z.)					
						Чистовая Finishing					
						1410C	1412C	Ø 1-4	Ø 5-8	Ø 10-12	Ø 14-20
P	Нелегированная инструментальная сталь Unalloyed tool steel	1.1730	C45W	-950	600	0,050	0,100	0,120	0,150		
		1.1545	C105W		600	0,050	0,100	0,120	0,150		
	Термообработанная штамповая сталь Heat-treatable die steel	1.2311	40CrMnMo7	-1100	500	0,040	0,070	0,100	0,130		
		1.2312	40CrMnMoS8.6		500	0,040	0,070	0,100	0,130		
		1.2738	40CrMnNiMo8.6.4		450	0,040	0,070	0,100	0,130		
		1.2711	54NiCrMoV6		450	0,030	0,060	0,900	0,120		
		1.2162	21MnCr5		-1100	400	0,020	0,070	0,090	0,120	
	1.2764	X19NiCrMo4	400	0,020		0,070	0,090	0,120			
	Закаленная инструментальная сталь Full hardening tool steel	1.2343	X38CrMoV5.1	950-1400	250	0,030	0,060	0,900	0,120		
		1.2344	X40CrMoV5.1		250	0,030	0,060	0,900	0,120		
		1.2367	X38CrMoV5.3		250	0,030	0,060	0,900	0,120		
		1.2080	X210Cr12		220	0,030	0,060	0,900	0,120		
		1.2379	X155CrVMo12.2		220	0,030	0,060	0,900	0,120		
		1.2767	X45NiCrMo4		220	0,030	0,060	0,900	0,120		
		1.2842	90MnCrV8		250	0,030	0,060	0,900	0,120		
Азотированная сталь Nitriding steel	1.8550	34CrAlNi7	950-1400	300	0,020	0,050	0,070	0,010			
	1.8519	31CrMoV9		300	0,020	0,050	0,070	0,010			
	1.7735	14CrMoV6.9		300	0,020	0,050	0,070	0,010			
	1.2344	X40CrMoV5.1		300	0,020	0,050	0,070	0,010			
M	Нержавеющая сталь, аустенитная Stainless steel, austenitic	1.2083	X42CrMo13	350-1400	260	0,020	0,060	0,080	0,100		
		1.2316	X36CrMo17		240	0,020	0,060	0,080	0,100		
		1.4541	X6CrNiTi18.10		300	0,03	0,065	0,085	0,11		
		1.4571	X8CrNiMoTi17.12.2		300	0,03	0,065	0,085	0,11		
		1.4401	X5CrNiMo17.12.2		300	0,03	0,065	0,085	0,11		
		1.4521	X1CrMoTi18.2		250	0,03	0,065	0,085	0,11		
		1.4893	X8CrNiNb11								
	1.4313	(G-)X4CrNi13.4									
Мартенситная сталь Maraging steel	1.2709	X3NiCrMoTi18.9.5	500-950								
K	Серый чугун и легированный чугун Grey cast iron and alloyed cast iron	0.6025	GG25	300-700	600	0,03	0,07	0,08	0,1		
			GG25CrMoV		600	0,03	0,07	0,08	0,1		
	Чугун с шаровидным графитом, в т.ч. легированный Nodular cast iron and alloyed nodular cast	0.7040	GGG40	400-800	500	0,02	0,06	0,07	0,09		
		0.7070	GGG70		500	0,02	0,06	0,07	0,09		
N	Алюминий и алюминиевые сплавы Aluminium and aluminium alloys		AlZnMgCu2	-400	1200	0,04	0,08	0,1	0,12		
		3.2581	AlSi12		800	0,04	0,08	0,1	0,12		
	Медь и медные сплавы Copper and copper alloys		Электролит. медь Electrolyte copper	300-700	1000	0,03	0,07	0,085	0,1		
			Bronze		700	0,025	0,065	0,08	0,09		
	Неметаллические материалы Non-metallic materials	PUR	Пластики Plastics	200-400	600	0,05	0,07	0,08	0,1		
		Epoxy Harz Epoxy resin	Пластики Plastics	400-800	400	0,04	0,08	0,1	0,12		
S	Титановые Alpha-Beta-сплавы Titanium alpha beta alloys			900-1200	120	0,02	0,04	0,06	0,08		
			TiAl6V4								
	Титановые Beta-сплавы Titanium beta alloys			900-1400	180	0,02	0,04	0,06	0,08		
H	Закаленная сталь Hardened steel				200-250	0,03	0,05	0,06	0,08		
				45-52 HRC	160-200	0,025	0,045	0,055	0,075		
				53-59 HRC	120-150	0,02	0,04	0,05	0,07		

Указаны начальные режимы резания, необходимо адаптировать к условиям обработки  
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

1450C HSCline Концевые фрезы с радиусом скругления HSCline end mill with corner radius															
	Материал Material	№ матер. Material No.	Материал по DIN DIN Description	Твердость Hardness	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min)	Диаметр фрезы Cutter diameter (mm)									
						Подача на зуб Feed per tooth $f_z$ (mm)									
						1	2	3	4	5	6	8	10	12	
P	Термообработ. штамп. сталь Heat-treatable die steel	1.2311	40CrMnMo7	280–325 HB	200–260	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
		1.2312	40CrMnMoS8.6	280–325 HB	220–280	0,012	0,024	0,036	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,14	
		1.2738	40CrMnNiMoS8.6.4	280–325 HB	180–240	0,008	0,016	0,024	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	
		1.2711	54NiCrMoV6	280–415 HB	200–260	0,012	0,024	0,036	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,14	
	Закаленная инструм. сталь Full hardening tools steel	1.2343	X 38 CrMoV 5 1	230 HB	190–250	0,012	0,024	0,036	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,14	
		1.2080	X210Cr12	250 HB	160–220	0,008	0,016	0,024	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	
		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	250 HB	160–200	0,007	0,014	0,02	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	
	Азотированная сталь Nitriding steel	1.2767	X 45NiCrMo4	260 HB	200–260	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
		1.8550	34CrAlNi7	240–300 HB	160–220	0,008	0,016	0,024	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	
		1.8519	31CrMoV9	265–310 HB	180–240	0,008	0,016	0,024	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	
1.7735		14CrMoV6.9	265–310 HB	200–260	0,008	0,016	0,024	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10		
H	Закаленная сталь Hardened steel	1.2344	X40CrMoV5.1	280–325 HB	200–260	0,012	0,024	0,036	0,05	0,06	0,072	0,10	0,12	0,14	
				45–52 HRC	160–200	0,008	0,016	0,024	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	
				53–56 HRC	120–150	0,006	0,012	0,018	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	
				57–62 HRC	80–120	0,005	0,01	0,014	0,02	0,023	0,03	0,04	0,05	0,05	
			63–68 HRC	60–100	0,004	0,007	0,011	0,014	0,018	0,02	0,03	0,035	0,04		

1451C HSCline Концевые фрезы со сферическим концом HSCline end mill with ball nose															
	Материал Material	№ матер. Material No.	Материал по DIN DIN Description	Твердость Hardness	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min)	Диаметр фрезы Cutter diameter (mm)									
						Подача на зуб Feed per tooth $f_z$ (mm)									
						1	2	3	4	5	6	8	10	12	
P	Термообработ. штамп. сталь Heat-treatable die steel	1.2311	40CrMnMo7	280–325 HB	280–400	0,012	0,024	0,036	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,14	
		1.2312	40CrMnMoS8.6	280–325 HB	280–400	0,014	0,03	0,043	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14	0,17	
		1.2738	40CrMnNiMoS8.6.4	280–325 HB	260–350	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
		1.2711	54NiCrMoV6	280–415 HB	260–350	0,014	0,03	0,043	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14	0,17	
	Закаленная инструм. сталь Full hardening tools steel	1.2343	X 38 CrMoV 5 1	230 HB	250–300	0,014	0,03	0,043	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14	0,17	
		1.2080	X210Cr12	250 HB	220–280	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	250 HB	200–250	0,008	0,017	0,025	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	
	Азотированная сталь Nitriding steel	1.2767	X 45NiCrMo4	260 HB	250–300	0,01	0,024	0,036	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,14	
		1.8550	34CrAlNi7	240–300 HB	220–280	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
		1.8519	31CrMoV9	265–310 HB	240–320	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
1.7735		14CrMoV6.9	265–310 HB	260–350	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12		
H	Закаленная сталь Hardened steel	1.2344	X40CrMoV5.1	280–325 HB	260–350	0,014	0,03	0,043	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14	0,17	
				45–52 HRC	200–250	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
				53–56 HRC	180–220	0,007	0,014	0,02	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,09	
				57–62 HRC	150–200	0,006	0,012	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	
			63–68 HRC	100–150	0,005	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06		

Указаны начальные режимы резания, их необходимо адаптировать к условиям обработки.  
Для высоких значений минутной подачи мы рекомендуем снизить величину подачи на зуб ( $f_z$ ) на 30%.  
The cutting data specified represents base values and must be adapted to the existing conditions.  
For high values of total feed we recommend reducing the specified unit values of feed ( $f_z$ ) by 30%.

MultiEdge 2Feed HSC

	Материал Material	№ матер. Material No.	Материал по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Диаметр фрезы Cutter diameter (mm)			Глубина резания Cutting depth a <sub>p</sub> (mm)
						Подача на зуб Feed per tooth f <sub>z</sub> (mm/z.)			
						1-4	5-10	12-20	
<b>P</b>	Нелегированная углерод. сталь Plain carbon steel	1.1730	C45W	-950	300	0,3	0,7	1,0	0,05 x d <sub>1</sub> (= a <sub>p max</sub> )
		1.1545	C105W						
	Термообработанная штамповая сталь Heat-treatable die steel	1.2311	40CrMMo7	-1100	240	0,25	0,6	0,8	
		1.2312	40CrMnNiMoS8.6						
		1.2738	45CrMnNiMo8.6.4						
	Закаленная сталь Case hardening steel	1.2711	54NiCrMoV6	-1100	220	0,25	0,6	0,8	
		1.2162	21MnCr5						
	Инструментальная сталь объемной закалки Full hardening tool steel	1.2764	X19NiCrMo4	-1100	240	0,25	0,6	0,8	
		1.2343	X38CrMoV5.1						
	Азотированная сталь Nitriding steel	1.2344	X40CrMoV5.1	950-1400	220	0,25	0,6	0,8	
		1.2367	X38CrMoV5.3						
		1.2080	X210Cr12						
		1.2379	X155CrVMo12.1						
		1.2767	X45NiCrMo4						
		1.2842	90MnCrV8						
<b>M</b>	Нержавеющая сталь, аустенитная Stainless steel, austenitic	1.8550	34CrAiNi7	950-1400	180	0,25	0,6	0,8	
		1.8519	31CrMoV9						
		1.7735	14CrMoV6.9						
		1.2344	X40CrMoV5.1						
		1.2083	X42CrMo13						
<b>K</b>	Серый чугун и легированный чугун Grey cast iron and alloyed cast iron	EN-JL-1040 (0.6025)	EN-GJL-250 (GG25)	300-550	250	0,5	0,9	1,3	
		(0.6678)	EN-GJLA-XNiCr35-2 (GGL-NiCr35-2)	550-700	250	0,45	0,8	1,2	
<b>H</b>	Чугун с шаровидным графитом, в т.ч. легированный Nodular cast iron and	0.7040	GGG40	400-800	200	0,3	0,7	1,0	
		0.7070	GGG70		180	0,3	0,7	1,0	
			GGG70		180	0,2	0,5	0,7	
<b>H</b>	Закаленная сталь Hardened steel			45-52 HRC	230	0,15	0,3	0,5	
				53-56 HRC	200	0,1	0,25	0,4	

Указаны режимы резания для фрез от диаметра 10 mm и должны быть адаптированы для конкретных условий обработки.  
Мы рекомендуем снизить значение f<sub>z</sub> для длинных серий на 30%.  
The cutting data indicated are starting values based on d 10 mm and must be adjusted to the prevailing conditions.  
We recommended to reduce the f<sub>z</sub>-value with the long version by 30%.



	Материал Material	№ матер. Material No.	Материал по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Диаметр фрезы Cutter diameter (mm)						Глубина резания Cutting depth a <sub>p</sub> (mm)
						Подача на зуб Feed per tooth f <sub>z</sub> (mm)						
						4	5	6	8	10	12	
P	Термообработ. штамповая сталь Heat-treatable die steel	1.2311	40CrMnMo7	-1100	240	0,30	0,38	0,45	0,60	0,75	0,90	0,05 x d <sub>1</sub> (= a <sub>p max</sub> )
		1.2312	40CrMnMoS8.6									
		1.2738	40CrMnNiMoS8.6.4									
		1.2711	54NiCrMoV6									
	Закаленная инструментальная сталь Full hardening tools steel	1.2343	X 38 CrMoV 5 1	350-1400	200	0,28	0,35	0,42	0,56	0,70	0,85	0,04 x d <sub>1</sub>
		1.2080	X210Cr12									
		1.2379	X 155 CrVMo 12 1									
		1.2767	X 45NiCrMo4									
	Азотированная сталь Nitriding steel	1.8550	34CrAlNi7	950-1400	200	0,28	0,35	0,42	0,56	0,70	0,85	0,04 x d <sub>1</sub>
		1.8519	31CrMoV9									
1.7735		14CrMoV6.9										
1.2344		X40CrMoV5.1										
H	Закаленная сталь Hardened steel		45-52 HRC	230	0,16	0,20	0,24	0,32	0,40	0,48	0,04 x d <sub>1</sub>	
			53-56 HRC	200	0,12	0,15	0,18	0,24	0,30	0,36	0,03 x d <sub>1</sub>	
			57-62 HRC	180	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,02 x d <sub>1</sub>	
			63-67 HRC	120	0,06	0,08	0,09	0,12	0,15	0,18	0,01 x d <sub>1</sub>	

Указанные режимы резания для фрез диаметром от 10 мм, они должны быть адаптированы для конкретных условий обработки.

Мы рекомендуем снизить значение f<sub>z</sub> для длинных серий на 30%.

The cutting data indicated are starting values based on d 10 mm and must be adjusted to the prevailing conditions.

We recommended to reduce the f<sub>z</sub>-value with the long version by 30%.



	Материал Material	№ матер. Material No.	Материал по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Охлаждение Coolant	Диаметр фрезы Cutter diameter (mm)													
							Подача на зуб Feed per tooth f <sub>z</sub> (mm/z.)													
							1 <sup>1)</sup>	2 <sup>1)</sup>	3 <sup>1)</sup>	4	5	6	8	10	12	14	18	20		
P	Нелегированная углеродистая сталь Plain carbon steel	1.0037, 1.0044	St 37, St 44	300–500	230		0,008	0,016	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22			
		1.0052, 1.0070	St 52, St 70	500–700			0,008	0,016	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22			
		1.0036, 1.0038	U- и R St 37-2	350–500			0,008	0,016	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22			
	Автоматная сталь Free cutting steel	1.0711, 1.0715	9 S 20, 9 SMn 28	360–550	230		0,008	0,016	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22			
		1.0727, 1.0728	45 S 20, 60 S 20	600–800			0,008	0,016	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22			
	Конструкционная сталь Structural alloy steel	1.1191	Ck 45,	500–950	200		0,007	0,014	0,02	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20			
		1.7219	26CrMo4				0,007	0,014	0,02	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20			
	Термообработанная сталь, средней прочн. Heat-treatable steel	1.7225	42CrMo4,	500–950	160		0,007	0,014	0,02	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20			
		1.2241	50CrV4				0,007	0,014	0,02	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20			
	Стальное литье Cast steel	1.0416	GS40	–950	130		0,007	0,014	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,10	0,14	0,17			
Цементируемая сталь Case hardening steel	1.7131	16MnCr5	–950	160		0,007	0,014	0,02	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20				
Термообработанная сталь, высокой прочнос. Heat-treatable steel	1.7225	42CrMo4	950–1400	120		0,005	0,01	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	0,15				
	1.6580	30CrNiMo8				0,005	0,01	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	0,15				
Азотированная сталь Nitriding steel	1.8504	34CrAl6	950–1400	110		0,005	0,01	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	0,15				
Инструментальная сталь Tool steel	1.2343	X38CrMoV5-1	950–1400	100		0,005	0,01	0,015	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,11	0,14				
	1.2379	X155 CrVMo12-1				0,005	0,01	0,015	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,11	0,14				
K	Серый чугун Grey cast iron	EN-JL-1040 (0.6025)	EN-GJL-250 (GG25)	100–400 (120–260 HB)	180		0,012	0,025	0,04	0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,17	0,22	0,28			
		(0.6678)	EN-GJLA-XNiCr35-2 (GGL-NiCr35-2)	150–250 (160–230 HB)	160		0,01	0,02	0,03	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,14	0,19	0,24			
	Чугун с шаровидным графитом Nodular cast	EN-JS-1060 (0.7060)	EN-GJS-600 (GGG60)	400–800 (120–310 HB)	150		0,009	0,018	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22			
		EN-JM-1160 (0.8155)	EN-GJMB-550-4 (GTS55)	350–700 (150–280 HB)	120		0,009	0,018	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22			

<sup>1)</sup> Для длинной серии при a<sub>e</sub> = d<sub>1</sub> глубина a<sub>p</sub> не должна превышать 0,5 x d<sub>1</sub>  
Для короткой серии при a<sub>e</sub> = d<sub>1</sub> глубина a<sub>p</sub> может равняться 1 x d<sub>1</sub>  
In the long version and a<sub>e</sub> = d<sub>1</sub> provided a<sub>p</sub> should not exceed 0.5 x d<sub>1</sub>  
In the short version and a<sub>e</sub> = d<sub>1</sub> provided a<sub>p</sub> can be equal to 1 x d<sub>1</sub>

Обработка без СОЖ, предпочтительно охлаждение воздушной струей  
Dry machining, air-blast cooling is advantageous  
 Обработка с СОЖ, необходимо обеспечить обильную подачу СОЖ  
Wet machining, sufficient emulsion volume required

**Коэффициент коррекции подачи f<sub>1</sub>**  
**Feed correction factor f<sub>1</sub>**

v <sub>f</sub> = n · z · f <sub>z</sub> · f <sub>1</sub>			
a <sub>e</sub>	a <sub>p</sub>	DHC длинная	
		long	short
0,1 · d <sub>1</sub>	1 x d <sub>1</sub>	2,2	2,4
	1,5 x d <sub>1</sub>	2	–
	2 x d <sub>1</sub> <sup>*)</sup>	1,6	–
0,25 · d <sub>1</sub>	1 x d <sub>1</sub>	1,6	2
	1,5 x d <sub>1</sub>	1,4	–
	2 x d <sub>1</sub> <sup>*)</sup>	1,2	–
0,5 · d <sub>1</sub>	1 x d <sub>1</sub>	1,1	1,5
	1,5 x d <sub>1</sub>	1	–
	2 x d <sub>1</sub> <sup>*)</sup>	0,8	–
0,75 · d <sub>1</sub>	1 x d <sub>1</sub>	0,8	1
	1,5 x d <sub>1</sub>	0,7	–
	2 x d <sub>1</sub> <sup>**)</sup>	0,6	0,7
1 · d <sub>1</sub> <sup>**)</sup>	1 x d <sub>1</sub>	0,5	–
	1,5 x d <sub>1</sub>	0,5	–
	2 x d <sub>1</sub>	0,4	–

<sup>\*)</sup> 1,8 x d<sub>1</sub> для диаметров 14, 18, 20  
1,8 x d<sub>1</sub> for diameters 14, 18, 20

<sup>\*\*)</sup> При обработке пазов уменьшить скорость резания v<sub>c</sub> на 15%  
When slot milling reduce the cutting speed v<sub>c</sub> by 15%

a<sub>e</sub> = Ширина фрезерования, мм  
Width of cut in mm  
a<sub>p</sub> = Глубина резания, мм  
Depth of cut in mm  
d<sub>1</sub> = Диаметр фрезы, мм  
Cutter diameter in mm  
f<sub>1</sub> = Коэффициент корректирующий v<sub>f</sub>  
Correction factor for v<sub>f</sub>  
f<sub>z</sub> = Подача на зуб, в мм  
Feed per tooth in mm  
n = Обороты, min<sup>-1</sup>  
Speed in min<sup>-1</sup>  
v<sub>f</sub> = Минутная подача, мм/мин  
Feed rate in mm/min  
z = Число зубьев  
No. of teeth



Материал Material	№ матер. Material No.	Материал по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Охлаждение Coolant	Диаметр фрезы Cutter diameter (mm)							
						Подача на зуб Feed per tooth f <sub>z</sub> (mm/z.)							
						4	5	6	8	10	12	14	18
P Нелегированная углеродистая сталь Plain carbon steel	1.0037, 1.0044	St 37, St 44	300–500	230		0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22
	1.0052, 1.0070	St 52, St 70	500–700	230		0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22
	1.0036, 1.0038	U- и R St 37-2	350–500	230		0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22
	1.0711, 1.0715	9 S 20, 9 SMn 28	360–550	200		0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20
	1.0727, 1.0728	45 S 20, 60 S 20	600–800	160		0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20
	1.1191	Ск 45,	500–950	130		0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,10	0,14	0,17
	1.7219	26CrMo4	160	160		0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20
	1.7225	42CrMo4,	500–950	120		0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	0,15
	1.2241	50CrV4	950–1400	110		0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	0,15
	1.0416	GS40	–950	100		0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,11	0,14
1.7131	16MnCr5	–950	100	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10		
1.7225	42CrMo4	950–1400	100	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	0,15		
1.6580	30CrNiMo8	800–1000	120	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,13		
1.8504	34CrAl6	950–1400	120	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,13		
1.2343	X38CrMoV5-1	950–1400	120	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,13		
1.2379	X155 CrVMo12-1	800–1000	120	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,13		
M Нержавеющая сталь, аустенитная Stainless steel, austenitic	1.4301	X5CrNi18-10	500–950	100		0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
	1.4404	X2CrNiMo17-12-2	500–950	100		0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	0,15
	1.4571	X6CrNiMoTi17-12	500–950	100		0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	0,15
K Серый чугун Grey cast iron	EN-JL-1040 (0.6025)	EN-GJL-250 (GG25)	100–400 (120–260 HB)	180		0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,17	0,22	0,28
	EN-JL-1040 (0.6678)	EN-GJL-A-XNiCr35-2 (GGL-NiCr35-2)	150–250 (160–230 HB)	160		0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,14	0,19	0,24
	EN-JS-1060 (0.7060)	EN-GJS-600 (GGG60)	400–800 (120–310 HB)	150		0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22
N Алюминиевые сплавы, короткая стружка Aluminium alloys, short chipping	EN-JM-1160 (0.8155)	EN-GJMB-550-4 (GTS55)	350–700 (150–280 HB)	120		0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22
	3.2581	G-AlSi12	–400	300		0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,20	0,25
	2.0402	MS58	–500	250		0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20
S Титановые сплавы, средней прочности Titanium alloys, medium	3.7115	TiAl5Sn2-5	–950	80		0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,13
	3.7165	TiAl6V4	–950	80		0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,13
	3.7174	TiAl6Sn2	900–1400	60		0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
	2.4670	NiCr12Al6MoNb	–950	40		0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,13
K Ковкий чугун Malleable cast iron	EN-JM-1160 (0.8155)	EN-GJMB-550-4 (GTS55)	350–700 (150–280 HB)	120		0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22
	Inconel 718	NiCr19Fe19NbMo	900–1400	30		0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10

Обработка без СОЖ, предпочт. охлаждение воздушной струей  
Dry machining, air-blast cooling is advantageous

Обработка с СОЖ, необходимо обеспечить обильную подачу СОЖ  
Wet machining, sufficient emulsion volume required

Коэффициент коррекции f<sub>1</sub>  
Feed correction factor f<sub>1</sub>

v <sub>f</sub> = n · z · f <sub>z</sub> · f <sub>1</sub>			
a <sub>e</sub>	a <sub>p</sub>	DHC длинная	
		long	short
0,1 · d <sub>1</sub>	1 x d <sub>1</sub>	1,8	2
	1,5 x d <sub>1</sub>	1,7	–
	2 x d <sub>1</sub> *)	1,6	–
0,25 · d <sub>1</sub>	1 x d <sub>1</sub>	1,4	2
	1,5 x d <sub>1</sub>	1,3	–
	2 x d <sub>1</sub> *)	1,2	–
0,5 · d <sub>1</sub>	1 x d <sub>1</sub>	1,1	1,3
	1,5 x d <sub>1</sub>	1	–
	2 x d <sub>1</sub> *)	0,8	–
0,75 · d <sub>1</sub>	1 x d <sub>1</sub>	0,8	1
	1,5 x d <sub>1</sub>	0,7	–
	2 x d <sub>1</sub>	0,6	–
1 · d <sub>1</sub>	0,5 x d <sub>1</sub>	0,8	0,9
	1 x d <sub>1</sub>	0,7	0,8
	1,5 x d <sub>1</sub>	0,6	–

} Скорость резания v<sub>c</sub> увеличить на 30%  
The cutting speed v<sub>c</sub> must be increased by 30%

\*) 1,8 x d<sub>1</sub> для диаметров 14, 18, 20  
1,8 x d<sub>1</sub> for diameter 14, 18, 20

} Скорость резания v<sub>c</sub> снизить на 20%  
Reduce the cutting speed v<sub>c</sub> by 20%

- a<sub>e</sub> = Ширина фрезерования, мм  
Width of cut in mm
- a<sub>p</sub> = Глубина резания, мм  
Depth of cut in mm
- d<sub>1</sub> = Диаметр фрезы, мм  
Cutter diameter in mm
- f<sub>1</sub> = Коэффициент коррекции для v<sub>f</sub>  
Correction factor for v<sub>f</sub>
- f<sub>z</sub> = Подача на зуб в мм  
Feed per tooth in mm
- n = Обороты, min<sup>-1</sup>  
Speed in min<sup>-1</sup>
- v<sub>f</sub> = Минутная подача, мм/мин  
Feed rate in mm/min
- z = Число зубьев  
No. of teeth

	Материал Material	№ матер. Material No.	Материал по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Охлаж- дение Coolant	Диаметр фрезы Cutter diameter (mm)							
							Подача на зуб Feed per tooth f <sub>z</sub> (mm/z.)							
							4	5	6	8	10	12	14	18
M	Нержавеющая сталь, аустенитная Stainless steel, austenitic	1.4301	X5CrNi18-10	500-950	100		0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
		1.4404	X2CrNiMo17-12-2											
		1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2											
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4024	X15Cr13	500-950	100		0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	0,15
		1.4057	X17CrNi16-2											
		1.4122	X35CrMo17											
Нержавеющая сталь, мартенситная Stainless steel, martensitic steel	1.2709	X3NiCoMoTi18-9-5	800-1000	120		0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,13	
	1.4542	X5CrNiCuNb16-4												
	1.4568	X7CrNiAl17-7												
N	Алюминиевые сплавы, короткая стружка Aluminium alloys, short Медные сплавы, короткая стружка Copper alloys, short chipping	3.2581	G-AlSi12	-400	300		0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,20	0,25
		2.0402	MS58	-500	250		0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20
S	Титановые сплавы, средней прочности Titanium alloys, medium	3.7115	TiAl5Sn2-5	-950	80		0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,13
		3.7165	TiAl6V4											
	Титановые сплавы, высокой прочности Titanium alloys, high	3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	60		0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
		2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	40		0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,13
	Сплавы на основе никеля, средн. проч. Nickel based alloys, medium	Inconel 718	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	30		0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10

Обработка с СОЖ, необходимо обеспечить обильную подачу СОЖ  
Wet machining, sufficient emulsion volume required

Коэффициент коррекции f<sub>1</sub>  
Feed correction factor f<sub>1</sub>

v <sub>f</sub> = n · z · f <sub>z</sub> · f <sub>1</sub>			
a <sub>e</sub>	a <sub>p</sub>	DHC длинная long	DHC короткая short
0,1 · d <sub>1</sub>	1 x d <sub>1</sub>	1,8	2
	1,5 x d <sub>1</sub>	1,7	-
	2 x d <sub>1</sub> *)	1,6	-
0,25 · d <sub>1</sub>	1 x d <sub>1</sub>	1,4	2
	1,5 x d <sub>1</sub>	1,3	-
	2 x d <sub>1</sub> *)	1,2	-
0,5 · d <sub>1</sub>	1 x d <sub>1</sub>	1,1	1,3
	1,5 x d <sub>1</sub>	1	-
	2 x d <sub>1</sub> *)	0,8	-
0,75 · d <sub>1</sub>	1 x d <sub>1</sub>	0,8	1
	1,5 x d <sub>1</sub>	0,7	-
	2 x d <sub>1</sub>	0,6	-
1 · d <sub>1</sub>	0,5 x d <sub>1</sub>	0,8	0,9
	1 x d <sub>1</sub>	0,7	0,8
	1,5 x d <sub>1</sub>	0,6	-

} Скорость резания v<sub>c</sub> увеличить на 30%  
The cutting speed v<sub>c</sub> must be increased by 30%










\*) 1,8 x d<sub>1</sub> для диаметров 14, 18, 20  
1,8 x d<sub>1</sub> for diameter 14, 18, 20

} Скорость резания v<sub>c</sub> уменьшить на 20%  
Reduce the cutting speed v<sub>c</sub> by 20%


- a<sub>e</sub> = Ширина фрезерования, mm  
Width of cut in mm
- a<sub>p</sub> = Глубина резания, mm  
Depth of cut in mm
- d<sub>1</sub> = Диаметр фрезы, mm  
Cutter diameter in mm
- f<sub>1</sub> = Коэффициент коррекции для v<sub>f</sub>  
Correction factor for v<sub>f</sub>
- f<sub>z</sub> = Подача на зуб в mm  
Feed per tooth in mm
- n = Обороты, min<sup>-1</sup>  
Speed in min<sup>-1</sup>
- v<sub>f</sub> = Минутная подача, мм/мин  
Feed rate in mm/min
- z = Число зубьев  
No. of teeth

	Материал Material	№ матер. Material No.	Материал по DIN DIN Description	Твердость Hardness	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min)	Диаметр фрезы Cutter diameter (mm)										
						Подача на зуб Feed per tooth $f_z$ (mm)										
						2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
P	Термообработ. штампов. сталь Heat-treatable die steel	1.2311	40CrMnMo7	280–325 HB	200	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,08 x $d_1$
		1.2312	40CrMnMoS8.6	280–325 HB	220	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,06	0,080	0,090	
		1.2738	40CrMnNiMoS8.6.4	280–325 HB	180	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,054	
		1.2711	54NiCrMoV6	280–415 HB	200	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,056	0,072	
	Закаленная инструментальн. сталь Full harde- ning tools steel	1.2343	X 38 CrMoV 5 1	230 HB	200	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,090	0,06 x $d_1$
		1.2080	X210Cr12	250 HB	160	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,054	
		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	250 HB	160	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,054	
	Азотированная сталь Nitriding steel	1.2767	X 45NiCrMo4	260 HB	200	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,072	0,08 x $d_1$
		1.8550	34CrAlNi7	240–300 HB	180	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,054	
		1.8519	31CrMoV9	265–310 HB	200	0,006	0,004	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,054	
1.7735		14CrMoV6.9	265–310 HB	200	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,056	0,072		
H	Закаленная сталь Hardened steel	1.2344	X40CrMoV5.1	280–325 HB	200	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,090	0,04 x $d_1$
				45–52 HRC	180	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,054	
				53–56 HRC	150	0,006	0,008	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,045	0,050	
				57–62 HRC	120	0,005	0,008	0,010	0,013	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,045	
				63–68 HRC	100	0,005	0,007	0,010	0,012	0,014	0,019	0,024	0,029	0,038	0,043	

Указаны начальные режимы резания, их необходимо адаптировать к условиям обработки  
При высоких значениях минутной подачи мы рекомендуем снизить подачу на зуб ( $f_z$ ) на 30%.  
The cutting data specified represents base values and must be adapted to the existing conditions.  
For high values of total feed we recommend reducing the specified unit values of feed ( $f_z$ ) by 30%.

N	Материал Material	№ матер. Material No.	Материал по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Марка твердого сплава Carbide grade	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Подвод СОЖ Coolant	Диаметр фрезы Cutting diameter (mm)					
								Подача на зуб f <sub>z</sub> для диаметраØ Feed per tooth f <sub>z</sub> for cutter diameter d <sub>1</sub> (mm)					
								Черновая Roughing			Чистовая Finishing		
	8	12	16	8	12	16							
	Чистые металлы, мягк Pure metals, soft	1.1003	Чистый Fe, свинец Pure iron, lead	400–800	LW 630	400		0,1	0,2	0,3	0,02	0,07	0,1
	Алюминиевые сплавы, длинная стружка Aluminium alloys, long chipping	3.3535 3.4365	AlMg 3 AlZnMgCu 1,5	100–400		900		0,1	0,2	0,3	0,06	0,08	0,12
	Алюминиевые сплавы, короткая стружка Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AlSi 12	–400		280		0,1	0,2	0,3	0,06	0,08	0,12
	Медные сплавы, длинная стружка Copper alloys, long chipping	2.0320 2.0975	MS63 CuAl10Ni	150–250		280		0,1	0,2	0,3	0,05	0,07	0,1
	Медные сплавы, короткая стружка Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	–500		280		0,1	0,2	0,3	0,05	0,07	0,1
	Магниеые сплавы Magnesium alloys	3.5912	G-MgAl9Zn1	200–300		500		0,1	0,2	0,3	0,06	0,08	0,12
	Термопласты Thermoplastics		PVC, Оргстекло PVC, acrylic glass	400–700		300		0,1	0,2	0,3	0,05	0,1	0,14
	Реактопласты Duroplastics		Bakelit, Melamin	20–40		300		0,1	0,2	0,3	0,05	0,1	0,14
S	Титановые сплавы, мягкие Titanium alloys, soft			–950 900–1400	LW 630	280 <sup>1)</sup>		0,1 <sup>1)</sup>	0,2 <sup>1)</sup>	0,3 <sup>1)</sup>	0,06 <sup>1)</sup>	0,08 <sup>1)</sup>	0,12 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Не относится к кат. № 22000 и 33000  
Not valid for cat.-no. 22000 and 33000

 Обработка с СОЖ, необходимо обеспечить обильную подачу СОЖ  
Wet machining, sufficient emulsion volume required

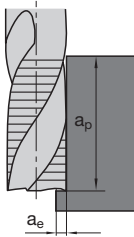
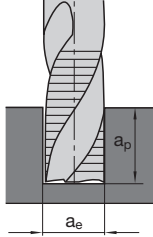
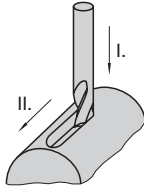
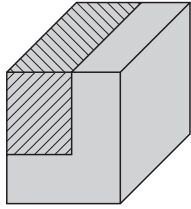
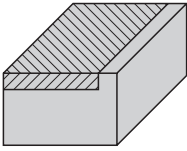
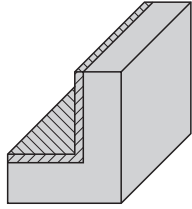
	Материал	Material	№ матер. Material No.	Материал по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	HSS-E-PM Al2Plus v <sub>c</sub> (m/min)	Диаметр фрезы Cutting diameter (mm)					Кэффи- циент эффе́ктив. Efficiency factor
							Подача на зуб f <sub>z</sub> для фрез Ø Feed per tooth f <sub>z</sub> for cutter diameter d <sub>1</sub> (mm)					
							6	8	12	20	32	
P	Углеродистая сталь	Plain carbon steel	1.0052	St 52	-700	90	0,052	0,065	0,09	0,12	0,15	20
	Автоматная сталь	Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	-700	90	0,052	0,065	0,09	0,12	0,15	20
	Конструкционная легированная сталь	Structural low alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500-950	70	0,045	0,06	0,09	0,12	0,15	18
	Термообработанная сталь, средней прочн.	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225 1.2251	42 CrMo 4 50 CrV 4	500-950	60	0,045	0,065	0,09	0,12	0,15	18
	Стальное литье	Cast steel	1.0416	GS 40	-950	45	0,04	0,052	0,075	0,11	0,12	18
	Цементируемая сталь	Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	-950	60	0,052	0,065	0,09	0,11	0,15	18
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	500-950	20-35	0,045	0,065	0,09	0,12	0,15	16
	Термообработанная сталь, высокой прочн.	Heat-treatment steel, high strength	1.7225 1.6580	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	950-1400	40	0,04	0,052	0,075	0,1	0,12	13
	Азотированная сталь	Nitriding steel	1.8504	34 CrAl6	950-1400	40	0,04	0,052	0,075	0,1	0,12	15
	Инструментальная сталь (до 45 HRC)	Tool steel (to 45 HRC)	1.2343 1.2379	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12 1	950-1400	35	0,04	0,052	0,075	0,1	0,12	13
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	1.4301 1.4404 1.4751	X5CrNi18-10 X2CrNiMo17-12-2 X6CrNiMoTi17-12-2	500-950	19-35	0,052	0,065	0,09	0,12	0,15	15
	Мартенситная сталь	Maraging steel	1.4024 1.4057 1.4122	X15Cr13 X17CrNi16-2 X35CrMo17	500-950	45	0,052	0,065	0,09	0,12	0,15	15
K	Серый чугун	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	50-70	0,078	0,09	0,12	0,15	0,20	30
	Легированный чугун	Alloyed grey cast iron	0.6678	GGL-NiCr 35 2	150-250 (160-230 HB)	60	0,045	0,065	0,09	0,12	0,15	25
	Чугун с шаровидным графитом	Nodular cast iron	0.7060	GGG60	400-800 (120-310 HB)	60	0,052	0,065	0,09	0,12	0,15	24
	Ковкий чугун	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	90	0,052	0,065	0,09	0,12	0,15	30
N	Технически чистые металлы, мягкие	Pure metals, soft		Чист. Fe, свинец Pure iron, lead	-500	240	0,026	0,04	0,075	0,12	0,15	30
	Алюминиевые сплавы, длинная стружка	Aluminium alloys, long chipping	3.3535 3.4365	AlMg 3 AlZnMgCu 1,5	-550	450	0,026	0,04	0,075	0,12	0,15	30
	Алюминиевые сплавы, короткая стружка	Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AlSi 12	-400	140	0,026	0,04	0,06	0,12	0,15	25
	Медные сплавы, длинная стружка	Copper alloys, long chipping	2.0320 2.0975	MS63 CuAl10Ni	300-700	120	0,022	0,03	0,07	0,11	0,15	30
	Медные сплавы, короткая стружка	Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	-500	90	0,015	0,03	0,05	0,09	0,11	35
	Магниеые сплавы	Magnesium alloys	3.5912	G-MgAl9Zn1	160-300	350	0,026	0,04	0,06	0,12	0,14	25
	Термопласты	Thermoplastics		PVC, Оргстекло PVC, acrylic glass	40-70	180	0,026	0,04	0,06	0,11	0,14	25
	Реактопласты	Duroplastics		Bakelit, Melamin	20-40	120	0,026	0,04	0,06	0,12	0,14	25
S	Титановые сплавы, средней прочности	Titanium alloys, medium strength	3.7115 3.7165	TiAl5Sn2,5 TiAl6V4	-950	30 <sup>1)</sup>	0,016	0,024	0,05	0,08	0,1	18
	Титановые сплавы, высокой прочности	Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	20-30 <sup>1)</sup>	0,01	0,018	0,03	0,06	0,07	16
	Сплавы на основе никеля, средней прочн.	Nickel based alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	40	0,048	0,06	0,1	0,12	0,15	18
	Сплавы на основе никеля, высокой прочности	Heat resistant nickel based alloys, high strength	Inconel 718	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	6-8	0,028	0,034	0,075	0,09	0,11	14
H	Отбеленный чугун	Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300-600 HB	25	0,04	0,052	0,075	0,12	0,12	25

<sup>1)</sup> Рекомендации для фрез без покрытия Recommended: for uncoated end mills

Корректирующий коэффициент для скорости резания  $f_2$   
Cutting speed correction factor  $f_2$

	без покрытия uncoated
$f_1 =$	0,6

Корректирующий коэффициент для скорости резания  $f_2$   
Cutting speed correction factor  $f_2$

	Фреза с черновой геометрией Milling Cutters with roughing-profile	Фреза с чистовой геометрией Milling cutters with	Фрезы для пазов Slotting end mills	
Концевые фрезы End mills				
	$a_e \leq 0,5 \cdot d_1$ $a_p \leq 1 \cdot d_1$	$a_e = 1 \cdot d_1$ $a_p \leq 1 \cdot d_1$	$a_e = 0,1 \cdot d_1$ $a_p \leq 2 \cdot d_1$	I. Обработка паза Slotting $z = 2$
$f_2 =$	0,8	0,5	0,3	0,6   0,7
Насадные фрезы Shell end mills				
	$a_e \leq 0,2 \cdot d_1$ $a_p \leq 0,05 \cdot d_1$	$a_e = 0,75 \cdot d_1$ $a_p \leq 0,05 \cdot d_1$	$a_e = 0,1 \cdot d_1$ $a_p \leq 0,05 \cdot d_1$	
$f_2 =$	0,5	1,0	1,0	

Скорость Speed	Подача стола Feed rate	Объем снимаемой стружки Chip removal rate	Мощность Drive power
$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1} \cdot f_1$	$v_f = f_2 \cdot z \cdot n \cdot f_2$	$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000}$	$P_e \approx \frac{Q}{LF}$

$a_e$  = Ширина фрезерования Width of cut (mm)  
 $a_p$  = Глубина резания Depth of cut (mm)  
 $d_1$  = Диаметр фрезы Cutter diameter (mm)  
 $f_1$  = Корректирующий коэффициент Correction factor ( $v_c$ )  
 $f_2$  = Корректирующий коэффициент Correction factor ( $v_f$ )  
 $f_2$  = Подача на зуб Feed per tooth (mm)  
 LF = Коэффициент эффективности Efficiency factor (cm<sup>3</sup>/min/kW)

$n$  = Обороты Speed (min<sup>-1</sup>)  
 $P_e$  = Мощность Drive power (kW)  
 $Q$  = Объем снимаемой стружки Chip removal rate (cm<sup>3</sup>/min)  
 $v_c$  = Скорость резания Cutting speed (m/min)  
 $v_f$  = Минутная подача Feed rate (mm/min)  
 $z$  = Число зубьев No. of teeth

	Материал	Material	№ матер. Material No.	Материал по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	без покрытия uncoated	HSS-E Al2Plus v <sub>c</sub> (m/min)	Диаметр фрезы Cutting diameter (mm)				Коэффициент эффект. Efficiency factor LF
								Поддача на зуб f <sub>z</sub> для фрез диаметром Feed per tooth f <sub>z</sub> for cutter diameter d <sub>1</sub> (mm)				
								40	50	63	80	
P	Углеродистая сталь	Plain carbon steel	1.0052	St 52	-700	45	60	0,16	0,18	0,20	0,22	20
	Автоматная сталь	Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	-700	45	60	0,16	0,18	0,20	0,22	20
	Конструкционная легированная сталь	Structural low alloy steel	1.1191	Ck 45,	500-950	40	50	0,12	0,14	0,15	0,17	18
	Термообработанная сталь, средней прочн.	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225	42 CrMo 4	500-950	40	50	0,12	0,14	0,15	0,17	18
			1.2251	50 CrV 4								
	Стальное литье	Cast steel	1.0416	GS 40	-950	35	45	0,10	0,11	0,12	0,13	18
	Цементируемая сталь	Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	-950	45	55	0,15	0,16	0,18	0,20	18
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситн	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006	X 10 Cr 13	500-950	20	30	0,12	0,14	0,15	0,17	16
			1.4104	X 12 CrMoS 17								
			1.4122	X 35 CrMo 17								
	Термообработанная сталь, высокой прочн.	Heat-treatment steel, high strength	1.7225	42 CrMo 4	950-1400	25	35	0,10	0,11	0,12	0,13	13
Азотированная сталь	Nitriding steel	1.8504	34 CrAl6	950-1400	25	0,35	0,10	0,11	0,12	0,13	15	
Инструментальная сталь (до 45 HRC)	Tool steel (to 45 HRC)	1.2343	X 38 CrMoV 5 1	950-1400	25	35	0,10	0,11	0,12	0,13	13	
		1.2379	X 155 CrVMo 12 1									
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	1.4301	X5CrNi18-10	500-950	30	40	0,12	0,14	0,15	0,17	15	
		1.4404	X2CrNiMo17-12-2									
		1.4751	X6CrNiMoTi17-12-2									
Мартенситная сталь	Maraging steel	1.4024	X15Cr13	500-950	30	40	0,12	0,14	0,15	0,17	15	
		1.4057	X17CrNi16-2									
		1.4122	X35CrMo17									
K	Серый чугун	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	25	40-60	0,15	0,16	0,18	0,20	30
	Легированный чугун	Alloyed grey cast iron	0.6678	GGL-NiCr 35 2	150-250 (160-230 HB)	40	50	0,15	0,16	0,18	0,20	25
	Чугун с шаровидным графитом	Nodular cast iron	0.7060	GGG60	400-800 (120-310 HB)	40	50	0,15	0,16	0,18	0,20	24
	Ковкий чугун	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	55	70	0,15	0,16	0,18	0,20	30
N	Технически чистые металлы, мягкие	Pure metals, soft		Чист. Fe, свинец Pure iron, lead	-500	180	220	0,13	0,14	0,16	0,18	30
	Алюминиевые сплавы, длинная стружка	Aluminium alloys, long chipping	3.3535	AlMg 3	-550	350	400	0,12	0,14	0,15	0,17	30
			3.4365	AlZnMgCu 1,5								
	Алюминиевые сплавы, короткая стружка	Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AlSi 12	-400	90	120	0,12	0,14	0,15	0,17	25
	Медные сплавы, длинная стружка	Copper alloys, long chipping	2.0320	MS63	300-700	75	100	0,15	0,16	0,18	0,20	30
			2.0975	CuAl10Ni								
	Медные сплавы, короткая стружка	Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	-500	60	75	0,11	0,13	0,14	0,15	35
	Магниеые сплавы	Magnesium alloys	3.5912	G-MgAl9Zn1	160-300	300	350	0,11	0,13	0,14	0,15	25
Термопласты	Thermoplastics		PVC, оргстекло PVC, acrylic glass	40-70	130	160	0,12	0,14	0,15	0,17	25	
Реактопласты	Duroplastics		Bakelit, Melamin	20-40	80	100	0,10	0,11	0,12	0,13	25	
Графит	Graphite		Graphite		260							
S	Титановые сплавы, средней прочн.	Titanium alloys, medium strength	3.7115	TiAl5Sn2,5	-950	16	25 <sup>1)</sup>	0,09	0,10	0,11	0,12	18
			3.7165	TiAl6V4								
	Титановые сплавы, высокой прочн.	Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	8	12 <sup>1)</sup>	0,06	0,07	0,08	0,09	16
	Сплавы на основе никеля, средней прочн.	Nickel based alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	12	20	0,10	0,11	0,12	0,13	18
Сплавы на основе никеля, высокой прочн.	Heat resistant nickel based alloys, high strength	Inconel 718	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	8	10	0,08	0,09	0,10	0,11	14	
H	Отбеленный чугун	Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300-600	16	20	0,06	0,07	0,08	0,09	25



	Материал	Material	Матер. номер Material No.	Материал по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Трехсторонние Side milling cutters		Профильные фрезы Form milling cutters		
						v <sub>c</sub> (m/min)	f <sub>z</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)	f <sub>z</sub> (mm)	Кэффиц. эффектив. Efficiency factor LF
P	Углеродистая сталь	Plain carbon steel	1.0052	St 52	-700	35	0,1	45	0,07	20
	Автоматная сталь	Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	-700	35	0,1	45	0,07	20
	Конструкционная легированная сталь	Structural low alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500-950	25	0,08	36	0,06	18
	Термообработанная сталь, средней прочн.	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225 1.2251	42 CrMo 4 50 CrV 4	500-950	25	0,08	36	0,06	18
	Стальное литье	Cast steel	1.0416	GS 40	-950	25	0,06	25	0,05	18
	Цементируемая сталь	Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	-950	30	0,06	45	0,05	18
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	500-950	20	0,06	20	0,03	16
	Термообработанная сталь, высокой прочн.	Heat-treatment steel, high strength	1.7225 1.6580	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	950-1400	20	0,06	25	0,03	13
	Азотированная сталь	Nitriding steel	1.8504	34 CrAl6	950-1400	20	0,06	16	0,03	15
	Инструментальная сталь (до 45 HRC)	Tool steel (to 45 HRC)	1.2343 1.2379	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12 1	950-1400	20	0,06	16	0,03	13
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	1.4301	X5CrNi18-10	500-950	25	0,08	28	0,03	15
			1.4404	X2CrNiMo17-12-2						
			1.4751	X6CrNiMoTi17-12-2						
K	Серый чугун	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	30	0,08	36	0,08	30
			0.6678	GGL-NiCr 35 2	150-250 (160-230 HB)	25	0,06	28	0,06	25
			0.7060	GGG60	400-800 (120-310 HB)	35	0,06	45	0,06	24
			0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	40	0,08	56	0,06	30
N	Технически чистые металлы, мягкие	Pure metals, soft		Чисты Fe, свинец Pure iron, lead	-500	140	0,1	200	0,08	30
			3.3535 3.4365	AlMg 3 AlZnMgCu 1,5	-550	350	0,1	355	0,07	30
			3.2581	G-AlSi 12	-400	80	0,1	90	0,06	25
			2.0320 2.0975	MS63 CuAl10Ni	300-700	50	0,12	45	0,08	30
			2.0402	MS58	-500	50	0,12	56	0,06	35
			3.5912	G-MgAl9Zn1	160-300	350	0,1	355	0,06	25
				PVC, Оргстекло PVC, acrylic glass	40-70	100	0,1	150	0,07	25
				Bakelit, Melamin	20-40	60	0,08	90	0,08	25
S	Титановые сплавы, средней прочности	Titanium alloys, medium strength	3.7115 3.7165	TiAl5Sn2,5 TiAl6V4	-950	20	0,07	22	0,04	18
			3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	12	0,06	10	0,03	14
	Сплавы на основе никеля, средней прочн.	Nickel based alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	20	0,08	25	0,06	18
			Inconel 718	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	12	0,05	12	0,04	16
H	Отбеленный чугун	Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300-600	12	0,04	16	0,03	25



	Материал	Material	№ матер. Material No.	DIN Описание DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)	Подача на зуб f <sub>z</sub> для диаметра Ø Feed per tooth f <sub>z</sub> for cutter diameter d <sub>1</sub> (mm)						Коэффи- циент эффектив Efficiency factor	
							5	8	12	20	32	>50		
							LF							
<b>P</b>	Углеродистая сталь	Plain carbon steel	1.0052	St 52	-700	35	0,03	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1	20	
	Автоматная сталь	Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	-700	35	0,03	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1	20	
	Конструкционная легированная сталь	Structural low alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500-950	28	0,025	0,045	0,06	0,08	0,09	0,1	18	
	Термообработанная сталь, средней прочн.	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225 1.2251	42 CrMo 4 50 CrV 4	500-950	28	0,025	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1	18	
	Стальное литье	Cast steel	1.0416	GS 40	-950	20	0,025	0,04	0,05	0,08	0,09	0,1	18	
	Цементируемая сталь	Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	-950	35	0,03	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1	18	
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	500-950	15	0,025	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	16	
	Термообработанная сталь, высокой прочн.	Heat-treatment steel, high strength	1.7225 1.6580	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	950-1400	20	0,02	0,04	0,05	0,08	0,09	0,1	13	
	Азотированная сталь	Nitriding steel	1.8504	34 CrAl6	950-1400	20	0,02	0,04	0,05	0,08	0,09	0,1	15	
	Инструментальная сталь (до 45 HRC)	Tool steel (to 45 HRC)	1.2343 1.2379	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12 1	950-1400	20	0,02	0,04	0,05	0,08	0,09	0,1	13	
	<b>M</b>	Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	1.4301	X5CrNi18-10	500-950	22	0,025	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	15
				1.4404	X2CrNiMo17-12-2									
1.4751				X6CrNiMoTi17-12-2										
Мартенситная сталь	Maraging steel	1.4024	X15Cr13	500-950	22	0,025	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	15		
		1.4057	X17CrNi16-2											
		1.4122	X35CrMo17											
<b>K</b>	Серый чугун	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	25	0,04	0,07	0,08	0,1	0,12	0,15	30	
	Легированный чугун	Alloyed grey cast iron	0.6678	GGL-NiCr 35 2	150-250 (160-230 HB)	22	0,03	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1	25	
	Чугун с шаровидным графитом	Nodular cast iron	0.7060	GGG60	400-800 (120-310 HB)	35	0,02	0,05	0,06	0,1	0,12	0,15	24	
	Ковкий чугун	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	42	0,02	0,05	0,06	0,1	0,12	0,15	30	
<b>N</b>	Технически чистые металлы, мягкие	Pure metals, soft		Чист. Fe, свинец Pure iron, lead	-500	100	0,03	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1	30	
	Алюминиевые сплавы, длинная стружка	Aluminium alloys, long chipping	3.3535	AlMg 3	-550	250	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	30	
			3.4365	AlZnMgCu 1,5										
	Алюминиевые сплавы, короткая стружка	Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AlSi 12	-400	70	0,02	0,025	0,03	0,04	0,06	0,1	25	
	Медные сплавы, длинная стружка	Copper alloys, long chipping	2.0320	MS63	300-700	35	0,03	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1	30	
			2.0975	CuAl10Ni										
	Медные сплавы, короткая стружка	Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	-500	42	0,02	0,025	0,03	0,04	0,06	0,09	35	
	Магниеые сплавы	Magnesium alloys	3.5912	G-MgAl9Zn1	160-300	250	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1	0,12	25	
Термопласты	Thermoplastics		PVC, Оргстекло PVC, acrylic glass	40-70	120	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1	25		
Реактопласты	Duroplastics		Bakelit, Melamin	20-40	70	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1	25		
<b>S</b>	Титановые сплавы, средней прочности	Titanium alloys, medium strength	3.7115	TiAl5Sn2,5	-950	22	0,014	0,024	0,05	0,08	0,08	0,1	18	
			3.7165	TiAl6V4										
	Титановые сплавы, высокой прочности	Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	12	0,01	0,018	0,04	0,06	0,07	0,08	14	
	Сплавы на основе никеля, средней прочности	Nickel based alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	20	0,02	0,048	0,09	0,12	0,09	0,1	18	
	Сплавы на основе никеля, высокой прочности	Heat resistant nickel based alloys, high strength	Inconel 718	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	10	0,01	0,028	0,06	0,07	0,08	0,09	16	
<b>H</b>	Отбеленный чугун	Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300-600	12	0,012	0,04	0,05	0,08	0,09	0,1	25	

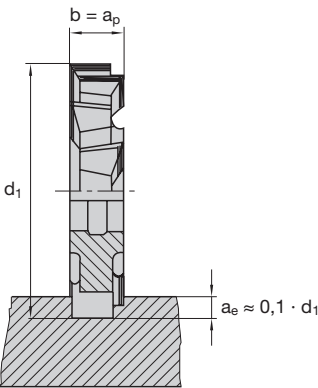
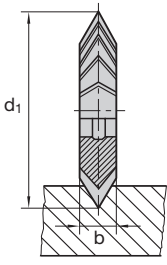
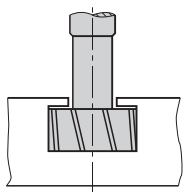
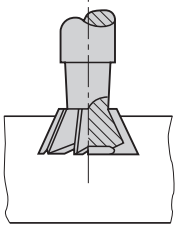
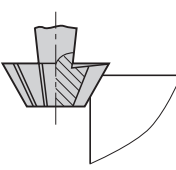
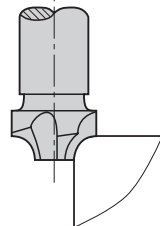
Корректирующий коэффициент для скорости резания  $f_1$   
Cutting speed correction factor  $f_1$

	с покрытием coated	без покрытия uncoated
$f_1 =$	1,0	0,8

Корректирующий коэффициент для скорости резания  $f_1$ /Корректирующий коэффициент  $f_2$  для фрез для обработки тестовых образцов  
Cutting speed correction factor  $f_1$ /Feed rate correction factor  $f_2$  for notched-bar impact test milling cutters

Модуль m Module m (mm)	1	3	5	10	20	> 30
Шаг T Pitch T (mm)	2,5	10	20	30	–	–
$f_1 =$	1	1	0,9	0,85	0,6	0,5
$f_2 =$	1	1	1	1,2	1,5	1,5

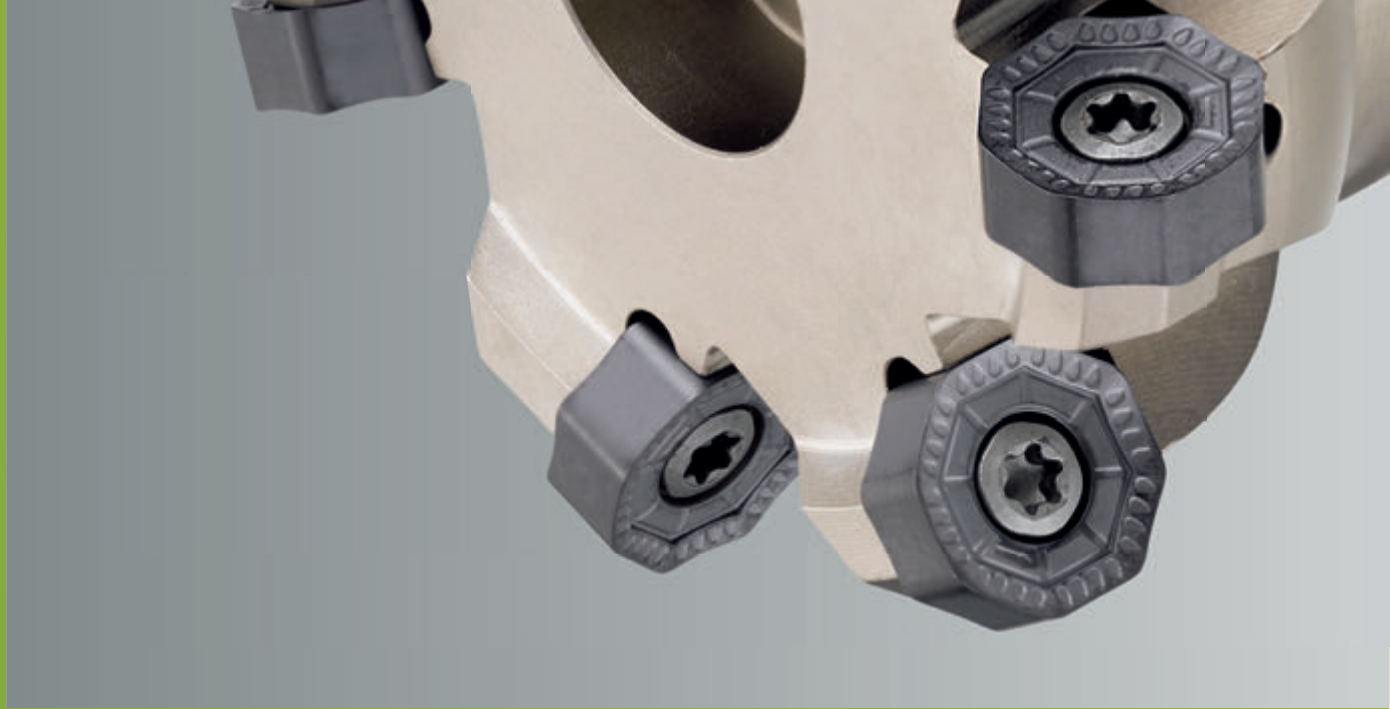
Корректирующий коэффициент для скорости резания  $f_2$   
Cutting speed correction factor  $f_2$

	Трехсторонние фрезы, смещенный зуб Side milling cutters, staggered tooth	Фрезы для обработки тестовых образцов Notched-bar impact tests milling cutters		
				
$f_2 =$	0,5	смотри выше see above		
	Т-слот фрезы T-Slot milling cutters	Фасочные фрезы Angle milling cutters	Фрезы для скруглений Corner rounding cutters	
				
$f_2 =$	0,5	0,6	1,0	1,0

Обороты Speed	Минутная подача Feed rate	Объем снимаемой стружки Chip removal rate	Мощность Drive power
$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1} \cdot f_1$	$v_f = f_2 \cdot z \cdot n \cdot f_2$	$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000}$	$P_e \approx \frac{Q}{LF}$

$a_e$  = Ширина фрезерования Width of cut (mm)  
 $a_p$  = Глубина резания Depth of cut (mm)  
 $d_1$  = Диаметр фрезерования Cutter diameter (mm)  
 $f_1$  = Корректирующий коэффициент Correction factor ( $v_c$ )  
 $f_2$  = Корректирующий коэффициент Correction factor ( $v_f$ )  
 $f_2$  = Подача на зуб Feed per tooth (mm)  
 LF = Коэффициент эффективности Efficiency factor (cm<sup>3</sup>/min/kW)

$n$  = Обороты Speed (min<sup>-1</sup>)  
 $P_e$  = Мощность Drive power (kW)  
 $Q$  = Объем снимаемой стружки Chip removal rate (cm<sup>3</sup>/min)  
 $v_c$  = Скорость резания Cutting speed (m/min)  
 $v_f$  = Минутная подача Feed rate (mm/min)  
 $z$  = Число зубьев No. of teeth



# ФРЕЗЕРОВАНИЕ

СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

## MILLING WITH INDEXABLE INSERTS

A.86	<b>Таблица для выбора</b> Selection table
A.98	<b>Фрезы для торцевого фрезерования</b> Face milling cutters
A.111	<b>Фрезы для торцевого фрезерования</b> Face milling cutters
A.123	<b>Модульная фреза Multi Mill</b> Cartridges system
A.126	<b>Фрезы для работы с высокой подачей</b> High feed milling cutters
A.134	<b>Фрезы для профильного фрезерования</b> Copy milling cutters
A.178	<b>Фасочные фрезы</b> Bevel milling cutters
A.180	<b>Фрезы для получения пазов</b> Form milling cutters
A.181	<b>Трехсторонние фрезы</b> Side milling cutters
A.183	<b>1D-Фрезерная система</b> 1D-Milling cutter systems
A.185	<b>Пластины</b> Inserts
A.186	<b>Принадлежности и запасные части</b> Accessories and spares
A.187	<b>Инструкции по сборке и регулировке</b> Assembly and adjustment instructions
A.189	<b>Фрезы Feed-Jet</b> Feed-Jet
A.191	<b>Пластины</b> Inserts
A.192	<b>Запасные части</b> Spare parts
A.193	<b>Инструкция по регулировке</b> Adjustment instruction
A.194	<b>Рекомендации по режимам резания</b> Cutting data recommendations
	<b>Крутящий момент</b> Torques
A.99	LMT Fette фрезы со сменными пластинами LMT Fette Indexable insert cutters
A.156	LMT Kieninger фрезы со сменными пластинами LMT Kieninger Indexable insert cutters

	Кат. № Cat.-No.	Тип Type	Ø от - до from - to	Число зубьев Number of teeth	Угол в плане Setting angle κ	Пластина размер Indexable insert size
	<b>EMU 90 IK</b>	Univex Premium головка ввинчивающаяся 90° Univex Premium screw on type 90°	12–20	2–4	90°	AD_X 0602...
			20–32	3–6		AD_X 0903...
			32–40	4–6		AD_X 1204
	<b>EMU90 IK</b>	Univex Premium концевая фреза 90° Univex Premium end mills 90°	10–25	1–6	90°	AD_X 0602...
			16–32	2–6		AD_X 0903...
			20–40	2–6		AD_X 1204
			25–40	2–4		AD_X 1705...
	<b>EMU90 IK</b>	Univex Premium концевая фреза 90° сверх-длинная Univex Premium end mills 90° extra long	25–40	2–4	90°	AD_X 1705...
	<b>FMU90 IK</b>	Univex Premium торцевая фреза Univex Premium face milling cutter	40–63	4–9	90°	AD_X 1204
			40–100	4–9		AD_X 1705...
	<b>ERU 90</b>	Univex черновая фреза 90° Univex roughing milling cutters 90°	25–32	2	90°	AD_X 0903...
	<b>FRU 90</b>	Univex черновая фреза 90° Univex roughing milling cutters 90°	50–63	3–4	90°	ADMX 12T306ER
	<b>FMT90 11260</b>	Twincut торцевая фреза 90° Twincut face milling cutter 90°	40–63	5–7	90°	SPKX 090406
			50–160	4–9		SPKX 120508
	<b>FMN45 IK</b>	MultiEdge Double8 торцевая фреза MultiEdge Double8 face milling cutter	32–63	3–9	45°	ONGU 0505
			50–160	4–19		ONGU 0606
	<b>FCT45</b>	MultiEdge торцевая и профильная фреза MultiEdge face and copying cutter	42–80	4–7	45°	OCKX 0505
						RCKX 1205
						SAHT 1005
			52–160	4–9	45°	XOKX 1606
						RCKX 1606
						OCKX 0606
SAHT 1306						
XCKX 1606						

IC = Внутренний подвод СОЖ Internal cooling

max. а <sub>p</sub>	Фрезерная операция Milling process	Режущий материал Cutting materials	IC	Крепление Adaption	Применяемость Application	Стр. Page
5,5	Фрезерование уступов Corner milling	LC240T LC610T LW610	■	Резьба Thread	P M K N S	A.98 A.100 A.102
8,5	Фрезерование пазов Slot milling	LC240T LCK10M LC610T LW610				
12	Торцевое фрезерование Face milling	LC240T LCK10M LC610T LW610 LC610Q LCM44M LCM40M				
5,5		LC240T LCK10M LC610T LW610	■	Хвостовик Shank	P M K N S	A.98 A.100 A.105
8,5		LC240T LCK10M LC610T LW610 LCM44M LCM40M				
12						
16,5		LC240T LC610T LW610 LCK10M LCM44M LCM40M				
16,5		LC240T LC630T LC610T LW610 LCK10M LCM44M LCM40M	■	Хвостовик Shank	P M K N S	A.105
10	Фрезерование уступов Corner milling	LC240T LCK10M LC610T LW610 LCM44M LCM40M	■	Оправка Bore	P M K N S	A.103
15		LC240T LC610T LW610 LCK10M LCM44M LCM40M			P M K N S	A.106
16–37	Фрезерование уступов Corner milling	LC240T LC610T		Хвостовик Shank	P M K N	A.108
28–54	Фрезерование уступов Corner milling	LC240T LC610T LW610		Оправка Bore	P M K N	A.108
7	Фрезерование уступов Corner milling	LC240T LC610T		Оправка Bore	P K N	A.110
10		LC240T LC225T LC610T LW610				
3	Торцевое фрезерование Face milling	LCK10M LC240T LC225T LC610T	■ От up to Ø 100	Оправка Bore	P K	A.111
4						
3	Торцевое фрезерование Face milling	LC280QN LC610Q LC240T LC610T LCK10M	■	Оправка Bore	P K S	A.113
4	Профильное фрезерование Copy milling					
4		LC240T LC610Q LC610T LW610 LC440T LC444W LCK10M			P M K	
5		LC280QN LC610Q LC240T LC225T LC610T LC610Q			P K	
6		LCK10M LC280QN LC240T LC610T LW610			P K	
4		LCK10M LC280QN LC240Q LC240T LC225T LC610T LW610 LC610Q			P K	
6		LC240T LC610Q LC610T LW610 LC440T LC444W LCK10M			P M K	
1,8		LC240T LC610T LC610Q			P K	

■ = доступно available

	Кат. № Cat.-No.	Тип Type	Ø от - до from - to	Число зубьев Number of teeth	Угол в плане Setting angle к	Пластина размер Indexable insert size	
	<b>UFC</b>	UFC универсальная торцевая фреза UFC universal face milling cutters	25–32	2–3		R 10 42	
			40–125	4–12			
	<b>FMV45</b>	MultiEdge торцевая фреза 45° MultiEdge-Inox face milling cutter	32–63	4–7	45°	SAHT 1005 AA-ER	
			50–160	4–9	45°	SAHT 1306 AA-EN	
	<b>FMT45 11250</b>	Twincut торцевая фреза 45° Twincut face milling cutter 45°	32–63	4–7	45°	SNKX 0904 AN	
			40–160	3–9		SNKX 1205 AN	
						SNKQ 1205 AN	
	<b>FMT45 11250-12 EF</b>	Twincut Торцевая фреза 45° Twincut face milling cutter 45°	80–315	10–36	45°	SNKQ 1205 AN	
						SNKU 1205 AN-TR	
	<b>MM</b>	Multi-Mill Торцевая фреза Multi-Mill face milling cutter	100–500	6–52	45°/ 75°/ 87°/ 90°	Сменные картриджи Variable cartridges	
	<b>ECP IK</b>	MultiEdge 3Feed винчивающаяся фреза MultiEdge 3Feed screw-on type end mill	16–25	2–4		XPHW	
		MultiEdge 3Feed концевая фреза MultiEdge 3Feed end mill	16–25	2–4			
	<b>ECP V07 IK</b>	MultiEdge 4Feed винчивающаяся фреза MultiEdge 4Feed screw-on type end mill	20–35	2–5		XCN_070308 SN-TR	
		MultiEdge 4Feed концевая фреза MultiEdge 4Feed end mill	20–32	2–4			
	<b>ECP V09 IK</b>	MultiEdge 4Feed винчивающаяся фреза MultiEdge 4Feed screw-on type end mill	32–42	3–5		XCN_09T312 SN-TR	
		MultiEdge 4Feed концевая фреза MultiEdge 4Feed end mill	32	3–4			
	<b>FCP V09 IK</b>	MultiEdge 4Feed торцевая фреза MultiEdge 4Feed face milling cutter	42–52	3–6		XCN_09T312 SN-TR	
	<b>FCP V12 IK</b>	MultiEdge 4Feed торцевая фреза MultiEdge 4Feed face milling cutter	42–100	3–10			
	<b>1D-HSC-MK</b>	1D-HSC-фреза для торцевого фрезерования и фрезерования уступов 1D-HSC-milling cutter – face and angle milling cutter	63–80	4–6	75° –90°	IT 01-06 SEHT 12 ADHT 12	
			80–400	32			

IC = внутренний подвод СОЖ Internal cooling



max. а <sub>p</sub>	Операция фрезерования Milling process	Режущий материал Cutting materials	IC	Крепление Adaption	Применяемость Application	Стр. Page
	Торцевое фрезерование Face milling	DP 012 BN 081		Оправка Bore	K N H	A.116
				Хвостовик Shank		
4	Торцевое фрезерование Face milling	LC240T LC610Q LC610T LW610 LC440T LC444W	■	Оправка Bore	P M N S	A.122
6						
5	Торцевое фрезерование Face milling	LC240T LC230F LC225T LC610T LW610	■	Оправка Bore	P M K N S	A.118
7		LC240T LC230F LC225T LC610T LW610				
7		LC610T LW610 LCK10M				
7	Торцевое фрезерование Face milling	LC610T LCK10M		Оправка Bore	P K	A.120
7		LC280QN LC610Q LC610T LCK10M			P K	
	Торцевое фрезерование Face milling	LC240Q LC240T LC230F LC225T LC440T LC444W LC615E LC610T LW610		Оправка Bore	P M K N S H	A.123
		LC240T LC230F LC225T LC610T			P M K N	
1,0	Фрезерование с высокой подачей High feed cutting	LC280QN LC610Q	■	Резьба Thread	P M K	A.126
				Хвостовик Shank		
1,0	Фрезерование с высокой подачей High feed cutting	LCK10M LC280QN LC610Q LC610T	■	Резьба Thread	P M K	A.128
				Хвостовик Shank		
1,2	Фрезерование с высокой подачей High feed cutting	LCK10M LC280QN LC610Q LC610T	■	Резьба Thread	P M K	A.129
				Хвостовик Shank		
1,5	Фрезерование с высокой подачей High feed cutting	LCK10M LC280QN LC610Q LC610T	■	Оправка Bore	P M K	A.130
10,2						
	Торцевое фрезерование Face milling	LW610 DP..	■	HSK - A63	N	A.183
				DIN 8030		

■ = доступно available



	Кат. № Cat.-No.	Тип Type	Ø от - до from - to	Число зубьев Number of teeth	Угол в плане Setting angle к	Пластина размер Indexable insert size
	<b>Feed-Jet</b>	Feed-Jet Feed-Jet	63–80	8–10	75°–90°	Пластина с PCD PCD insert
			63–125	8–16		
	<b>ACU-Jet</b>	ACU-Jet Premium профильная концевая фреза ACU-Jet Premium copy end mills	20–25	3–5		RD.. 07
			20–25	2–3		RD.. 10
			24–42	2–5		RD.. 12
			52	6		
			52–66	5–6		RD.. 16
	<b>ACU-Jet plus</b>		32–100	2–8		
	<b>ECG V08</b>	Finish-Line универсальная фреза Finish-Line universal cutter	20–40	2–5	90°	CPHX 08
	<b>FCG V08</b>		42–66	5–7	90°	
	<b>ECT THR 11467</b>	Twincut профильная ввинчивающаяся фреза Twincut copying screw-on type cutter	10–32	2–7	Зависит от толщины пластины	RCHX 05T1 MO
			15–20	2–4		Dependent on depth of insert
			16–25	2–4	RCHX 0803 MO	
			20–35	2–4	RCHX 10T3 MO	
			25–40	2–4	RCHX 1205 MO	
			32	2	RCHX 1606 MO	
	<b>FCT 11355</b>	Twincut профильная фреза Twincut copying milling cutter	42	5		RCHX 10T3 MO
			52–66	5–6		RCHX 1205 MO
			66–125	5–8		RCHX 1606 MO

IC = Внутренний подвод СОЖ Internal cooling

max. а <sub>p</sub>	Операция фрезерования Milling process	Режущий материал Cutting materials	IC	Крепление Adaption	Применяемость Application	Стр. Page
	Фрезерование с высокой подачей High feed cutting	DP..	■	HSK - A63	N	A.189
				DIN 8030		A.189
1,5	Профильное фрезерование Copy milling	LC228E LC225T LCKP28M	■	Резьба Thread	P K	A.134
2						■
2,5			3			
1	Профильное фрезерование Copy milling	LC610Z BN025	■	Резьба Thread	P K N H	A.142
1				Оправка Bore		A.142
1	Профильное фрезерование Copy milling	LC240T LC225T LC610T LW610 LC603Z		Резьба Thread	P K N S H	A.136
2		LC240T LC225T LC610T LW610 LC603Z				
2,5		LC240T LC610T LW610 LC603Z				
3,0		LC240T LC610T LW610 LC603Z				
4						
7						
3	Профильное фрезерование Copy milling	LC240T LC610T LW610 LC603Z		Оправка Bore	P K N S H	A.137
4						










■ = доступно available

	Кат. № Cat.-No.	Тип Type	Ø от - до from - to	Число зубьев Number of teeth	Угол в плане Setting angle к	Пластина размер Indexable insert size
	<b>ECZ THR 11465</b>	Профильная фреза, ввинчивающаяся головка Copying screw-on type cutter	8-20	1-5		RDHX 0501 MO
			12-35	2-6		RDHX 0702 MO
			16-20	2		RDHW 0802 MO
			20-42	2-5		RDHW 1003 MO
			24-40	2-4		RDHW 12T3 MO
			24-42	2-4		RDHX 12T3 MO
			32	2		RDHW 1604 MO
	<b>ECZ 11460</b>	Профильные концевые фрезы Copying end mills	20	2	Зависит от толщины пластины Dependent on depth of insert	RDHW 0802 MO
			25-32	2-3		RDHW 1003 MO
			32-40	3-4		RDHW 12T3 MO
	<b>FCZ 11350</b>	Профильная фреза Copying milling cutter	42-52	5-6		RDHW 1003 MO
			52-66			RDHX 12T3 MO
			52-66			RDHW 12T3 MO
			66-80			RDHW 1604MO
	<b>EBT THR 11497</b>	Ввинчивающиеся фрезерные головки Twincut ball nose copying screw-on type roughing cutter	20	2		1179-25 CCMT 060204
			25			1179-35 CCMT 080308
			32			1179-45 SNKX 0904AN
			40			1179-55 SNKX 1205AN
			50			1179-65 SNKX 1205AN

IC = Внутренний подвод СОЖ Internal cooling

max. а <sub>p</sub>	Операция фрезерования Milling process	Режущий материал Cutting materials	IC	Крепление Adaption	Применяемость Application	Стр. Page
1	Профильное фрезерование Copy milling	LC240T LC610T LC603Z		Резьба Thread	P K H	A.139
2		LC240Z LC610T LC603Z			P K H	
2,5		LC240T LC225T LC610T LC603Z			P K H	
3		LC240T LC225T LW610 LC610T LC603Z			P K N H	
4		LC240T LC225T LW610 LC610T LC603Z			P K N H	
4		LC240T LC225T LC610T LC603Z			P K H	
6		LC240T LC225T LW610 LC610T LC603Z			P K N H	
2,5		Профильное фрезерование Copy milling			LC240T LC225T LC610T LC603Z	
3	LC240T LC225T LW610 LC610T LC603Z		P K N H			
4	LC240T LC225T LW610 LC610T LC603Z		P K N H			
3	Профильное фрезерование Copy milling	LC240T LC225T LW610 LC610T LC603Z		Оправка Bore	P K N H	A.140
4		LC240T LC225T LC610T LC603Z			P K N H	
4		LC240T LC225T LW610 LC610T LC603Z			P K N H	
4		LC240T LC225T LW610 LC610T LC603Z			P K N H	
30	Профильное фрезерование Copy milling	LC240T LC225T LC610T		Резьба Thread	P K	A.174
35						
40						
50						
50						

■ = доступно available

	Кат. № Cat.-No.	Тип Type	Ø от - до from - to	Число зубьев Number of teeth	Угол в плане Setting angle к	Пластина размер Indexable insert size
	<b>EBT 11493</b>	Twincut профильная черновая фреза со сферическим концом Twincut ball nose copying roughing cutter	20	2	Зависит от толщины пластины Dependent on depth of inserts	1179-25 CCMT 060204
25			1179-35 CCMT 080308			
32			1179-45 SNKX 0904AN			
40			1179-55 SNKX 1205AN			
	<b>GRT</b>	Профильная черновая фреза со сферическим концом GRT Ball nose copy roughing cutters GRT	25–32	2		WPR WRT WPT
	<b>GWR</b>	Профильная фреза со сферическим концом GWR с твердосплавным хвостовиком Ball nose copy cutters GWR with carbide shank	6–32	2		WPR WPB-FB
Фреза GWR со стальным хвостовиком Ball nose copy cutters GWR with steel shank		12–32				
Фреза GWR с хвостовиком конус Морзе Ball nose copy cutters GWR with morse taper		6–32				
Фреза профильная со сферич. концом GWR Ball nose copy cutters GWR		8–32				
Фреза GWR на резьбовой оправке Ball nose copy cutters GWR with THR-arbor						
	<b>GWR 5x</b>	Фреза GWR 5x с твердосплавным хвостовиком Ball Nose Copy Cutters GWR 5x with carbide shank	6–8	2		WPR
8–16						
	<b>EBG R</b>	Superfinish Superfinish	12/16/20			WPR 12 WPR 16 WPR 20
	<b>GWV</b>	Фреза GWV с твердосплавным хвостовиком Ball nose copy cutters GWV with carbide shank	8–32	2		WPB WPV
Фреза GWV со стальным хвостовиком Ball nose copy cutters GWV with steel shank		12–32				
Фреза GWV с хвостовиком конус Морзе Ball nose copy cutters GWV with morse taper		8–32				
Фреза GWV на резьбовой оправке Ball nose copy cutters GWV with THR-arbor						
	<b>EMZ90 THR IK</b>	Ввинчивающаяся фрезерная головка для цветных металлов и пластиков Screw-on type end mill for non-ferrous metals and plastics	25	2	90°	VPGT 160412-ALM VCGT 220530-ALM
32–42			2–3			
	<b>EMZ90 IK</b>	Концевая фреза для цветных металлов и пластиков End mill for non-ferrous metals and plastics	25	2	90°	VPGT 160412-ALM VCGT 220530-ALM
32–42			2–3			
	<b>FMZ90 IK</b>	Фреза для цветных металлов и пластиков Milling Cutter for non-ferrous metals and plastics	42–125	3–6	90°	VCGT 220530-ALM

IC = Внутренний подвод СОЖ Internal cooling

max. а <sub>p</sub>	Операция фрезерования Milling process	Режущий материал Cutting materials	IC	Крепление Adaption	Применяемость Application	Стр. Page
30	Профильное фрезерование Copy milling	LC240T LC225T LC610T	■ (от 10) (from Ø 10)	Хвостовик Shank	P K	A.174
35		LC240T LC225T LC610T LW610				
40		LC240T LC225T LC610T				
50						
12	Профильное фрезерование Copy milling	LW240 LW610 LW630 LC240Q LC610T LW630Q		Хвостовик Shank	P K N	A.144
	Профильное фрезерование Copy milling	LW610 LW240 LC610Z LC240Q LC730Z LC610A LW730 LC610T LC630Z	■ (от 10) (from Ø 10)	Хвостовик Shank	P K N H	A.151
				Конус Морзе Morse taper		A.153
				Хвостовик Shank		A.155
				Резьба Thread		A.156
				Хвостовик Shank	P K H	A.150
	Профильное фрезерование Copy milling	LCHK10M LCHK33M	■	Хвостовик Shank	K H	A.152
	Профильное фрезерование Copy milling	LW610 LW240 LC610Z LC240Q LC610T LC630Q LC610A LC610Q BN081	■ (от 10) (from Ø 10)	Хвостовик Shank	P K N H	A.163
				Конус Морзе Morse taper		A.164
				Резьба Thread		A.165
				Резьба Thread		A.166
13	Профильное фрезерование Copy milling	LC610T LW610	■	Резьба Thread	N	A.176
14						
13	Профильное фрезерование Copy milling Фрезерование уступов Corner milling Торцевое фрезерование Face milling	LC610T LW610	■	Хвостовик Shank	N	A.176
14						
14	Профильное фрезерование Copy milling Фрезерование уступов Corner milling Торцевое фрезерование Face milling	LC610T LW610	■	Оправка Bore	N	A.177

■ = доступно available

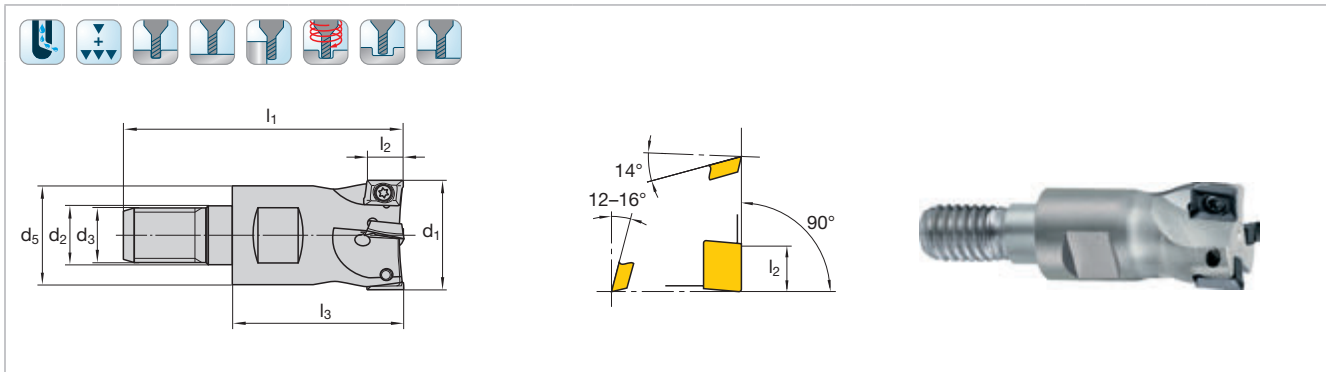
	Кат. № Cat.-No.	Тип Type	Ø от - до from - to	Число зубьев Number of teeth	Угол в плане Setting angle κ	Пластина размер Indexable insert size
	<b>EFZ 1148</b>	Фасочная фреза 30°, 45°, 60° Bevel milling cutter 30°, 45°, 60°	6	2	30°	TCMT 16T304
			10,4	2	45°	TCMT 16T304
			1,3-6,3	1-2		TCMT 110202
			16	2	60°	TCMT 16T304
			5,4-14,4	1-2		TCMT 110202
	<b>EFZ45 11483</b>	Фасочная фреза 45° Bevel milling cutter 45°	16	2	45°	SDMT 090308
			20-32	2-3		SPMT 120408
	<b>ESP90 11403 IK</b>	Фреза для Т-образного паза T-Slot cutters	25	4	90°	CCMT 060204
			32	4		CCMT 080308
			40	4		CCMT 09T308
			50	4		CCMT 120408
	<b>SMN90</b>	Трехсторонняя фреза, узкая Side milling cutter, narrow	80-125	8-12	90°	LNHX 1402
						LNHX 1403
			80-200	8-18		LNHX 1404
						LNHX 1405
	<b>SMN90 11035</b>	Трехсторонняя фреза, узкая Side milling cutter, narrow	63-160	6-16	90°	LNHX 1403
						LNHX 1404
			100-160	10-16		LNHX 1405

IC = Внутренний подвод СОЖ Internal cooling

max. а <sub>p</sub>	Операция фрезерования Milling process	Режущий материал Cutting materials	IC	Крепление Adaption	Применяемость Application	Стр. Page
7	Обработка фасок Bevel milling	LC225T LC610T LW610		Хвостовик Shank	P K N S	A.178
10						
7						
13						
8						
7	Обработка фасок Bevel milling	LC240T LC225T LW610		Хвостовик Shank	P M K N	A.179
10		LC240T LC230F LC225T LC444W LC615E LC610T LW610				
	Фрезерование Т-паза T-Slot milling	LC240T LC610T LW610	■	Хвостовик Shank	P K N	A.180
		LC240T LC225T LC610T LW610				
		LC225T				
	Торцевое фрезерование Side milling	LC225T		Оправка Bore	P K N	A.181
		LC225T LW610				
		LC225T LW610				
		LC225T LW610				
	Торцевое фрезерование Side milling	LC225T LW610		Оправка Bore	P K N	A.182
		LC225T LW610				
		LC225T LW610				
	Отрезка Cut milling	LC225T LW610				

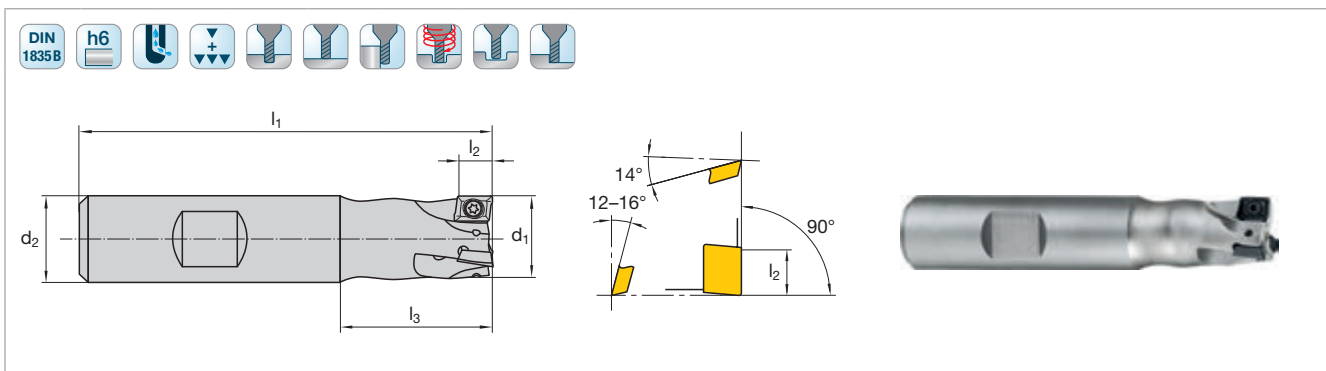
■ = доступно available





Кат. № Cat.-No.								EMU90 IK				
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
12	5,5	45	28	13	M8	8,5	2	7012580	EMU90 A06.012TR-I	ADHX 06... ADKX 06...	1045604	1048434 T6
16	5,5	45	28	13	M8	8,5	3	7012582	EMU90 A06.016TR-I			
20	5,5	49	30	18	M10	10,5	4	7012584	EMU90 A06.020TS-I			

Univex Premium концевая фреза 90°  
Univex Premium end mills 90°



Кат. № Cat.-No.								EMU90 IK				
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code					
10	5,5	60	20	10	1	1045062	EMU90 A06.010BN-I	ADHX 06... ADKX 06...	1045604	1048434 T6		
12	5,5	70	25	12	2	1045063	EMU90 A06.012BN-I					
16	5,5	76	28	16	3	1045064	EMU90 A06.016BN-I					
20	5,5	86	36	20	4	1045066	EMU90 A06.020BN-I					
25	5,5	86	36	20	6	1045068	EMU90 A06.025BI-I					

Удлинитель и переходники в разделе „Системы крепления“ на стр. E.112  
Extension arbors and fitting dimensions refer catalogue “Chucking” starting page E.112

Рекомендации по режимам резания на стр. A.194  
Cutting data recommendations starting page A.194

Сменные пластины для фрезы Univex Premium 90°  
Indexable inserts for Univex Premium screw-on type end mills 90°  
and end mills 90°



N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.										Для фрезы For cutter  Кат. № Cat.-No.											
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LCK10M	LC610Q	LC610T		LC610A	LW610	LC730T	LC630XT	LC603Z						
 N = 2	ADHX 060202 FR-ALC	6,35	4,76	2,38	2	0,2											1069025		7020844						EMU90 IK			
	ADKX 060202 SR	6,35	4,76	2,38	2	0,2												1069021								EMU90 IK		
 N = 2	ADKX 060204 SR	6,35	4,76	2,38	2	0,4				1069030								1069031										
																										P		
																												M
																												K
																												N
																												S
																												H

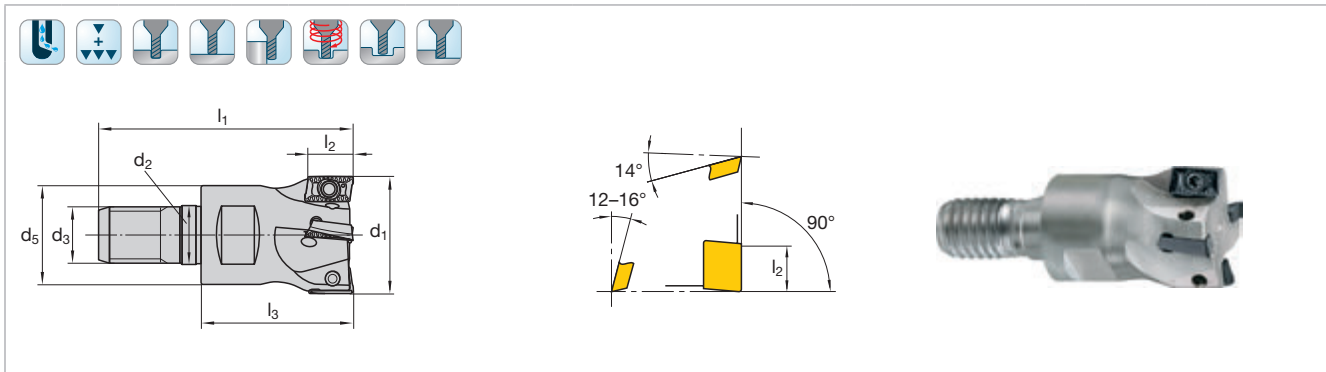
1) только с ALC-Геометрией  
only with ALC-Geometry

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

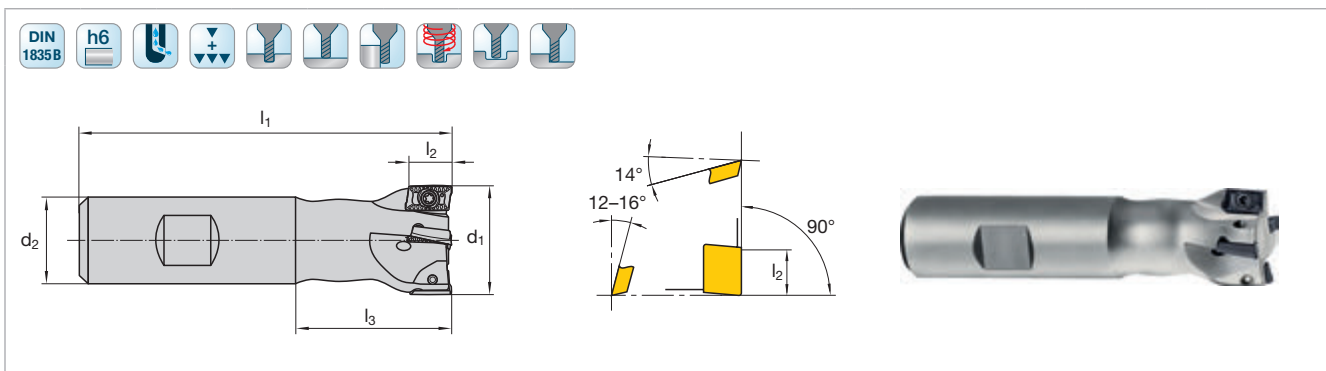
Крутящий момент LMT Fette фрезы со сменными пластинами  
Torques LMT Fette Indexable insert cutters

Резьба Thread	Длина Length		Идент. № Ident. No.	Крутящий момент Torque (Nm)	Резьба Thread	Длина Length		Идент. № Ident. No.	Крутящий момент Torque (Nm)
M1,8	3,8	06	1045604	0,7	M4	7,5	15	1051312	5,2
M2,5	4,8	07	1044973	1,2		8	15	1045132	
	5,5	08	2127640			9	15	1045131	
M3	6	08	1044972	2,25		11	15	1045126	
	6,5	08	9199156			10	20IP	1045133	
	7,3	08	2237513		10	20	1045123		
M3,5	4,3	10	1045819	3,5	M4,5	11,5	20	1044990	7,6
	5,3	10	1045828			12	20	1044963	
	6,5	15	1051277		M5	10	15	1045766	8
	7,5	15	1044981		M5	12	20	1045777	10
	8,5	15	1045105		M6	15	25	1045181	11,5
	9,5	15	1045114						



Кат. № Cat.-No.								EMU90 IK				
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
20	8,5	49	30	18	M10	10,5	3	7012585	EMU90 A09.020TS-I	ADHX 09... ADKX 09...	2127640	1048326 T8
25	8,5	55	33	21	M12	12,5	4	7012586	EMU90 A09.025TF-I			
32	8,5	67	43	29	M16	17	6	7012587	EMU90 A09.032TH-I			

Univex Premium концевая фреза 90°  
Univex Premium end mills 90°



Кат. № Cat.-No.								EMU90 IK				
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code					
16	8,5	76	28	16	2	1045071	EMU90 A09.016BN-I	ADHX 09... ADKX 09...	2127640	1048326 T8		
20	8,5	86	36	20	3	1045072	EMU90 A09.020BN-I					
20	8,5	86	36	20	4	1045073	EMU90 A09.020BN-IF					
25	8,5	86	36	20	4	1045074	EMU90 A09.025BI-I					
25	8,5	86	36	20	5	1045075	EMU90 A09.025BI-IF					
32	8,5	96	40	25	6	1045076	EMU90 A09.032BG-I					

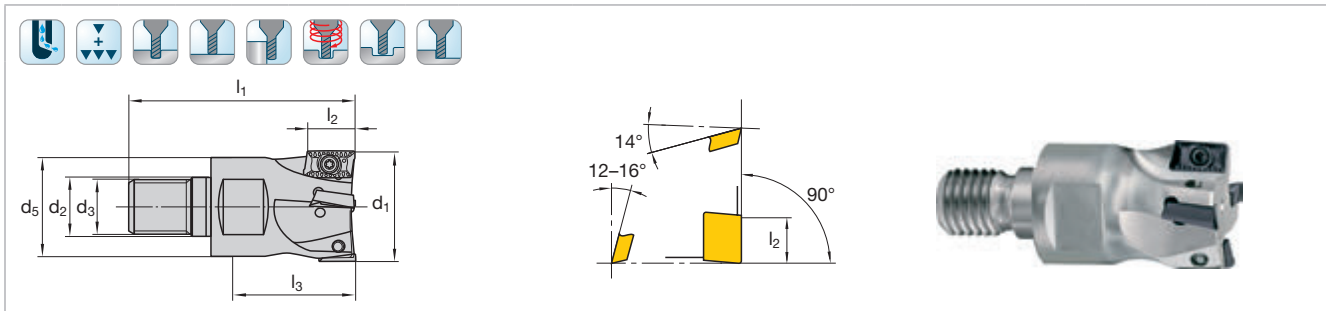
Удлинитель и переходники в разделе „Системы крепления“ на стр. E.112  
Extension arbors and fitting dimensions refer catalogue “Chucking” starting page E.112

Рекомендации по режимам резания на стр. A.194  
Cutting data recommendations starting page A.194

**Сменные пластины для фрезы Univex Premium 90°**  
**Indexable inserts for Univex Premium screw-on type end mills 90°**  
**and end mills 90°**

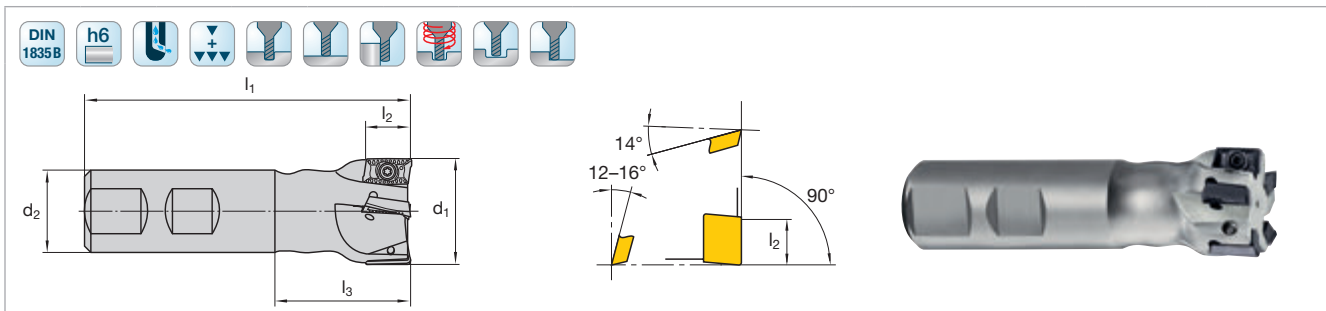


N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter					
		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	LC730T	LC630XT	LC603Z	Кат. № Cat.-No.		
 N = 2	ADHX 090308 FR-ALC	9,52	5,56	3,18	2,8	0,8										1069059		7019458					EMU90 IK	
	ADHX 090312 FR-ALC	9,52	5,56	3,18	2,8	1,2										1069064		7019459						
	ADHX 090316 FR-ALC	9,52	5,56	3,18	2,8	1,6										1069069		7019510						
 N = 2	ADKX 090304 SR-TR	9,52	5,56	3,18	2,8	0,4				1069050						1069051							EMU90 IK	
	ADKX 090308 SR-TR	9,52	5,56	3,18	2,8	0,8				1069055			7054279			1069056								
	ADKX 090312 SR-TR	9,52	5,56	3,18	2,8	1,2				1069060			7054281	7054282		1069061								
	ADKX 090316 SR-TR	9,52	5,56	3,18	2,8	1,6				1069065			7054283	7054284	7048192	1069066								
1) только с ALC-Геометрией only with ALC-Geometry																						P		
■ = Первый выбор First choice □ = Альтернатива Alternative																						M		
Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. А.222 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222																						K		
																						N		
																						S		
																						H		



Кат. № Cat.-No.								EMU90 IK				
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
32	12	67	43	29	M16	17	4	7012588	EMU90 A12.032TH-I	ADHX 12...	2237513	1048326
40	12	67	43	29	M16	17	6	7012589	EMU90 A12.040TH-I	ADKX 12...		T8

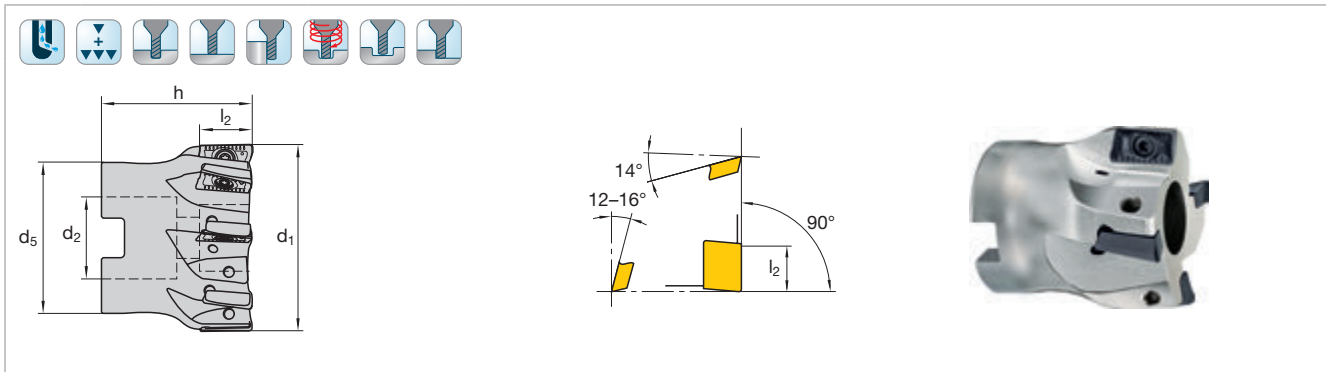
Univex Premium концевая фреза 90°  
Univex Premium end mills 90°






Кат. № Cat.-No.								EMU90 IK			
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code				
20	12	86	36	20	2	1045090	EMU90 A12.020BN-I	ADHX 12... ADKX 12...	2237513	1048326 T8	
25	12	86	36	20	3	1045092	EMU90 A12.025BI-I				
32	12	96	40	25	4	1045093	EMU90 A12.032BG-I				
32	12	96	40	25	5	1045094	EMU90 A12.032BG-IF				
40	12	110	50	32	6	1045095	EMU90 A12.040BF-I				

Удлинитель и переходники в разделе „Системы крепления“ на стр. E.112  
Extension arbors and fitting dimensions refer catalogue “Chucking” starting page E.112

Рекомендации по режимам резания на стр. A.194  
Cutting data recommendations starting page A.194



Кат. № Cat.-No.						FMU90 IK				
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	d <sub>5</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
40	12	40	32	16	4	1045100	FMU90 A12.040AN-IW	ADHX 12... ADKX 12...	2237513	1048326 T8
40	12	40	32	16	6	1045101	FMU90 A12.040AN-I			
50	12	40	40	22	5	1045102	FMU90 A12.050AN-IW			
50	12	40	40	22	7	1045103	FMU90 A12.050AN-I			
63	12	40	50	22	6	1045104	FMU90 A12.063AN-IW			
63	12	40	50	22	9	1045106	FMU90 A12.063AN-I			

Удлинитель и переходники в разделе „Системы крепления“ на стр. E.112  
Extension arbors and fitting dimensions refer catalogue “Chucking” starting page E.112

Рекомендации по режимам резания на стр. A.194  
Cutting data recommendations starting page A.194

		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter																																																																																																																																																									
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	LC730T	LC630XT	LC603Z	Кат. № Cat.-No.																																																																																																																																																
<p>N = 2</p>	ADHX 120408 FR-ALC	12,7	7,4	4,76	3,4	0,8										1069074		7019511					FMU90 IK																																																																																																																																															
	ADHX 120412 FR-ALC	12,7	7,4	4,76	3,4	1,2										1069079		7019512																																																																																																																																																				
	ADHX 120416 FR-ALC	12,7	7,4	4,76	3,4	1,6										1069084		7019513																																																																																																																																																				
	ADHX 120420 FR-TR	12,7	7,4	4,76	3,4	2										1069089		7019514																																																																																																																																																				
<p>N = 2</p>	ADKX 120408 SR-TR	12,7	7,4	4,76	3,4	0,8		1069070				7054285	7054286	7048193		1069071								FMU90 IK																																																																																																																																														
	ADKX 120412 SR-TR	12,7	7,4	4,76	3,4	1,2		1069075				7054287	7054288	7048194		1069076																																																																																																																																																						
	ADKX 120416 SR-TR	12,7	7,4	4,76	3,4	1,6		1069080				7054289	7054290	7048195		1069081																																																																																																																																																						
	ADKX 120420 SR-TR	12,7	7,4	4,76	3,4	2		1069085				7054291	7054292	7048196		1069086																																																																																																																																																						
	ADKX 120440 SR-TR	12,7	7,4	4,76	3,4	4 <sup>1)</sup>		7017226																																																																																																																																																														
■ = Первый выбор First choice □ = Альтернатива Alternative							<sup>2)</sup> только с ALC-Геометрией only with ALC-Geometry																																																																																																																																																															
Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222																																																																																																																																																																						
<sup>1)</sup> Для пластин с радиусом r > 2 необходима доработка корпуса фрезы. From corner radius r > 2, subsequent machining must be carried out on the plate in the corner area.																																																																																																																																																																						
<table border="1"> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr> </table>																																														P																								M																								K																								N																								S																								H
																							P																																																																																																																																															
																							M																																																																																																																																															
																							K																																																																																																																																															
																							N																																																																																																																																															
																							S																																																																																																																																															
																							H																																																																																																																																															

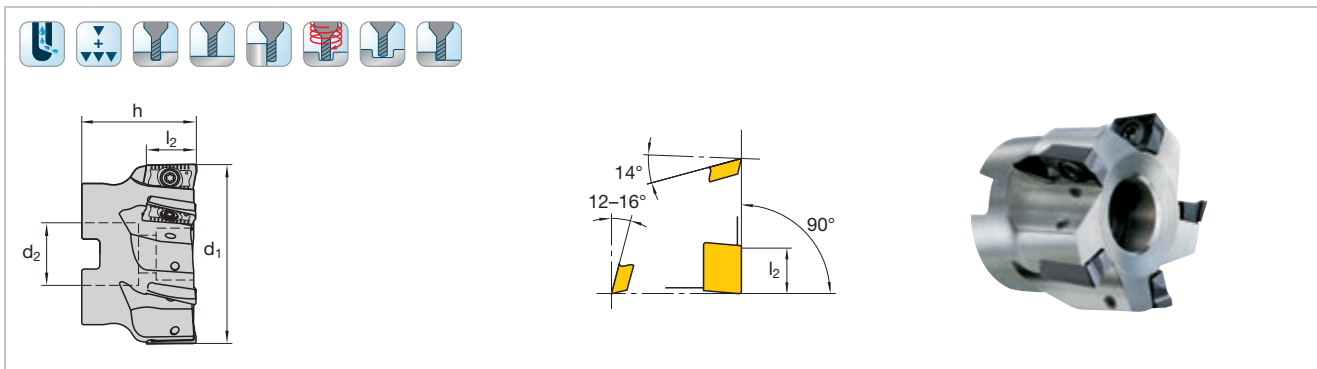
Кат. № Cat.-No.							EMU90 IK			
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
25	16,5	96	40	25	2	1045050	EMU90 A17.025BN-IF	ADHX 17...	1045105	1048335
32	16,5	110	50	32	3	1045053	EMU90 A17.032BN-IF	ADKX 17...	1045114	T15
40	16,5	110	50	32	4	1045054	EMU90 A17.040BF-IF			




Univex Premium концевые фрезы 90°, сверхдлинные  
Univex Premium end mills 90°, extra long

Кат. № Cat.-No.							EMU90 IK			
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
25	16,5	200	40	25	2	1045043	EMU90 A17.025AN-IF	ADHX 17...	1045105	1048335
32	16,5	250	50	32	3	1045044	EMU90 A17.032AN-IF	ADKX 17...	1045114	T15
40	16,5	250	50	32	4	1045045	EMU90 A17.040AF-IF			

Рекомендации по режимам резания на стр. А.194  
Cutting data recommendations starting page A.194





Кат. № Cat.-No.					FMU90 IK				
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
40	16,5	36	16	4	1045035	FMU90 A17.040AN-IF	ADHX 17... ADKX 17...	1045114	1048335 T15
50	16,5	40	22	5	1045036	FMU90 A17.050AN-IF			
63	16,5	40	22	6	1045037	FMU90 A17.063AN-IF			
80	16,5	50	27	8	1045038	FMU90 A17.080AN-IF			
100	16,5	50	32	9	1045039	FMU90 A17.100AN-IF			

Рекомендации по режимам резания на стр. A.194  
Cutting data recommendations starting page A.194

**Сменные пластины для Univex Premium концевые фрезы 90° и концевые фрезы 90°, сверхдлинные**  
**Indexable inserts for Univex Premium end mills 90° and end mills 90°, extra long**



N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials											Для фрезы For cutter					
							Идент. № Ident. No.												Кат. № Cat.-No.				
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC630T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A			LW610	LC730T	LC630XT	LC603Z
 N = 2	ADHX 170508 FR-ALC	17,5	9,62	5,6	3,8	0,8													2414009	9206028			EMU90 IK
	ADHX 170512 FR-ALC	17,5	9,62	5,6	3,8	1,2													7019835	7019836			
	ADHX 170516 FR-ALC	17,5	9,62	5,6	3,8	1,6													7019837	7019838			
	ADHX 170520 FR-ALC	17,5	9,62	5,6	3,8	2													7019839	7019840			
	ADHX 170530 FR-ALC	17,5	9,62	5,6	3,8	3 <sup>1)</sup>													7019841	7019842			
	ADHX 170540 FR-ALC	17,5	9,62	5,6	3,8	4 <sup>1)</sup>													7011958	7011957			
 N = 2	ADKX 170508 SR-TR	17,5	9,62	5,6	3,8	0,8				2412980	2413978							2414004				EMU90 IK	
	ADKX 170512 SR-TR	17,5	9,62	5,6	3,8	1,2				2412982	2413980				7054293			2414005					
	ADKX 170516 SR-TR	17,5	9,62	5,6	3,8	1,6				2412984	2413982				7054295			2414006					
	ADKX 170520 SR-TR	17,5	9,62	5,6	3,8	2				2412986	2413984				7054297			2414007					
	ADKX 170532 SR-TR	17,5	9,62	5,6	3,8	3,2 <sup>1)</sup>					2413228				7054299								

■ = Первый выбор First choice  
 □ = Альтернатива Alternative  
 Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222  
<sup>1)</sup> Для пластин с радиусом r > 2 необходима доработка корпуса фрезы.  
 From corner radius r > 2, subsequent machining must be carried out on the plate in the corner area.  
<sup>2)</sup> только с ALC-Геометрией  
 only with ALC-Geometry

		■	■																			
		□							■	■												
			□																			
																■						
		□														■ <sup>2)</sup>			■			

Кат. № Cat.-No.							ERU90 11552				
						Число пластин Number of inserts	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z						
25	16	86	36	20	2	4	1042662	ERU90 A09.025BI	ADMX 090304 ER	1044972	1048326 T8
25	25	100	44	25	2	6	1042659	ERU90 A09.025BN			
32	37	115	55	32	2	8	1042660	ERU90 A11.032BN	ADMX 110305 ER	2237513	1048326 T8

Univex черновые фрезы 90°  
Univex roughing milling cutters 90°

Кат. № Cat.-No.							FRU90 11335				
				Винт оправки Arbor screw DIN 912	z	Число пластин Number of inserts	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	d <sub>2</sub>								
50	28	50	22	M10 x 25	3	9	1035094	FRU90 A12.050ANS	ADMX 12T306 ER 1196-85	1045114	1048335 T15
50	50	71	22	M10 x 40	3	15	1035093	FRU90 A12.050AN			
63	32	50	27	M12 x 30	4	12	1035096	FRU90 A12.063ANS			
63	54	71	27	M12 x 45	4	20	1035095	FRU90 A12.063AN			

Рекомендации по режимам резания на стр. A.194  
Cutting data recommendations starting page A.194

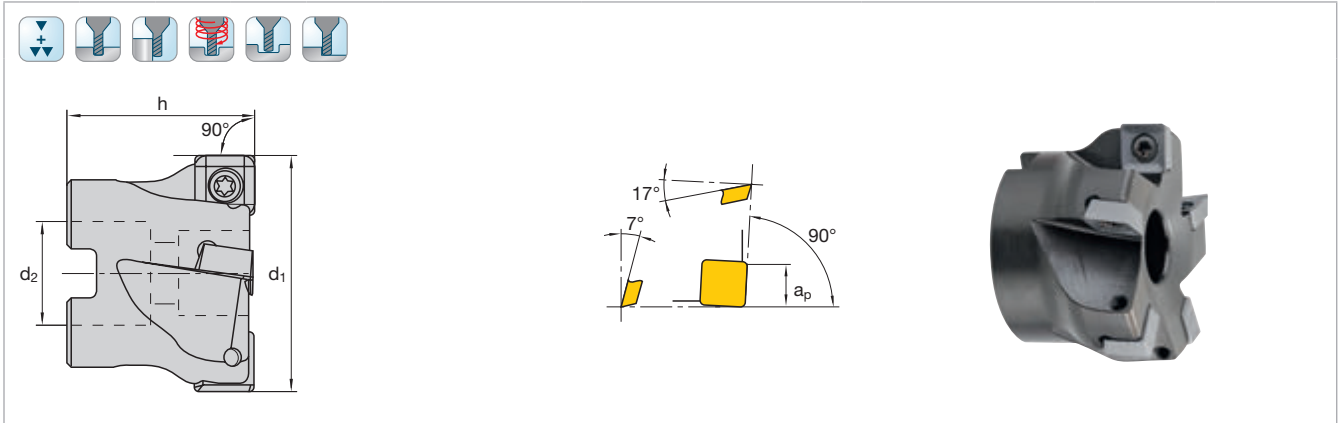
Сменные пластины для черновой фрезы Univex 90°  
 Indexable inserts for Univex roughing milling cutters 90°



N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter					
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC230F	LC225T	LC630T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LW630	LW610	Кат. № Cat.-No.	
 N = 2	ADMX 090304 ER 1196-81	9,52	6,35	2,87	2,8	0,4									1069522							ERU90	
	ADMX 110305 ER 1196-83	11,1	7,94	3,18	3,4	0,5									1069528								
	ADMX 12T306 ER 1196-85	12,7	9,52	3,97	4	0,6									1069526						1069530		FRU90
															<input checked="" type="checkbox"/>								P
															<input type="checkbox"/>								M
																					<input checked="" type="checkbox"/>		K
																							N
															<input type="checkbox"/>								S
																							H

- = Первый выбор First choice
- = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222



Кат. № Cat.-No.					FMT90				
d <sub>1</sub>	h	d <sub>2</sub>	z	a <sub>p</sub>	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
<b>11260-09</b>									
40	40	16	5	7	1027394	FMT90 S09.040AN	SPKX 090406 1187-05	1045114	1048335 T15
50	40	22	6	7	1027395	FMT90 S09.050AN			
63	40	22	7	7	1027396	FMT90 S09.063AN			
<b>11260-12</b>									
50	40	22	4	10	1027380	FMT90 S12.050AN	SPKX 120508 1187-15	1045123	1048344 T20
63	40	22	5	10	1027382	FMT90 S12.063AN			
80	50	27	6	10	1027384	FMT90 S12.080AN			
100	50	32	7	10	1027386	FMT90 S12.100AN			
125	63	40	8	10	1027388	FMT90 S12.125AN			
160	63	40	9	10	1027390	FMT90 S12.160AN			

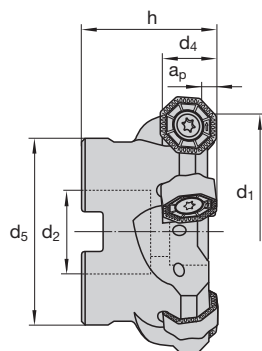
Рекомендации по режимам резания на стр. A.197  
Cutting data recommendations starting page A.197

Сменные пластины для Twincut-Торцевых фрез 90° с twincut-геометрией  
Indexable inserts for Twincut face milling cutters 90° with twincut geometry

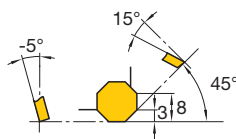
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	Режущий материал Cutting materials					Для фрезы For cutter	
		l	d	s	d <sub>1</sub>	b/r		Идент. № Ident. No.
 N = 4	SPKX 090406 1187-05	9,52	9,52	4,76	4,4	0,6	LC280QN LC240Q LC240T LC225T LC630T LC440T LCM40M LCM44M LC444W LCK10M LC610Q LC610T LW630 LW610 LC603Z	FMT90
	SPKX 120508 1187-15	12,7	12,7	5,56	5,2	0,8	LC280QN LC240Q LC240T LC225T LC630T LC440T LCM40M LCM44M LC444W LCK10M LC610Q LC610T LW630 LW610 LC603Z	
							<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b> <b>H</b>

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

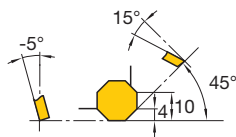
Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222



**ONGU 0505**



**ONGU 0606**



Кат. № Cat.-No.

**FMN45 IK<sup>1)</sup>**

d <sub>1</sub>	d <sub>4</sub>	h	d <sub>5</sub>	d <sub>2</sub>	z	a <sub>p</sub>	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code						
32	12,7	40	32	16	3	3	1027400	FMN45 005.032AN-I	ONGU 0505	1045131	1048335 T15			
32	12,7	40	32	16	4	3	1027401	FMN45 005.032AN-IF						
40	12,7	40	40	22	4	3	1027402	FMN45 005.040AN-I						
40	12,7	40	40	22	5	3	1027403	FMN45 005.040AN-IF						
50	12,7	40	40	22	5	3	1027404	FMN45 005.050AN-I						
50	12,7	40	40	22	7	3	1027405	FMN45 005.050AN-IF						
63	12,7	40	50	22	7	3	1027406	FMN45 005.063AN-I						
63	12,7	40	50	22	9	3	1027407	FMN45 005.063AN-IF						
50	16	40	40	22	4	4	1027420	FMN45 006.050AN-I				ONGU 0606	1045133	1048422 20 IP
50	16	40	40	22	6	4	1027421	FMN45 006.050AN-IF						
63	16	40	50	22	5	4	1027422	FMN45 006.063AN-I						
63	16	40	50	22	8	4	1027423	FMN45 006.063AN-IF						
80	16	50	60	27	7	4	1027424	FMN45 006.080AN-I						
80	16	50	60	27	10	4	1027425	FMN45 006.080AN-IF						
100	16	50	75	32	9	4	1027426	FMN45 006.100AN-I						
100	16	50	75	32	12	4	1027427	FMN45 006.100AN-IF						
125	16	63	90	40	11	4	1027428	FMN45 006.125AN						
125	16	63	90	40	15	4	1027429	FMN45 006.125AN-F						
160	16	63	130	40	13	4	1027430	FMN45 006.160AN						
160	16	63	130	40	19	4	1027431	FMN45 006.160AN-F						

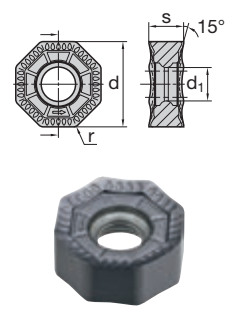
<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
 Cutters also available in inch

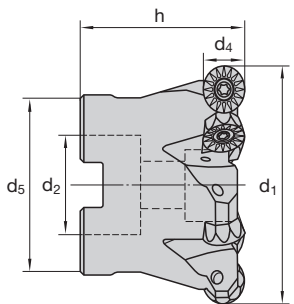
<sup>2)</sup> IC 32–100

Рекомендации по режимам резания на стр. А.199  
 Cutting data recommendations starting page A.199

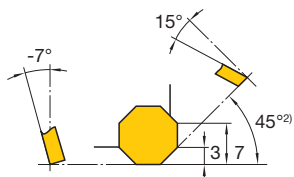
Сменные пластины для MultiEdge Double 8 Торцевые фрезы 45°  
Indexable inserts for MultiEdge double 8 face milling cutters 45°



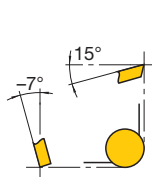
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter  Кат. № Cat.-No.									
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q		LC610T	LW630	LW610	LC603Z					
 <p>N = 16 (ANEN) N = 8 (ANEN-SL)</p>	ONGU 0505 ANEN	-	12,7	5,56	4,4	2			1054009	1054017							7048392	1054014					FMN45 IK				
	ONGU 0505 ANEN-SL	-	12,7	5,56	4,4	2												1054018									
	ONGU 0606 ANEN	-	16	6,35	6,3	2			1054008	1054015							7048393	1054013									
	ONGU 0606 ANEN-SL	-	16	6,35	6,3	2												1054016									
■ = Первый выбор First choice □ = Альтернатива Alternative Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222									■	■								□						P			
									□	□														M			
																		■	■						K		
																										N	
									□	□																S	
																											H



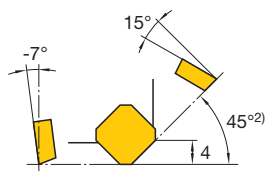
OCKX 0505



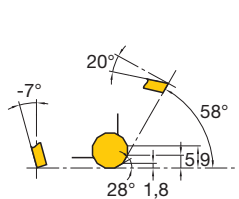
RCKX 1205



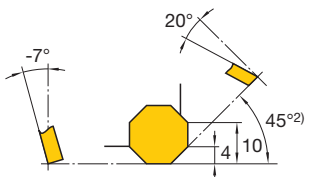
SAHT 1005



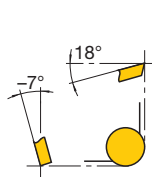
XCKX 1606



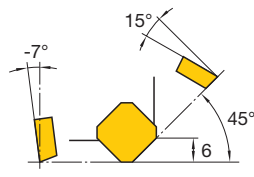
OCKX 0606



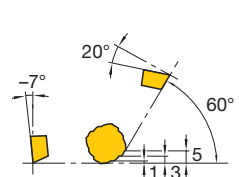
RCKX 1606



SAHT 1306



XOKX 1606



Кат. № Cat.-No.							FCT45 <sup>1)</sup>							
d <sub>1</sub>	d <sub>4</sub>	h	d <sub>5</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code							
42 <sup>3)</sup>	12	40	32	16	4	1041007	FCT45 005.042AN-I	OCKX 0505	RCKX 1205	SAHT 1005			1045131	1048335 T15
52 <sup>3)</sup>	12	40	40	22	5	1041008	FCT45 005.052AN-I							
66 <sup>3)</sup>	12	50	50	27	6	1041009	FCT45 005.066AN-I							
80 <sup>3)</sup>	12	50	60	27	7	1041010	FCT45 005.080AN-I							
52	16	40	40	22	4	1041011	FCT45 006.052AN	OCKX 0606	RCKX 1606	SAHT 1306	XCKX 1606	XOKX 1606	1045777	1048344 T20
66	16	50	48	27	5	1041012	FCT45 006.066AN							
80	16	50	60	27	6	1041013	FCT45 006.080AN							
100	16	50	65	32	7	1041014	FCT45 006.100AN							
125	16	63	90	40	8	1041015	FCT45 006.125AN							
160	16	63	95	40	9	4053555	FCT45 006.160AN							

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
Cutters also available in inch

Рекомендации по режимам резания на стр. A.200  
Cutting data recommendations starting page A.200

<sup>2)</sup> Угол на детали 43°  
Angle on workpiece 43°

<sup>3)</sup> IC



N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter								
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC440T	LC444W	LCM40M	LCM44M	LCK10M	LC610Q	LC610T	LW630	LW610	LC603Z	Кат. № Cat.-No.					
 N = 8	OCKX 0505 AD-TR	12	12	5,56	4,4	0,5	7002759		1054050							7047992	7002761	1054055								FCT45	
 N = 8	OCKX 0606 AD-TR	16	16	6,35	5,8	0,5	7002774		1054003	7002770						7047993	7002781	1054005								FCT45	
	OCKX 0606 AD-TRT	16	16	6,35	5,8	0,5	7002782									7047994		1054011									
 N = 8	RCKX 1205 MO-TR	-	12	5,56	4,4	-	7002749		1068470							7047995	7002758	1068475								FCT45	

■ = Первый выбор First choice  
 □ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

■	■	■														■	□											P
□	□	□																										M
																												K
																	■	□	■									N
																												S
																												H

Сменные пластины для MultiEdge торцевых и профильных фрез 45°  
 Indexable inserts for MultiEdge face and copying cutters 45°



Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с ЧНП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

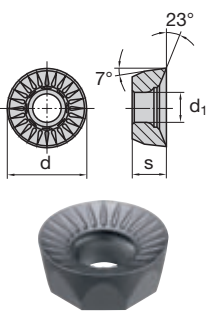
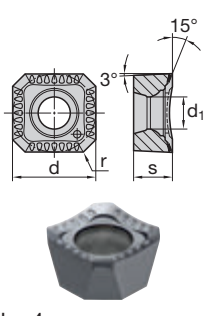
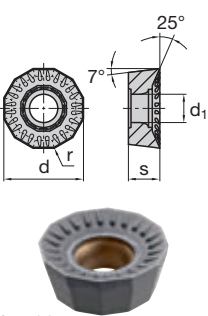
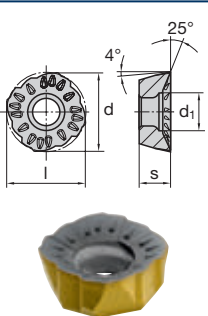
Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

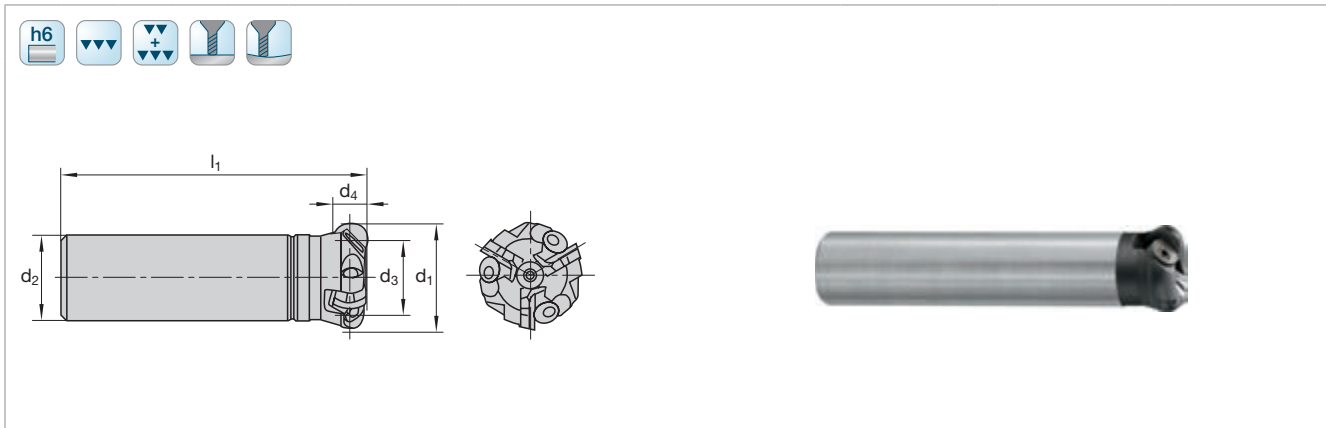
Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code						Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter						
		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LCM40M	LCM44M	LC440T	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LW630	LW610	LC603Z	Кат. № Cat.-No.		
																							Для фрезы	
	RCKX 1606 MO-TR	-	16	6,35	5,8	-	7002762		1068433	7002764						7047996	7002763	1068435				FCT45		
	RCKX 1606 MO-TRT	-	16	6,35	5,8	-	7002767			7002768						7047997		1068464						
	SAHT 1005 AA ER	10	10	5,56	4,4	0,8			9197815						9206751	9206752	7048354	7002745	9197816		9206753	FCT45		
	SAHT 1306 AA EN	13,5	13,5	6,35	5,5	0,8			1054040						9206754	9206755	7048355	7002747	1054045		9206774			
	XCKX 1606 ZDR-TR	16	16	6,35	5,8	0,5				1055677							7002783	1055678				FCT45		
	XOKX 1606 ZD-TR	16	16	6,35	5,8	0,5	1054023	1054021	1054020							1054024	1054022					FCT45		
■ = Первый выбор First choice □ = Альтернатива Alternative							■	■	■						■	□						P		
							□	□	□					■	■								M	
																■	□	■						K
																				■				N
							□																	S
																								H

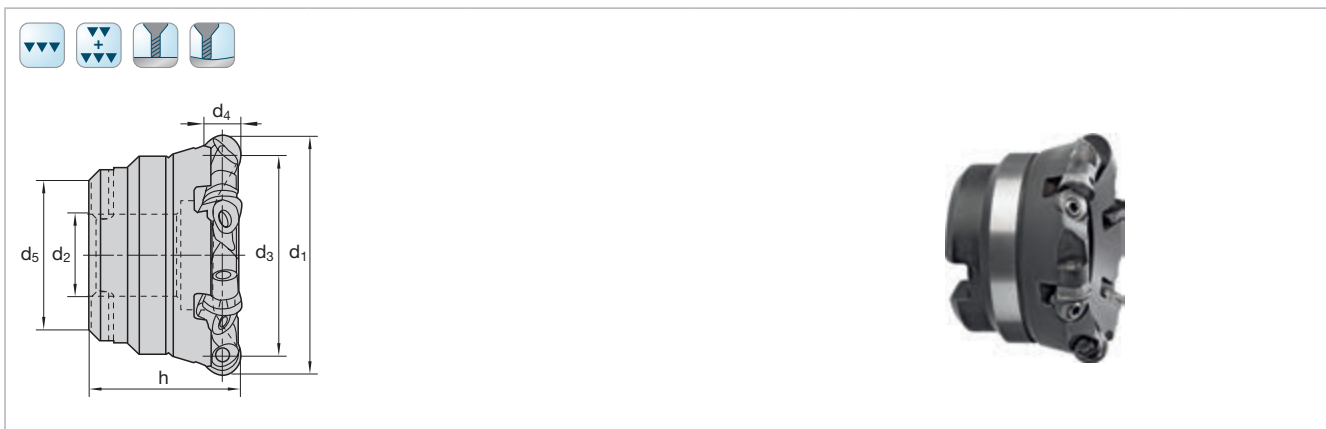
Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222



Кат. № Cat.-No.							UFC				
d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code				
25	100	15	10	16	2	6200030	EHD 00R10.025AE	R 10 42	MKL 002 B	DS 04 LR 12C	6119528 T8
32	120	22	10	25	3	6200031	EHD 00R10.032AG				

Доступны в специальном исполнении по запросу  
 Available in special dimensions on request

**UFC Universal торцевые фрезы**  
**UFC universal face milling cutters**

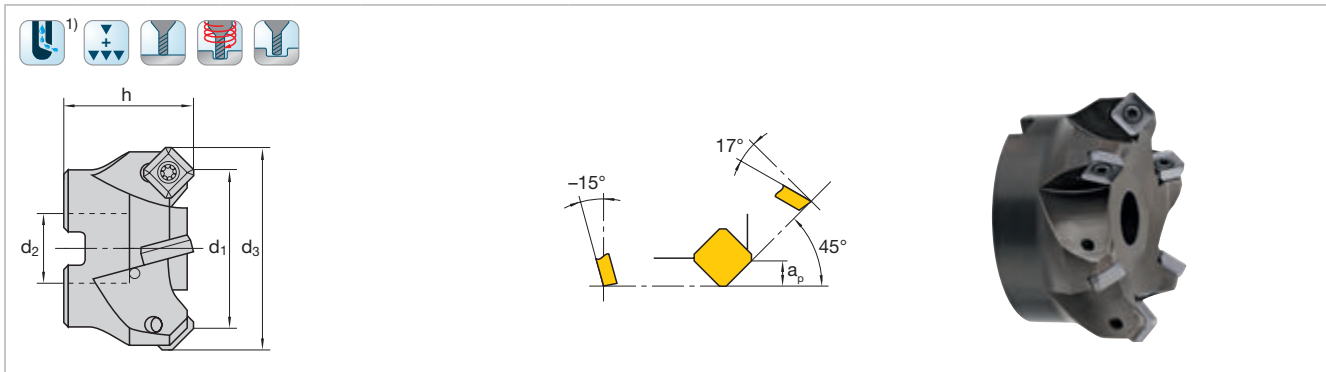


Кат. № Cat.-No.							UFC					
d <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>4</sub>	h	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code				
40	30	31,5	10	40	16	4	6200032	FHD 00R10.040AN	R 10 42	MKL 003 B	DS 05 LR 12C	6200042 T10
50	40	41	10	40	22	5	6200033	FHD 00R10.050AN				
63	53	46	10	40	22	6	6200034	FHD 00R10.063AN				
80	70	61	10	50	27	8	6200035	FHD 00R10.080AN				
100	90	81	10	50	32	10	6200036	FHD 00R10.100AN				
125	115	90	10	63	40	12	6200037	FHD 00R10.125AN				

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.													Для фрезы For cutter																									
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.																							
	R 10 42 S	-	10	4,2	-	-																6200038	UFC																						
	R 10 42 SN	-	10	4,2	-	-																6203894																							
	R 10 42 SN/SV	-	10	4,2	-	-																6143598																							
	R 10 42 SV	-	10	4,2	-	-																6203893																							
																																												P	
																																												M	
																																													K
																																													N
																																													S
																																													H

= Первый выбор First choice  
 = Альтернатива Alternative  
 Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Концевые фрезы Milling with end mills  
 Фрезы с СИП Milling with indexable inserts  
 Стальные пластины Indexable inserts  
 Зубофрезерование Gear cutting  
 Точение Turning  
 Сверление Drilling  
 Обработка резьбы Threading  
 Резьбонакатка Threading Rolling  
 Оснастка Clamping  
 Приложения Attachment



Кат. № Cat.-No.							FMT45 11250			
d <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	h	d <sub>2</sub>	z	a <sub>p</sub>	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
<b>11250-09</b>										
32	42	40	16	4	5	1027292	FMT45 S09.032AN	SNKX 0904 AN 1187-00	1045114	1048335 T15
40	50	40	22	5	5	1027294	FMT45 S09.040AN			
50	60	40	22	6	5	1027296	FMT45 S09.050AN			
63	73	40	22	7	5	1027298	FMT45 S09.063AN			
<b>11250-12</b>										
40	54	40	22	3	7	1027300	FMT45 S12.040AN	SNKX 1205 AN 1187-10	1045123	1048344 T20
50 <sup>1)</sup>	64	40	22	4	7	1027302	FMT45 S12.050AN-I			
63 <sup>1)</sup>	77	40	22	5	7	1027304	FMT45 S12.063AN-I			
80	94	50	27	6	7	1027314	FMT45 S12.080AN			
100	114	50	32	7	7	1027316	FMT45 S12.100AN			
125	139	63	40	8	7	1027318	FMT45 S12.125AN			
160	174	63	40	9	7	1027320	FMT45 S12.160AN			

<sup>1)</sup> IC

Рекомендации по режимам резания на стр. A.201  
Cutting data recommendations starting page A.201

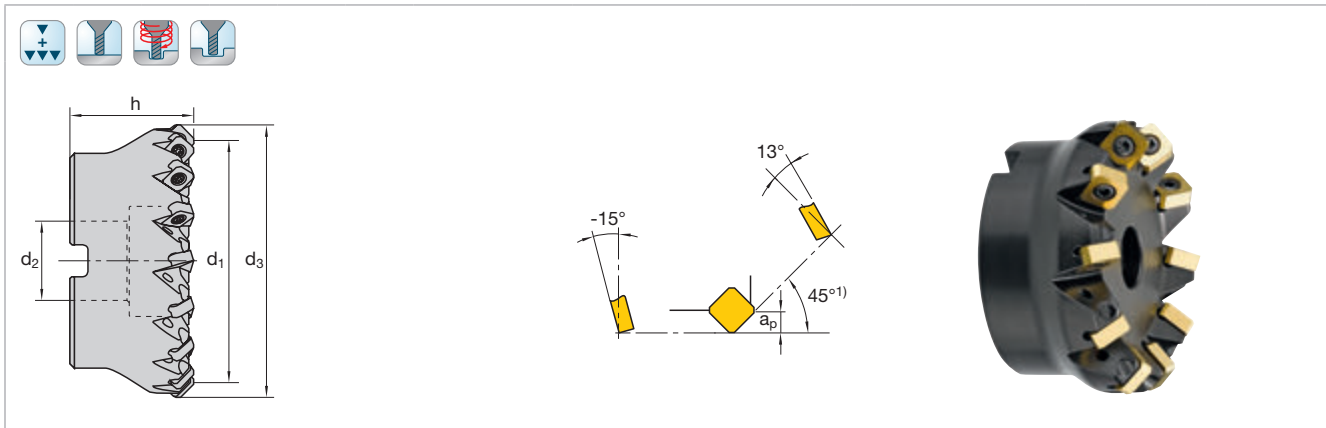
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	b/r	Режущий материал Cutting materials												Для фрезы For cutter			
							Идент. № Ident. No.															
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC230F	LC225T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LC430T	LCK10M	LC610Q		LC610T	LC610A	LW610
 N = 4	SNKX 0904 AN 1187-00	9,52	9,52	4,76	4,4	1,5															FMT45	
	SNKX 1205 AN 1187-10	12,7	12,7	5,56	5,2	2				1052316									1068008		1052317	MMT45
 N = 4	SNKX 0904 AN-TT	9,52	9,52	4,76	4,4	1,5	7077272															FMT45
	SNKX 1205 AN-T 1187-12	12,7	12,7	5,44	5,2	2				1052303			1052314								1052309	FMT45
 N = 4	SNKX 1205 AN-TR 1187-10 TR	12,7	12,7	5,56	5,2	2				1052260											1052251	FMT45
	SNKX 1205 AN-TT	12,7	12,7	5,56	5,2	2	7077273			1052248			1052239									

■ = Первый выбор First choice	□ = Альтернатива Alternative
-------------------------------	------------------------------

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

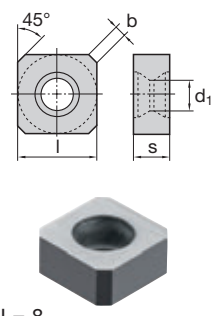
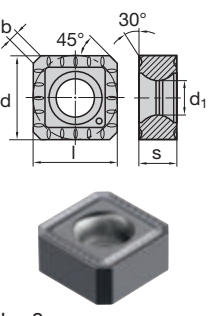
■	■	■	■																		



Кат. № Cat.-No.							FMT45 11250-12 EF				
d <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	h	d <sub>2</sub>	z	a <sub>p</sub>	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code				
80	94	50	27	10	7	1027361	FMT45 S12.080AN-E	SNKQ 1205 AN 1187-13	1045123	1048344 T20	
100	114	50	32	12	7	1027362	FMT45 S12.100AN-E				
125	139	63	40	16	7	1027363	FMT45 S12.125AN-E				
160	174	63	40	20	7	1027364	FMT45 S12.160AN-E	SNKU 1205 ANTR			
200	214	63	60	24	7	1027365	FMT45 S12.200AN-E				
250	264	63	60	30	7	1027366	FMT45 S12.250AN-E				
315	329	80	60	36	7	1027367	FMT45 S12.315AN-E				

<sup>1)</sup> Угол на детали 43,5°  
Angle on workpiece 43,5°

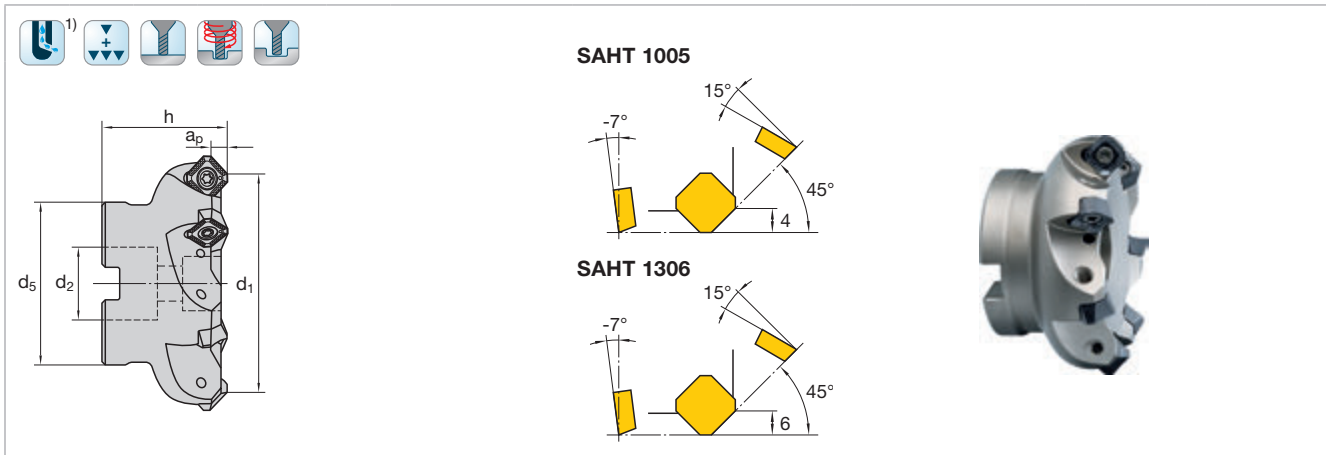
Рекомендации по режимам резания на стр. A.197, A.201  
Cutting data recommendations starting page A.197, A.201

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	b/r	Режущий материал Cutting materials											Для фрезы For cutter					
							Идент. № Ident. No.																
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC230F	LC225T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LC430T	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	Кат. № Cat.-No.	
 <p>N = 8</p>	SNKQ 1205 AN 1187-13	12,7	12,7	5,56	5,2	2											7048356		1052335			FMT45	
 <p>N = 8</p>	SNKU 1205 AN-TR	12,7	12,7	5,56	5,2	2	1052327										7048357	1052328	1052329			FMT45	
							■										■	□				P	
							□											□					M
							□										■		■				K
							□																N
							□																S
							□																H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222





Кат. № Cat.-No.						FMV45				
$d_1$	h	$d_5$	$d_2$	z	$a_p$	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
32	40	32	16	4	4	9198571	FMV45 S10.032AN-I	SAHT 1005 AA-ER	1045131	1048335 T15
40	40	40	22	5	4	9198572	FMV45 S10.040AN-I			
50	40	40	22	6	4	9198573	FMV45 S10.050AN-I			
63	40	50	22	7	4	9198574	FMV45 S10.063AN-I			
50	40	40	22	4	6	9198575	FMV45 S13.050AN-I	SAHT 1306 AA-EN	1045777	1048344 T20
63	40	50	22	5	6	9198576	FMV45 S13.063AN-I			
80	50	60	27	6	6	9198577	FMV45 S13.080AN-I			
100	50	75	32	7	6	9198578	FMV45 S13.100AN-I			
125	63	90	40	8	6	9198579	FMV45 S13.125AN			
160	63	130	40	9	6	9198582	FMV45 S13.160AN			

<sup>1)</sup> IC Ø 32-100

Рекомендации по режимам резания на стр. A.202  
Cutting data recommendations starting page A.202

**Сменные пластины**  
**Indexable inserts**

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	Режущий материал Cutting materials										Для фрезы For cutter														
		Идент. № Ident. No.											Кат. № Cat.-No.													
		l	d	s	$d_1$	r	LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC225E			LCM40M	LCM44M	LC440T	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW630	LW610			
 N = 4	SAHT 1005 AA ER	-	10	5,56	4,4	0,8			9197815						9206751	9206752	7048354	7002745	9197816		9206753	FMV45				
	SAHT 1306 AA EN	-	13,5	6,35	5,5	0,8			1054040						9206754	9206755	7048355	7002747	1054045		9206774					
																									P	
																										M
																										K
																										N
																										S
																										H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222



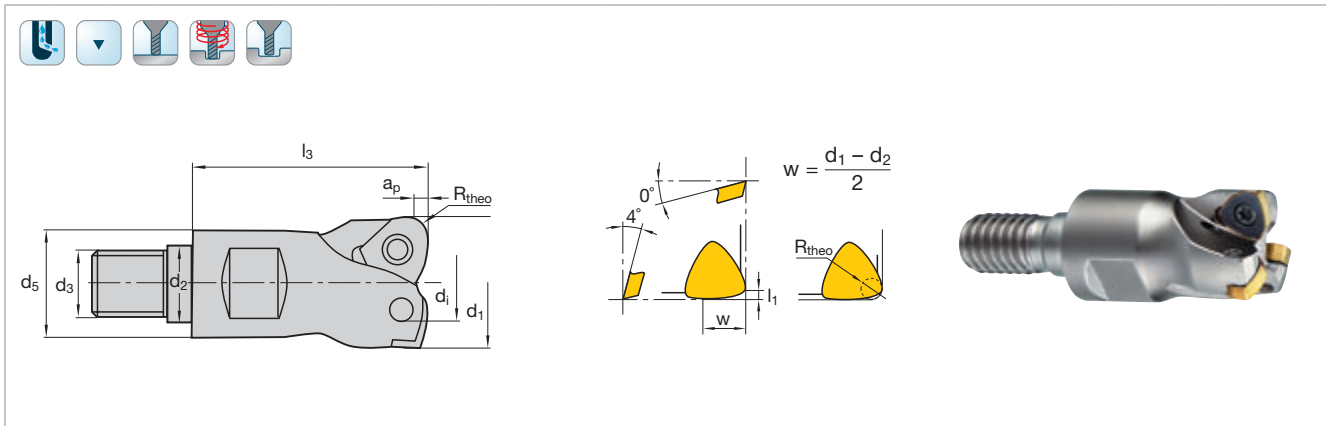
Кат. № Cat.-No.				Стандартный шаг		мелкий fine			Максимальное кол-во зубьев		
d <sub>1</sub>	h	d <sub>2</sub>	z	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	z	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	z	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
100	63	32	6	MM 100AN	1028001						
125	63	40	6	MM 125AN	1028002	8	MM 125AN-F	1028010	9	MM 125AN-EF	1028060
160	63	40	8	MM 160AN	1028003	12	MM 160AN-F	1028011	13	MM 160AN-EF	1028061
200	63	60	10	MM 200AN	1028004	14	MM 200AN-F	1028012	18	MM 200AN-EF	1028062
250	63	60	12	MM 250AN	1028005	18	MM 250AN-F	1028013	24	MM 250AN-EF	1028063
315	80	60	16	MM 315AN	1028006	22	MM 315AN-F	1028014	32	MM 315AN-EF	1028064
400	80	60	18	MM 400AN	1028007	26	MM 400AN-F	1028015	40	MM 400AN-EF	1028065
500	80	60	22	MM 500AN	1028008	32	MM 500AN-F	1028016	52	MM 500AN-EF	1028066

Рекомендации по режимам резания на стр. A.203  
Cutting data recommendations starting page A.203

Картриджи Cartridges	Идент. № Ident. No.								
		Идент. № Ident. No.							
<b>SE_N1203</b> 	1028072	2337584	1045181	1048427	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>SE_N1504</b> 	1028041	2337584	1045181	1048427	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>SE_N1204</b> 	1028040	2337584	1045181	1048427	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>SP_N1203</b> 	1028042	2337584	1045181	1048427	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>SE_N1204</b> 	1028073	2337584	1045181	1048427	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>TP_N1603</b> 	1028046	2337584	1045181	1048427	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>TP_N2204</b> 	1028047	2337584	1045181	1048427	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>SE_W1204</b> 	1028051	–	1045777	1048344	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>SN_X1205</b> 	1028050	–	1045123	1048344	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>OC_X0606</b> 	1028077	–	1045777	1048344	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>ON_U0606</b> 	1028081	–	1045133	1048477	2141985	2146544	1045713	2147491	

¹) Угол на детали 43,5°  
Angle on workpiece 43,5°

Картриджи Cartridges	Идент. № Ident. No.	Идент. №							
<b>RC_X1606</b> 	1028077	–	1045777	1048344	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>XC_X1606</b> 	1028077	–	1045777	1048344	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>XO_X1606</b> 	1028077	–	1045777	1048344	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>SA_T1306</b> 	7055982	–	1045777	1048344	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>SP_W1204</b> 	1028075	–	1045777	1048344	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>SN_X1205</b> 	1028052	–	1045123	1048344	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>SE_W1204</b> 	1028053	–	1045777	1048344	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>SP_X1205</b> 	1028055	–	1045123	1048344	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>AP_T1604</b> 	1028054	–	1045131	1048335	2141985	2146544	1045713	2147491	
<b>AD_X1705</b> 	1028049	–	1045114	1048335	2141985	2146544	1045713	2147491	

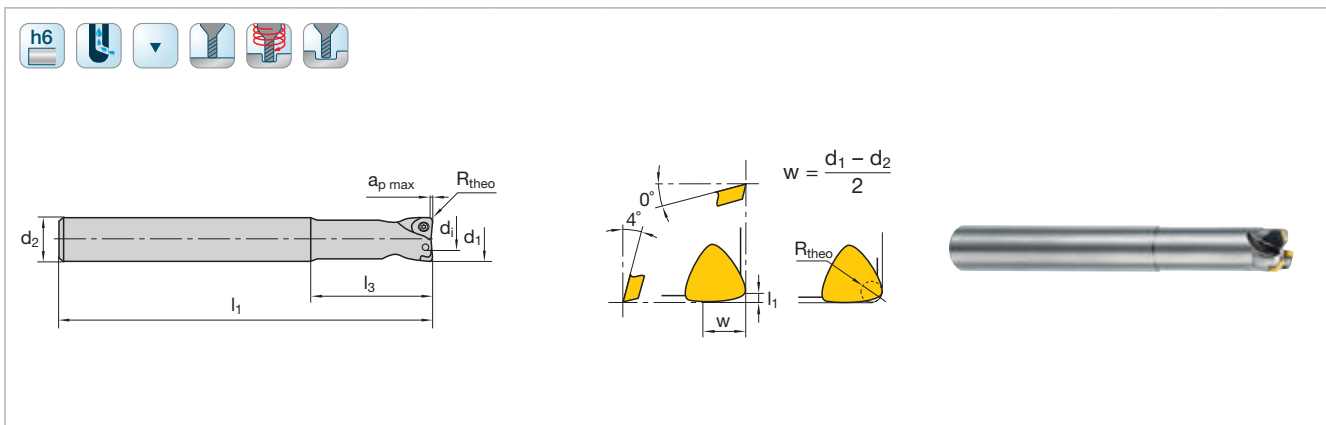


Кат. № Cat.-No.										ECP IK <sup>1)</sup>			
d <sub>1</sub>	d <sub>i</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>2</sub>	z	a <sub>p max</sub>	R <sub>theo</sub>	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
16	4,8	28	M8	13	8,5	2	1	1,5	1025001	ECP X07.16TR028-I	XPHW 070308 SR	1044972	1048326 T8
20	9	30	M10	18	10,5	3	1	1,5	1025005	ECP X07.20TE030-I			
25	14	33	M12	21	12,5	3	1	1,5	1025006	ECP X07.25TF033-I			
25	14	33	M12	21	12,5	4	1	1,5	1025007	ECP X07.25TF033-IF			

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
Cutters also available in inch

Удлинитель и переходники в разделе „Системы крепления“ на стр. E.112  
Extension arbors and fitting dimensions refer catalogue “Chucking” starting page E.112

**MultiEdge 3Feed** Концевые фрезы  
MultiEdge 3Feed end mills



Кат. № Cat.-No.										ECP IK <sup>1)</sup>			
d <sub>1</sub>	d <sub>i</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	a <sub>p max</sub>	R <sub>theo</sub>	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code				
16	4,8	45	160	16	2	1	1,5	1025025	ECP X07.16AN160-I	XPHW 070308 SR	1044972	1048326 T8	
20	9	60	175	20	3	1	1,5	1025026	ECP X07.20AN175-I				
25	14	75	190	25	3	1	1,5	1025027	ECP X07.25AN190-I				
25	14	75	190	25	4	1	1,5	1025028	ECP X07.25AN190-IF				

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
Cutters also available in inch

Рекомендации по режимам резания на стр. A.205  
Cutting data recommendations starting page A.205

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.										Для фрезы For cutter  Кат. № Cat.-No.																					
		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC430T	LC444W	LCK10M	LC610Q		LC610T	LC610A	LW610	LC603Z																	
												1058192												1058193															
	XPHW 070308 SR	-	6,79	2,78	2,8	0,8																																	
N = 3																																							
■ = Первый выбор First choice □ = Альтернатива Alternative Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222																																							

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СМП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

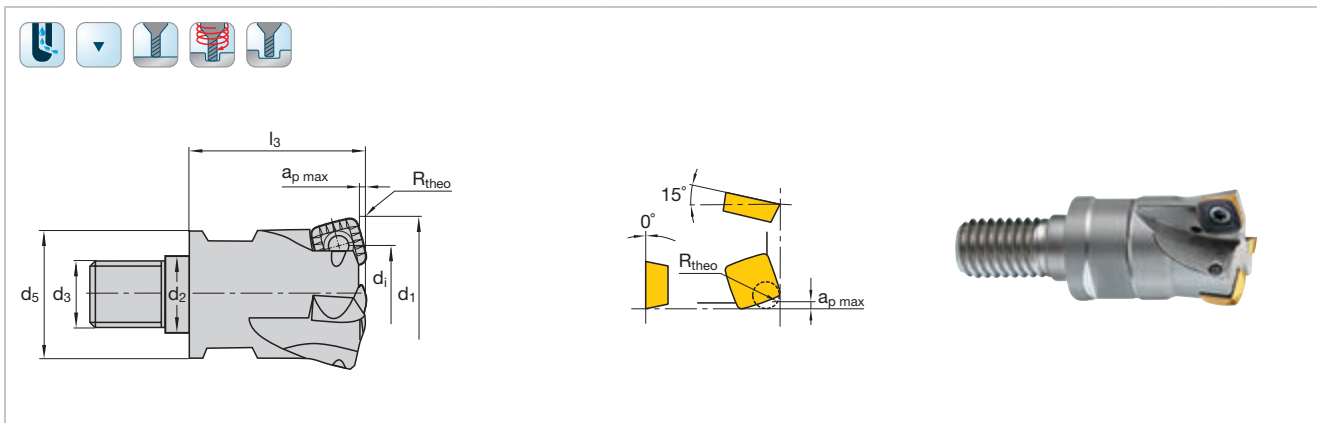
Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment

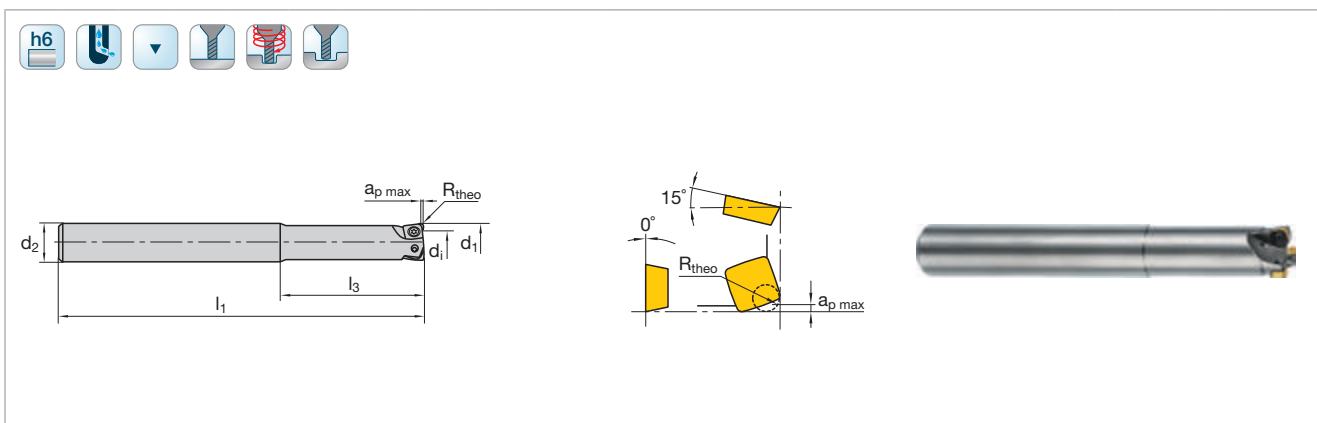


Кат. № Cat.-No.										ECP V07 IK <sup>1)</sup>				
d <sub>1</sub>	d <sub>i</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>2</sub>	z	a <sub>p max</sub>	R <sub>theo</sub>	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code				
20	6,9	30	M10	18	10,5	2	1	1,5	7028485	ECP V07.020TS030-I	XCNT 070308 SN-TR XCNT 070308 EN-TR XCNW 070308 SN	9199156	1048326 T8	
25	12	33	M12	21	12,5	3	1	1,5	7028486	ECP V07.025TF033-I				
32	19	43	M16	29	17	3	1	1,5	7028487	ECP V07.032TH043-I				
32	19	43	M16	29	17	4	1	1,5	7028488	ECP V07.032TH043-IF				
35	22	43	M16	29	17	5	1	1,5	7028489	ECP V07.035TH043-I				

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
 Cutters also available in inch

Удлинитель и переходники в разделе „Системы крепления“ на стр. E.112  
 Extension arbors and fitting dimensions refer catalogue “Chucking” starting page E.112

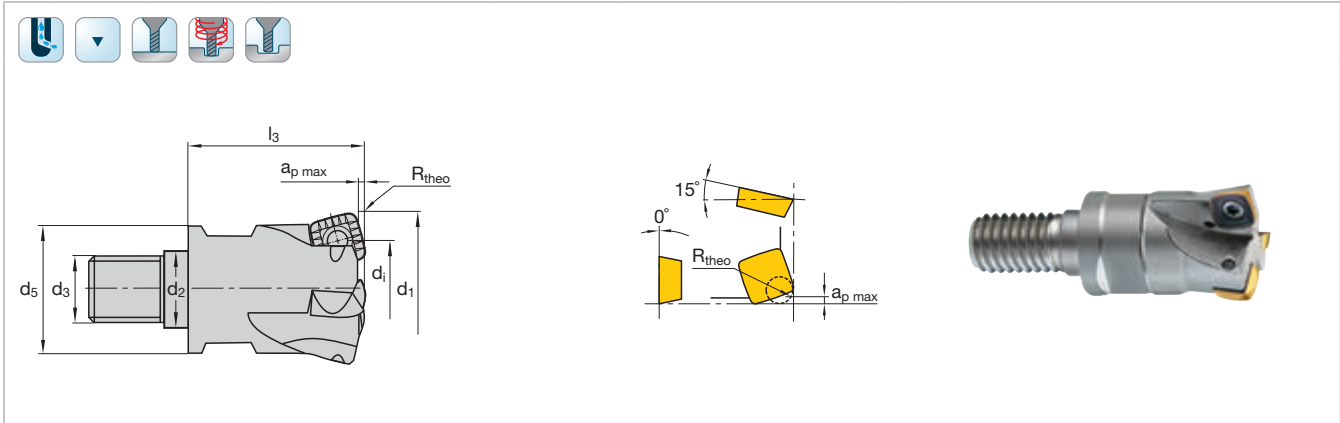
**MultiEdge 4Feed Концевые фрезы**  
**MultiEdge 4Feed end mills**



Кат. № Cat.-No.										ECP V07 IK <sup>1)</sup>				
d <sub>1</sub>	d <sub>i</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	a <sub>p max</sub>	R <sub>theo</sub>	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code					
20	6,9	60	175	20	2	1	1,5	7028512	ECP V07.20AN175-I	XCNT 070308 SN-TR XCNT 070308 EN-TR XCNW 070308 SN	9199156	1048326 T8		
25	12	75	190	25	3	1	1,5	7028513	ECP V07.25AN190-I					
32	19	80	210	32	3	1	1,5	7028514	ECP V07.32AN210-I					
32	19	80	210	32	4	1	1,5	7028515	ECP V07.32AN210-IF					

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
 Cutters also available in inch

Рекомендации по режимам резания на стр. A.208  
 Cutting data recommendations starting page A.208

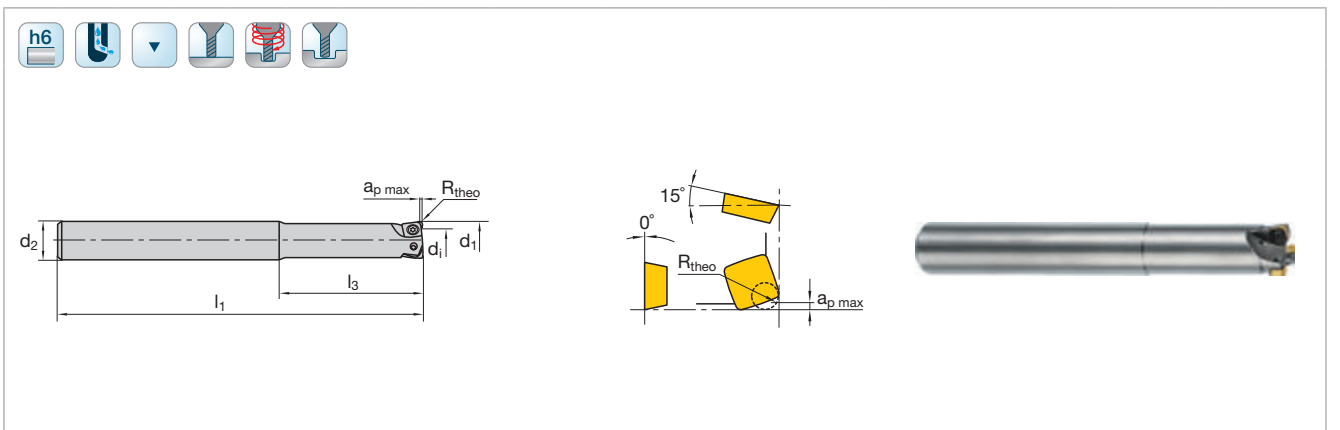


Кат. № Cat.-No.										ECP V09 IK <sup>1)</sup>						
d <sub>1</sub>	d <sub>i</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>2</sub>	z	a <sub>p max</sub>	R <sub>theo</sub>	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code						
32	17	43	M16	29	17	3	1,2	2,5	7028490	ECP V09.032TH043-I						
32	17	43	M16	29	17	4	1,2	2,5	7028491	ECP V09.032TH043-IF				XCNT 09T912 EN-TR	T15	
35	20	43	M16	29	17	4	1,2	2,5	7028492	ECP V09.035TH043-I						
42	27	43	M16	29	17	4	1,2	2,5	7028493	ECP V09.042TH043-IW				XCNT 09T912 SN-TR	1045105	1048335
42	27	43	M16	29	17	5	1,2	2,5	7028494	ECP V09.042TH043-I						

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
 Cutters also available in inch

Удлинитель и переходники в разделе „Системы крепления“ на стр. E.112  
 Extension arbors and fitting dimensions refer catalogue “Chucking” starting page E.112

**MultiEdge 4Feed** концевые фрезы  
**MultiEdge 4Feed** end mills

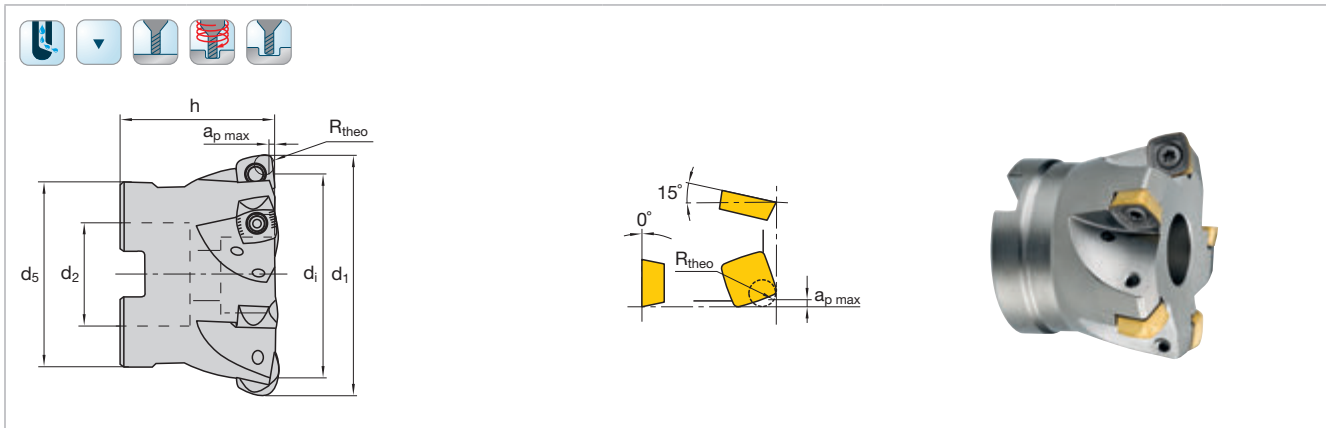


Кат. № Cat.-No.										ECP V09 IK <sup>1)</sup>			
d <sub>1</sub>	d <sub>i</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	a <sub>p max</sub>	R <sub>theo</sub>	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code				
32	17	80	210	32	3	1,2	2,5	7028516	ECP V09.32AN210-I				
32	17	80	210	32	4	1,2	2,5	7028517	ECP V09.32AN210-IF				XCNT 09T912 EN-TR
32	17	80	210	32	4	1,2	2,5	7028517	ECP V09.32AN210-IF	XCNW 09T312 SN	1045105	1048335	

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
 Cutters also available in inch

Рекомендации по режимам резания на стр. A.208  
 Cutting data recommendations starting page A.208





Кат. № Cat.-No.									FCP				
d <sub>1</sub>	d <sub>i</sub>	h	d <sub>5</sub>	d <sub>2</sub>	z	a <sub>p max</sub>	R <sub>theo</sub>	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code				
<b>FCP V09 IK<sup>1)</sup></b>													
42	27	40	32	16	3	1,2	2,5	7028495	FCP V09.042AN-IX	XCNT 09T312 SN-TR XCNT 09T312 EN-TR XCNT 09T312 SN	1045114	1048335 T15	
42	27	40	32	16	4	1,2	2,5	7028497	FCP V09.042AN-IW				
42	27	40	32	16	5	1,2	2,5	7028496	FCP V09.042AN-I				
52	37	40	40	22	4	1,2	2,5	7028498	FCP V09.052AN-IX				
52	37	40	40	22	5	1,2	2,5	7028499	FCP V09.052AN-IW				
52	37	40	40	22	6	1,2	2,5	7028500	FCP V09.052AN-I				
<b>FCP V12 IK<sup>1)</sup></b>													
42	23	40	32	16	3	1,5	3,5	7028501	FCP V12.042AN-IW	XCNT 120520 SN XCNT 120520 EN-TR XCNT 120520 SN	1045123	1048344 T20	
42	23	40	32	16	4	1,5	3,5	7028502	FCP V12.042AN-I				
52	33,1	40	40	22	4	1,5	3,5	7028503	FCP V12.052AN-IW				
52	33,1	40	40	22	5	1,5	3,5	7028504	FCP V12.052AN-I				
66	47,1	50	50	27	5	1,5	3,5	7028505	FCP V12.066AN-IX				
66	47,1	50	50	27	6	1,5	3,5	7028506	FCP V12.066AN-IW				
66	47,1	50	50	27	7	1,5	3,5	7028507	FCP V12.066AN-I				
80	61,2	50	60	27	6	1,5	3,5	7028508	FCP V12.080AN-IW				
80	61,2	50	60	27	8	1,5	3,5	7028509	FCP V12.080AN-I				
100	81,2	50	65	32	7	1,5	3,5	7028510	FCP V12.100AN-IW				
100	81,2	50	65	32	10	1,5	3,5	7028511	FCP V12.100AN-I				

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
 Cutters also available in inch

Рекомендации по режимам резания на стр. A.208  
 Cutting data recommendations starting page A.208

# Сменные пластины для фрез MultiEdge 4Feed

Indexable inserts for MultiEdge 4Feed screw-on type end mills and end mills



Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СНГ  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложение  
Attachment

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials											Для фрезы For cutter
							Идент. № Ident. No.											
		LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630Q	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	LC603Z	Кат. № Cat.-No.	
  N = 4	XCNT 070308 EN-TR																	ECP IK
  N = 4	XCNT 070308 SN-TR										7047949	1058101	1058106				ECP IK	
  N = 4	XCNT 070308 SN										7047952	9186493	9186494				ECP IK	
  N = 4	XCNT 09T312 EN-TR											9186351	9186352				ECP IK FCP IK	

■ = Первый выбор First choice  
 □ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

■			■								■	□					P
□																	M
												■	□	■			K
																	N
□																	S
																	H

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.										Для фрезы For cutter										
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC430T	LC444W	LC610M			LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	LC603Z	Кат. № Cat.-No.			
 N = 4	XCNT 09T312 SN-TR	9,52	9,52	3,97	3,8	1,2	1058102											7047950	1058103	1058107				ECP IK FCP IK			
 N = 4	XCNW 09T312 SN	9,52	9,52	3,97	3,8	1,2	9186440												7047353	9186441	9186442				ECP IK FCP IK		
							■											■	□						P		
							□																			M	
																			■	□	■						K
																											N
							□																				S
																											H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

# Сменные пластины для фрез MultiEdge 4Feed

## Indexable inserts for MultiEdge 4Feed screw-on type end mills and end mills



N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials												Для фрезы For cutter				
							Идент. № Ident. No.												Кат. № Cat.-No.	FCP			
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630Q	LCM40M	LCM44M	LC440T	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T			LC610A	LW610	LC603Z
<p>N = 4</p>	XCNT 120520 EN-TR	12,7	12,7	5,56	5,2	2,0	9186206					7011721						9186207	9186208				FCP
<p>N = 4</p>	XCNT 120520 SN-TR	12,7	12,7	5,56	5,2	2,0	1058104											7047951	1058105	1058108			FCP
<p>N = 4</p>	XCNW 120520 SN	12,7	12,7	5,56	5,2	2,0	9186431											7047954	9186432	9186433			FCP
<p>■ = Первый выбор First choice</p> <p>□ = Альтернатива Alternative</p> <p>Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222</p> <p>Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222</p>							■					■					■	□					<p><b>P</b></p> <p><b>M</b></p> <p><b>K</b></p> <p><b>N</b></p> <p><b>S</b></p> <p><b>H</b></p>

Кат. № Cat.-No.								ACU-Jet			
d <sub>1</sub>	d <sub>4</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
<b>AF = Чистовая обработка Application Finishing</b>											
20	7	30	18	M10	10,5	3	9082897	ECC R07.020TS 30-03-I-AF	RD... 07	1045977	1048326
20	10	30	18	M10	10,5	2	9082898	ECC R10.020TS 30-02-I-AF	RD... 10	1044981	1048335
24	12	35	21	M12	12,5	2	9082896	ECC R12.024TF 35-02-I-AF	RD... 12	1044981	1048335
25	7	35	21	M12	12,5	5	9082895	ECC R07.025TF 35-05-I-AF	RD... 07	1045977	1048326
25	10	35	21	M12	12,5	3	9082894	ECC R10.025TF 35-03-I-AF	RD... 10	1044981	1048335
32	12	40	29	M16	17	4	9091058	ECC R12.032TH 40-04-I-AF	RD... 12	1044981	1048335
<b>AFR = Чистовая - Черновая обработка Application Finishing - Roughing</b>											
35	12	40	29	M16	17	4	9082892	ECC R12.035TH 40-04-I-AFR	RD... 12	1044981	1048335
42	12	40	29	M16	17	5	9082891	ECC R12.042TH 40-05-I-AFR	RD... 12	1044981	1048335
<b>AR = Черновая обработка Application Roughing</b>											
32	16	40	29	M16	17	2	7025927	ECC R16.032TH 40-02-I-AR	RD... 16	1044990	1048344
42	16	40	29	M16	17	3	7025942	ECC R16.042TH 40-03-I-AR	RD... 16	1044990	1048344

ACU-Jet Premium профильные фрезы  
ACU-Jet Premium copy end mills

Кат. № Cat.-No.							ACU-Jet			
d <sub>1</sub>	d <sub>4</sub>	h	d <sub>5</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
<b>AFR = Чистовая - Черновая обработка Application Finishing - Roughing</b>										
52	12	40	40	22	6	9082887	FCC R12.052AN 40-06-I-AFR	RD... 12	1044981	1048335
52	16	40	48	22	5	9082886	FCC R16.052AN 40-05-I-AFR	RD... 16	1044990	1048344
66	16	50	48	27	6	9082878	FCC R16.066AN 50-06-I-AFR	RD... 16	1044990	1048344
<b>AR = Черновая обработка Application Roughing</b>										
52	16	50	46	22	5	7025945	FCC R16.052AN 50-05-I-AR	RD... 16	1044990	1048344
66	16	50	57	27	6	7025946	FCC R16.066AN 50-06-I-AR	RD... 16	1044990	1048344
80	16	50	60	27	7	7025947	FCC R16.080AN 50-07-I-AR	RD... 16	1044990	1048344
100	16	55	78	32	8	7025948	FCC R16.100AN 55-08-AR	RD... 16	1044990	1048344

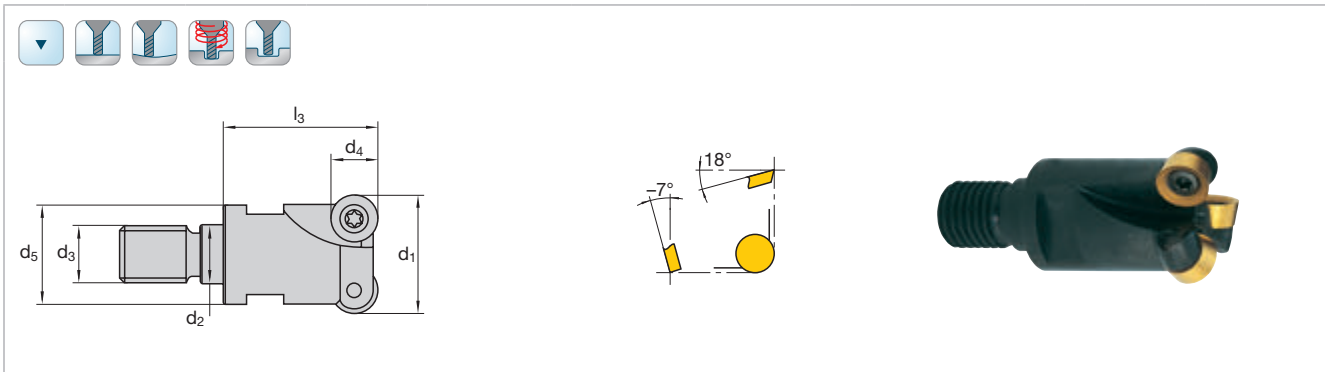
Удлинитель и переходники в разделе „Системы крепления“ на стр. E.112  
Extension arbors and fitting dimensions refer catalogue “Chucking” starting page E.112

Рекомендации по режимам резания на стр. A.207  
Cutting data recommendations starting page A.207

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges		Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials												Для фрезы For cutter						
								Идент. № Ident. No.												Кат. № Cat.-No.						
								LC240Q	LC240N	LC630Q	LC630M	LC225T	LC228E	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012				
		RDHX 1003 MO-TK	-	10	3,18	3,8	-							9165726											ECC	
		RDHX 12T3 MO-TK	-	12	3,97	3,8	-							9165728											ECC FCC	
		RDKX 12T3 MO-TK	-	12	3,97	3,8	-							9147885												
		RDKX 1604 MO-TK	-	16	4,76	5,2	-				7041694															FCC
		RDMX 1604 MO-TK	-	16	4,76	5,2	-				9158062															
																								P		
																								M		
																								K		
																								N		
																								S		

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

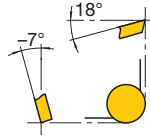
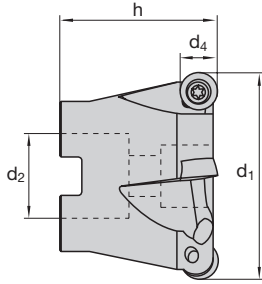
Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222






Кат. № Cat.-No.								ECT THR 11467				
d <sub>1</sub>	d <sub>4</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code				
10	5	28	13	M8	8,5	2	1040995	ECT R05.010TR028	RCHX 05T1 MO	1045604	1048434 T6	
12	5	28	13	M8	8,5	2	1040996	ECT R05.012TR028				
16	5	25	13	M8	8,5	4	1041091	ECT R05.016TR028				
20	5	26	18	M10	10,5	5	1041092	ECT R05.020TS026				
25	5	33	18	M10	10,5	6	1041093	ECT R05.025TS033				
32	5	43	29	M16	17	7	1041094	ECT R05.032TH043				
15	7	23	13	M8	8,5	2	1041101	ECT R07.015TR023	RCHX 0702 MO	1044972	1048432 T8	
20	7	30	18	M10	10,5	4	1041103	ECT R07.020TS030				
16	8	25	13	M8	8,5	2	1041042	ECT R08.016TR025	RCHX 0803 MO	2237513	1048326 T8	
20	8	26	18	M10	10,5	3	1041095	ECT R08.020TS026				
25	8	33	18	M10	10,5	4	1041096	ECT R08.025TS033				
20	10	26	18	M10	10,5	2	1041045	ECT R10.020TS026	RCHX 10T3 MO	1045132	1048335 T15	
25	10	33	18	M10	10,5	3	1041046	ECT R10.025TS033				
30	10	43	29	M16	17	4	1041097	ECT R10.030TH043				
35	10	43	29	M16	17	4	1041098	ECT R10.035TH043				
25	12	33	21	M12	12,5	2	1041074	ECT R12.025TF033	RCHX 1205 MO	1045123	1048344 T20	
32	12	43	29	M16	17	3	1041062	ECT R12.032TH043				
40	12	43	29	M16	17	4	1041064	ECT R12.040TH043				
32	16	43	29	M16	17	2	1041105	ECT R16.032TH043	RCHX 1606 MO	1045777		

Удлинитель и переходники в разделе „Системы крепления“ на стр. E.112  
Extension arbors and fitting dimensions refer catalogue “Chucking” starting page E.112

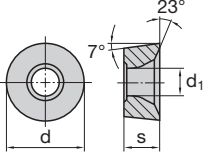

Рекомендации по режимам резания на стр. A.210  
Cutting data recommendations starting page A.210



Кат. № Cat.-No.					FCT 11355 <sup>1)</sup>				
d <sub>1</sub>	d <sub>4</sub>	h	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
42	10	40	16	5	1041087	FCT R10.042AN	RCHX 10T3 MO	1045132	1048335 T15
52	12	40	22	5	1041051	FCT R12.052AN	RCHX 1205 MO	1045123	1045344 T20
66	12	50	27	6	1041055	FCT R12.066AN			
66	16	50	27	5	1041058	FCT R16.066AN	RCHX 1606 MO	1045777	
80	16	50	27	6	1041060	FCT R16.080AN			
100	16	50	32	7	1041073	FCT R16.100AN			
125	16	63	40	8	1041075	FCT R16.125AN			

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
Cutters also available in inch

Рекомендации по режимам резания на стр. А.210  
Cutting data recommendations starting page А.210

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.								Для фрезы For cutter Кат. № Cat.-No.														
		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC280QN	LC240Q	LC240T		LC225T	LCM40M	LCM44M	LC440T	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW630	LW610	LC603Z		
  N = зависит от глубины обработки depending on depth of positioning	RCHX 05T1 MO 1195-02	-	5	1,98	2,1	-											1055626					ECT		
	RCHX 0702 MO 1195-07	-	7	2,78	2,8	-																1055751 <sup>1)</sup>		
	RCHX 0803 MO 1195-03	-	8	3,18	3,4	-													1068391					
	RCHX 10T3 MO 1195-04	-	10	3,97	4,4	-													1068395				1055753 <sup>1)</sup>	ECT FCT
	RCHX 1205 MO 1195-13	-	12	5,56	5,2	-													1068377				1055754 <sup>1)</sup>	
	RCHX 1606 MO 1195-14	-	16	6,35	5,8	-													1068383				1055755 <sup>1)</sup>	FCT MCT

<sup>1)</sup> Геометрия режущей кромки тип G  
Cutting edge design type G



Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СМП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment

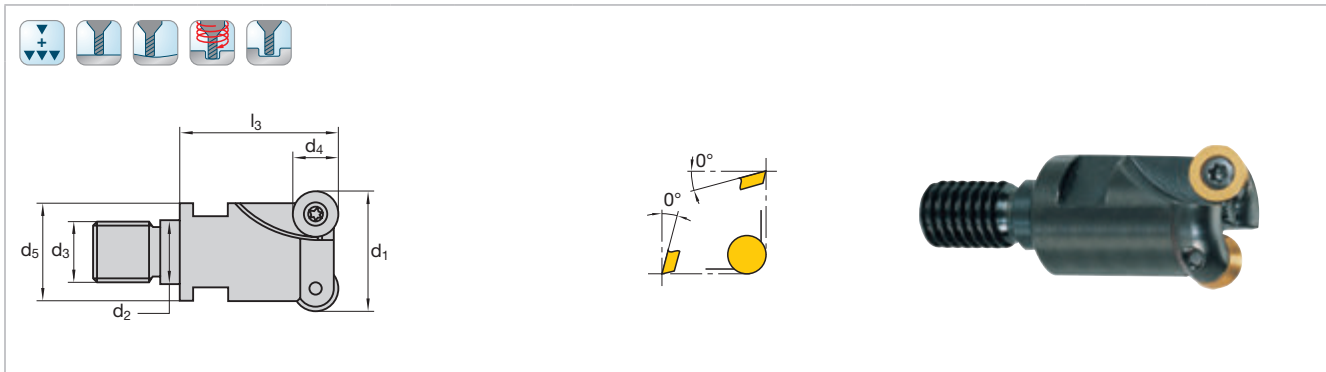





N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter Кат. № Cat.-No.				
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LCM40M	LCM44M	LC440T	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T		LC610A	LW630	LW610	LC603Z
  N = зависит от глубины обработки depending on depth of positioning	RCHX 0803 MO-T 1195-03 T	-	8	3,18	3,4	-											1068397	ECT				
	RCHX 10T3 MO-T 1195-04 T	-	10	3,97	4,4	-											1068398	ECT FCT				
	RCHX 1205 MO-T 1195-13 T	-	12	5,56	5,2	-											1068399					
	RCHX 1205 MO-T 1195-23	-	12	5,56	5,2	-				1068385								FCT MCT				
	RCHX 1606 MO-T 1195-24	-	16	6,35	5,8	-				1068389						2345947						
	RCMX 1205 MO-T 1195-27	-	12	5,56	5,2	-				1068425								ECT FCT				
  N = зависит от глубины обработки depending on depth of positioning	RCHX 1205 MO-TR 1195-13 TR	-	12	5,56	5,2	-			1069519								1069520	ECT FCT				
	RCHX 1606 MO-TR 1195-14 TR	-	16	6,35	5,2	-			1069506 1069501									FCT				
  N = зависит от глубины обработки depending on depth of positioning	RCKT 0803 MO-TT	-	8	3,18	3,4	-			7077262									ECT				
	RCKT 10T3 MO-TT	-	10	3,97	4,4	-			7077263									ECT FCT				

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

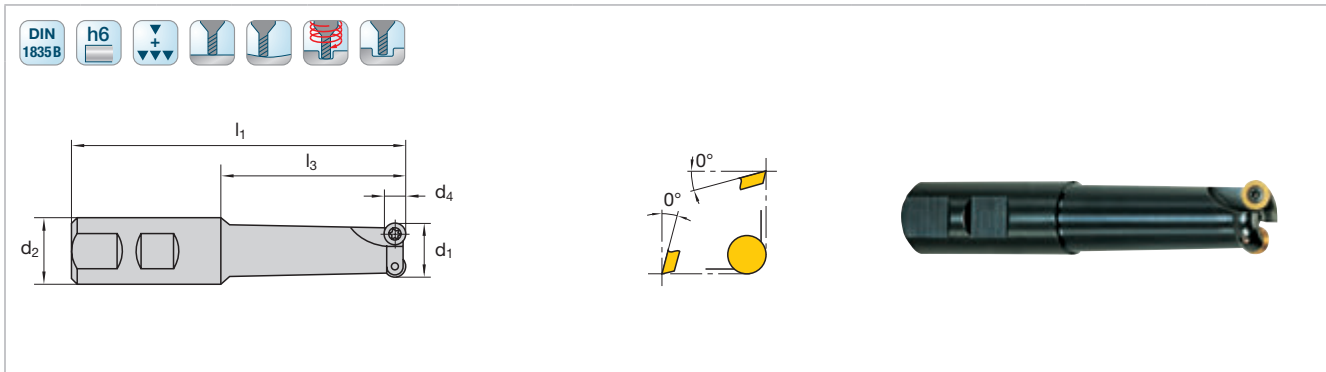
■	■	■										□					
□	□	□															



Кат. № Cat.-No.							ECZ THR 11465				
d <sub>1</sub>	d <sub>4</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
8	5	28	9,7	M 6	6,5	1	2309120	ECZ R05.008TC028	RDHX 0501 MO	1045604	1048434 T6
10	5	18	9,7	M 6	6,5	2	1043211	ECZ R05.010TC018			
12	5	28	13	M 8	8,5	3	1041109	ECZ R05.012TR028			
16	5	28	13	M 8	8,5	4	2309126	ECZ R07.016TR028			
20	5	30	18	M10	10,5	5	1043201	ECZ R05.020TS030			
12	7	18	9,7	M 6	6,5	2	1043212	ECZ R07.012TC018			
12	7	28	13	M 8	8,5	2	1043219	ECZ R07.012TR028			
15	7	28	13	M 8	8,5	2	1040997	ECZ R07.015TR028			
15	7	23	13	M 8	8,5	3	1043194	ECZ R07.015TR023-F			
20	7	30	18	M10	10,5	4	1043200	ECZ R07.020TS030			
25	7	35	21	M12	12,5	5	1043207	ECZ R07.025TF035			
30	7	43	26	M16	17	5	1043213	ECZ R07.030TH043			
35	7	43	26	M16	17	6	1043215	ECZ R07.035TH043			
16	8	28	13	M 8	8,5	2	1043220	ECZ R08.016TR028			
20	8	29	16	M10	10,5	2	1043221	ECZ R08.020TS029			
20	10	30	18	M10	10,5	2	1043202	ECZ R10.020TS030			
25	10	35	21	M12	12,5	2	1043193	ECZ R10.025TF055			
25	10	35	21	M12	12,5	3	1043206	ECZ R10.025TF035			
30	10	43	29	M16	17	4	1043208	ECZ R10.030TH043			
35	10	43	29	M16	17	4	1043209	ECZ R10.035TH043			
42	10	43	29	M16	17	5	1043222	ECZ R10.042TH043			
24	12	35	21	M12	12,5	2	1043204	ECZ R12.024TF035			
32	12	43	29	M16	17	3	1043195	ECZ R12.032TH066			
35	12	43	29	M16	17	3	1043216	ECZ R12.035TH043			
40	12	43	29	M16	17	4	1043197	ECZ R12.040TH070			
24	12	35	21	M12	12,5	2	1043224	ECZ R12.024TF035-B			
35	12	43	29	M16	17	3	1043225	ECZ R12.035TH043-B			
42	12	43	29	M16	17	4	1043226	ECZ R12.042TH043-B			
32	16	43	29	M16	17	2	1043210	ECZ R16.032TH043			
									RDHW 12T3 MO	1045123	1048344 T20
									RDHX 12T3 MO	1045105	1048335 T15
									RDHW 1604 MO	1044990	1048344 T20

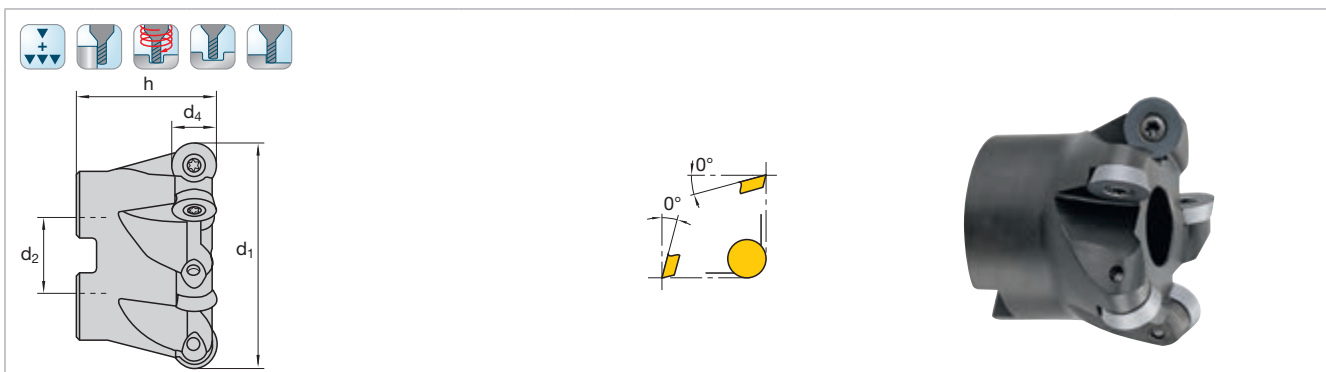
Удлинитель и переходники в разделе „Системы крепления“ на стр. E.112  
Extension arbors and fitting dimensions refer catalogue “Chucking” starting page E.112

Рекомендации по режимам резания на стр. A.210  
Cutting data recommendations starting page A.210



Кат. № Cat.-No.							ECZ 11460			
d <sub>1</sub>	d <sub>4</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
20	8	125	69	25	2	1043032	ECZ R08.020BS125	RDHW 0802 MO	1044972	1048326 T8
25	10	86	36	20	2	1043039	ECZ R10.025BI086	RDHW 1003 MO	1044981	1048335 T15
25	10	125	69	25	2	1043038	ECZ R10.025BN125			
25	10	200	144	25	2	1043040	ECZ R10.025BN200			
32	12	86	36	20	3	1043043	ECZ R12.032BB086	RDHW 12T3 MO	1045123	1048344 T20
32	12	135	75	32	3	1043042	ECZ R12.032BN135			
32	12	160	100	32	3	1043044	ECZ R12.032BN160			
40	12	135	75	32	4	1043048	ECZ R12.040BF135			
40	12	180	120	32	4	1043050	ECZ R12.040BF180			

Профильные фрезы  
Copying milling cutters



Кат. № Cat.-No.							FCZ 11350 <sup>1)</sup>			
d <sub>1</sub>	d <sub>4</sub>	h	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code				
42	10	40	16	5	1043227	FCZ R10.042AN	RDHW 1003 MO	1044981	1048335 T15	
52	10	40	22	6	1043228	FCZ R10.052AN				
52	12	40	22	5	1043229	FCZ R12.052AN-B	RDHW 12T3 MO	1045105	1048335 T15	
66	12	50	27	6	1043230	FCZ R12.066AN-B				
52	12	40	22	5	1037402	FCZ R12.052AN	RDHW 12T3 MO	1045123	1048344 T20	
66	12	50	27	6	1037404	FCZ R12.066AN				
66	16	50	27	5	1037406	FCZ R16.066AN	RDHW 1604 MO	1044990		
80	16	50	27	6	1037408	FCZ R16.080AN				

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
Cutters also available in inch

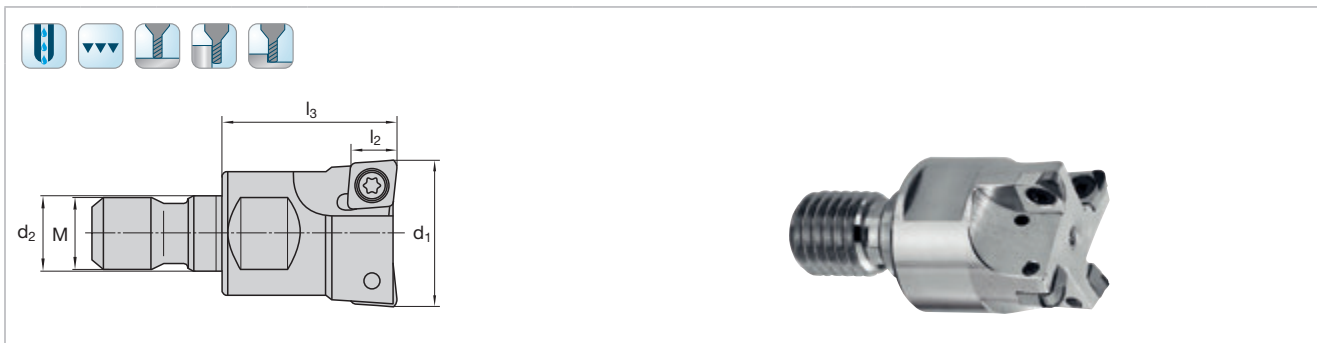
Рекомендации по режимам резания на стр. A.210  
Cutting data recommendations starting page A.210

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter							
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LCM40M	LCM44M	LC440T	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LW630	LW610	LC603Z	Кат. № Cat.-No.				
<p>N = зависит от глубины обработки depending on depth of positioning</p>	RDHX 0501 MO 1195-01	-	5	1,5	2																			ECZ		
	RDHX 0702 MO 1195-09	-	7	2,38	2,7								1055505													
	RDHW 0802 MO 1195-15	-	8	2,38	2,8								1068612													
	RDHW 1003 MO 1195-25	-	10	3,18	3,8								1068613													
	RDHW 12T3 MO 1195-35	-	12	3,97	5								1068614													ECZ FCZ
	RDHX 12T3 MO 1195-36	-	12	3,97	3,8								1070159													
	RDHW 1604 MO 1195-45	-	16	4,76	5,2								1068616													
<p>N = зависит от глубины обработки depending on depth of positioning</p>	RDKT 0702 MO-TT	-	7	2,38	2,7	-	7077266																		ECZ	
	RDKT 0802 MO-TT	-	8	2,38	2,8	-	7077267																			
	RDKT 1003 MO-TT	-	10	3,18	3,8	-	7077268																			
	RDKT 12T3 MO-TT	-	12	3,97	5	-	7077269																			ECZ FCZ
	RDKT 1604 MO-TT	-	16	4,76	5,2	-	7077270																			
	RDKX 12T3 MO-TT	-	12	3,97	3,8	-	7077271																			
							■	■																P		
							□	□																	M	
																									K	
																									N	
							□	□																		S
																										H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

<sup>1)</sup> Геометрия режущей кромки тип G  
Cutting edge design type G





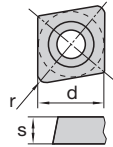
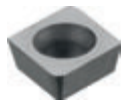


Кат. № Cat.-No.						ECG V08				
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	M	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
20	8	25	10,5	M10	2	6204339	ECG V08.020TE025-I	CPHX 080310	SA3075	6119528 T8
25	8	25	12,5	M12	3	6204100	ECG V08.025TF025-I	CPHX 080310	SA3075	
32	8	30	17	M16	4	6204101	ECG V08.032TH030-I	CPHX 080310	S30L62	
35	8	30	17	M16	4	6204102	ECG V08.035TH030-I	CPHX 080310	SA3075	
40	8	30	17	M16	5	6204340	ECG V08.040TH030-I	CPHX 080310	SA3075	

Finish-Line универсальная фреза  
Finish-Line universal cutter

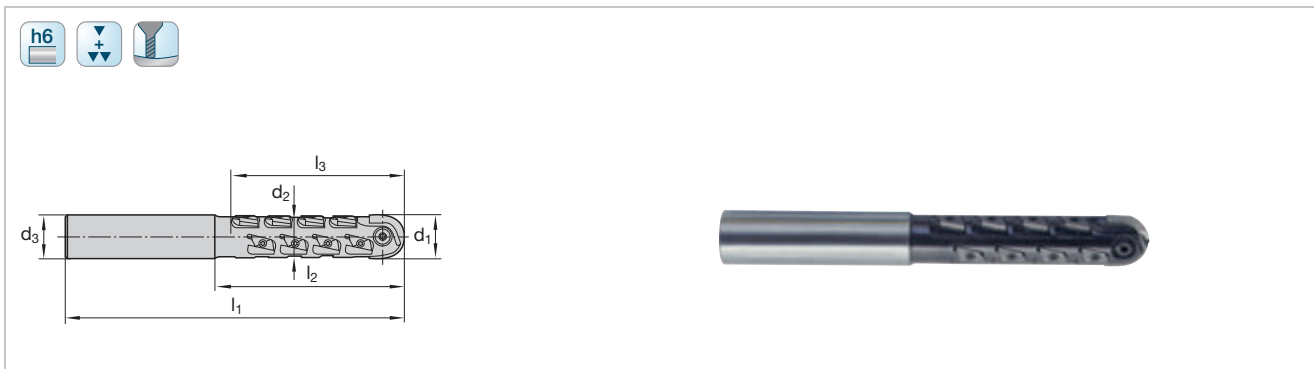


Кат. № Cat.-No.						FCG V08				
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code				
42	8	40	16	5	6204341	FCG V08.42FN040-I	CPHX 080310	S30L62	6119528 T8	
52	8	40	22	6	6204342	FCG V08.52FN040-I	CPHX 080310	SA3075		
66	8	50	27	7	6204343	FCG V08.66FN050-I	CPHX 080310	S30L62		

   							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter						
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN025	DP012	Кат. № Cat.-No.			
  N = 2	CPHX 080310	-	7,938	3,18	-	1													6204334			ECG FCG			
	CPHX 080320	-	7,938	3,18	-	2														6204344					
																		■				P			
																			□				M		
																			■		□			K	
																								N	
																									S
																			■		□			H	

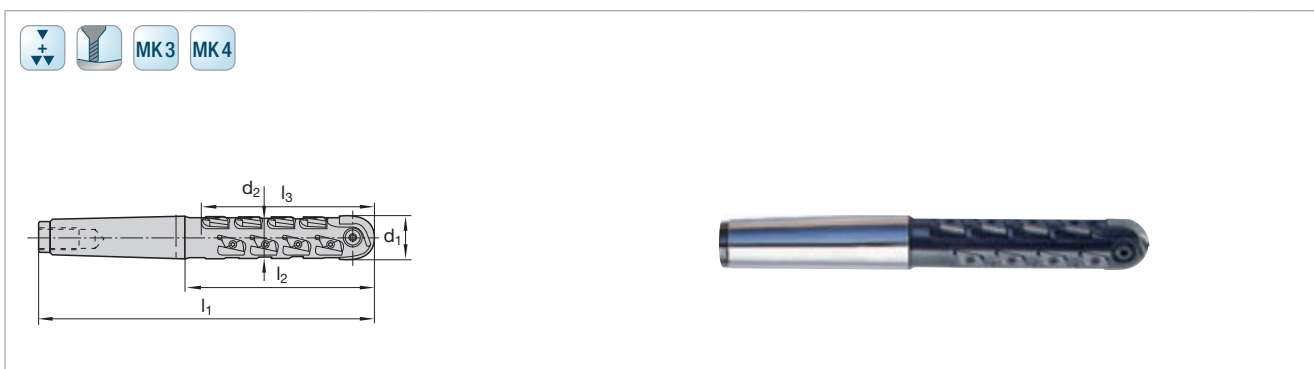
■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222



Кат. № Cat.-No.								EBG T						
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code							
25	100	190	80	25	23	2	6121224	EBG T25.025AN190-080	WPR AS 25	GWS 25	5 x WPS-A	SA 40 115	T30 <sup>2)</sup>	
25	140	230	120	25	23	2	6121223	EBG T25.025AN230-120			9 x WPS-A		T8 <sup>3)</sup>	
32	100	210	80	32	29	2	6121227	EBG T32.032AN210-080	WPR AS 32	GWS 32	10 x WPS-A			
32	140	250	120	32	29	2	6121226	EBG T32.032AN250-120			16 x WPS-A			

Фрезы со сферическим концом GRT  
Ball nose copy roughing cutters GRT



Кат. № Cat.-No.								EBG T						
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	MK	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code						
25	100	190	80	23	3	2	6121214	EBG T25.025M3170-080	WPR AS 25	GWS 25	5 x WPS-A	SA 40 115	T30 <sup>2)</sup>	
25	140	230	120	23	3	2	6121213	EBG T25.025M3230-120			9 x WPS-A		T8 <sup>3)</sup>	
32	100	210	80	29	4	2	6121217	EBG T32.032M4210-080	WPR AS 32	GWS 32	10 x WPS-A			
32	140	250	120	29	4	2	6121216	EBG T32.032M4250-120			16 x WPS-A			

<sup>1)</sup> Крутящий момент на стр. А.156  
Torque see overview page A.156

<sup>2)</sup> Отвертка Т30 для винта GWS 25 и GWS 32  
Screwdriver T30 for screw GWS 25 and GWS 32

<sup>3)</sup> Отвертка Т8 для винта SA 40 115  
Screwdriver T8 for screw SA 40 115

Динамометрический ключ по заказу  
Torque spanner on request

Идентиф. № винтов и отверток на стр. А.166  
Ident. No. Screws and wrenches see page A.166

Рекомендации по режимам резания на стр. А.210, А.214  
Cutting data recommendations starting page A.210, А.214

## Фрезы со сферическим концом GRT Ball nose copy roughing cutters GRT

Кат. № Cat.-No.									EBG T					
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code					
25	70	190	46	70	25	23	2	6121222	EBG T25.05AN190	WPR... 25	GWS 25	2 x WPT-A	SA	T30 <sup>2)</sup>
32	80	210	49	80	32	29	2	6121225	EBG T32.032AN120	WPR... 32	GWS 32	4 x WPT-A	40 115	T8 <sup>3)</sup>

## Фрезы со сферическим концом GRT Ball nose copy roughing cutters GRT

Кат. № Cat.-No.									EBG T					
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>3</sub>	MK	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code					
25	70	170	46	70	23	3	2	6121212	EBG T25.025M3170	WPR... 25	GWS 25	2 x WPT-A	SA	T30 <sup>2)</sup>
32	70	190	49	70	29	4	2	6121215	EBG T32.032M4190	WPR... 32	GWS 32	4 x WPT-A	40 115	T8 <sup>3)</sup>

<sup>1)</sup> Крутящий момент на стр. A.156  
Torque see overview page A.156

<sup>2)</sup> Отвертка T30 для винта GWS 25 и GWS 32  
Screwdriver T30 for screw GWS 25 and GWS 32

<sup>3)</sup> Отвертка T8 для винта SA 40 115  
Screwdriver T8 for screw SA 40 115

Динамометрический ключ по заказу  
Torque spanner on request

Идент. № винтов и отверток на стр. A.166  
Ident. No. Screws and wrenches see page A.166

Рекомендации по режимам резания на стр. A.210, A.214  
Cutting data recommendations starting page A.210, A.214



<div style="display: flex; align-items: center;"> <span style="font-size: 2em; margin-right: 5px;">▼</span> <span style="font-size: 2em; margin-right: 5px;">⚙</span> <span style="font-size: 2em; margin-left: 10px;">⚙</span> </div>							Режущий материал											Для фрезы				
							Cutting materials															
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Идент. № Ident. No.											Кат. № Cat.-No.				
							LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z		LC610Z	LC630Z	BN081	DP012
<p>N = 2</p>	WRT 25	-	25	4	6	-															EBG T 25	
	WRT 32	-	32	5	8	-		6122389		6200213							6122387				6122400	EBG T 32
							■					□										P
																						M
																						K
																						N
																						S
																						H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222


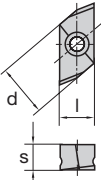

**μ-jet Пластины для фрез со сферическим концом GRT**  
μ-jet generation for ball nose copy roughing cutters GRT

<div style="display: flex; align-items: center;"> <span style="font-size: 2em; margin-right: 5px;">⚙</span> <span style="font-size: 2em; margin-right: 5px;">⚙</span> <span style="font-size: 2em; margin-left: 10px;">⚙</span> </div>							Режущий материал											Для фрезы					
							Cutting materials																
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Идент. № Ident. No.											Кат. № Cat.-No.					
							LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z		LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	
<p>N = 2</p>	WPR 25 AR	-	25	4	6	-																EBG R 25	
	WPR 32 AR	-	32	5	8	-			9074078												7016820	EBG R 32	
																						P	
																							M
																							K
																							N
																							S
																							H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222


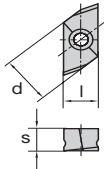

Все пластины WPR-, WPV- и WPB доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PKD/CBN. All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

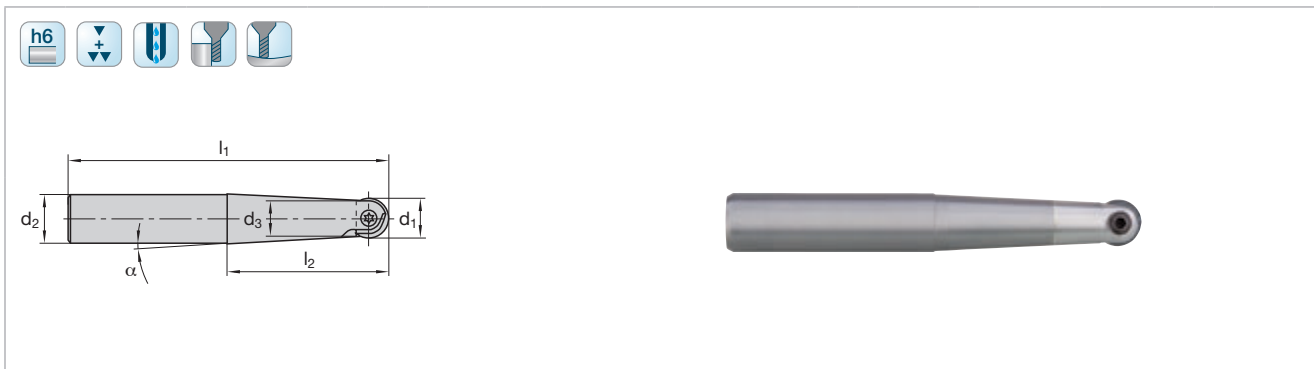
 <b>N = Число режущих кромок</b> N = Number of cutting edges		Код LMT LMT-Code					Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter					
							l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z
  N = 2	WPT A	6	12	4	-	-		6122422		6122414		6122419			6122418								EBG T ..	
								■		□		■											P	
													■											M
														■										K
															■									N
																								S
																								H





■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

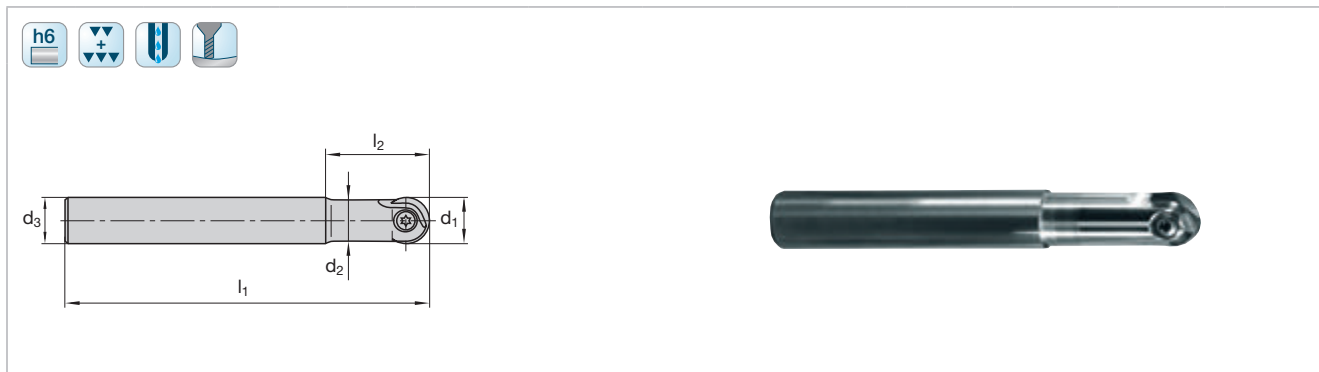
							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter									
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.						
<p>N = 2</p>	WPR 25 AS	-	25	4	6	-										9120404						EBG R 25 EBG R 32						
	WPR 32 AS	-	32	5	8	-										9120405												
<p>■ = Первый выбор First choice □ = Альтернатива Alternative</p> <p>Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222</p> <p>Все пластины WPR-, WPV- и WPB доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PKD/CBN. All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.</p>																												
																						P						
																						M						
																						K						
																						N						
																						S						
																						H						

 <b>N = Число режущих кромок</b> N = Number of cutting edges							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter												
							Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.			
  N = 2							WPS A	6	12	4	-	-																	EBG T ..		
■ = Первый выбор First choice □ = Альтернатива Alternative Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222																													P		
																														M	
																															K
																						■									N
																															S
																								H							



Кат. № Cat.-No.								EBG R GWR 5x					
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	α	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code					
6	40	100	5,8	8	1,50°	2	6128437	EBG R06.006AP100-C-1,50	WPR 06	WPB 06	GWS 06	T6	
6	40	90	5,8	8	1,75°	2	9153236	EBG R06.006AP090-C-1,75					
6	30	90	5,8	8	3,00°	2	9198390	EBG R06.006AP090-C-3,00					
6	65	110	5,8	8	1,00°	2	9198458	EBG R06.006AP110-C-1,00					
8	60	100	7	10	1,25°	2	9148824	EBG R08.008AP100-C-1,25	WPR 08	WPB 08	GWS 08	T8	
8	35	100	7	10	1,50°	2	9198493	EBG R08.008AP100-C-1,50					
8	35	100	7	10	3,00°	2	9198487	EBG R08.008AP100-C-3,00					
8	90	150	7	10	1,00°	2	9148825	EBG R08.008AP150-C-1,00					
10	60	100	8,8	12	1,25°	2	9148826	EBG R10.010AP100-C-I-1,25	WPR 10	WPB 10	GWS 10	T15	
10	90	150	8,8	12	1,00°	2	9148827	EBG R10.010AP150-C-I-1,00					
12	70	120	10,5	16	2,00°	2	9148828	EBG R12.012AR120-C-I-2,00	WPR 12	WPB 12	GWS 12	T20	
12	90	150	10,5	16	1,50°	2	9148919	EBG R12.012AR150-C-I-1,50					
16	70	140	14	20	2,00°	2	9148920	EBG R16.016AR140-C-I-2,00	WPR 16	WPB 16	GWS 16	T30	
16	90	175	14	20	1,50°	2	9148821	EBG R16.016AR175-C-I-1,50					

Идент. № винтов и отверток на стр. A.166  
Ident. No. Screws and wrenches see page A.166



Кат. № Cat.-No.							EBG R GWR						
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	ИКЗ <sup>1)</sup> Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code					
6	20	100	6 SlimLine	5,8	2	6130088	-	EBG R06.006AN100-C	WPR 06	WPB 06	GWS 06	T6	
6	70	150	6 SlimLine	5,8	2	6130086	-	EBG R06.006AN150-C					
6	100	200	6 SlimLine	5,8	2	6130084	-	EBG R06.006AN200-C					
8	25	80	8	7	2	6131495	-	EBG R08.008AN080-C	WPR 08		GWS 08	T8	
8	25	100	8	7	2	6121301	-	EBG R08.008AN100-C					
8	40	150	8	7	2	6121284	-	EBG R08.008AN150-C					
10	35	80	10	8,8	2	9074942	6131499	EBG R10.010AN080-C-I	WPR 10		GWS 10	T15	
10	35	120	10	8,8	2	6121285	6130392	EBG R10.010AN120-C-I					
10	50	150	10	8,8	2	6121286	6130393	EBG R10.010AN150-C-I					
12	35	80	12	10,5	2	9074945	6131500	EBG R12.012AN080-C-I	WPR 12		GWS 12	T20	
12	35	120	12	10,5	2	6121287	6130394	EBG R12.012AN120-C-I					
12	50	160	12	10,5	2	6121288	6130395	EBG R12.012AN160-C-I					
16	40	100	16	14	2	-	6131501	EBG R16.016AN100-C-I	WPR 16		GWS 16		
16	40	140	16	14	2	-	6130396	EBG R16.016AN140-C-I					
16	55	175	16	14	2	-	6130397	EBG R16.016AN175-C-I					
20	50	100	20	18	2	-	6131503	EBG R20.020AN100-C-I	WPR 20		GWS 20		
20	50	140	20	18	2	-	6130398	EBG R20.020AN140-C-I					
20	75	190	20	18	2	6121292	6130399	EBG R20.020AN190-C-I					
25	60	160	25	22,4	2	6121275	6130400	EBG R25.025AN160-C-I	WPR 25		GWS 25	T30	
25	90	210	25	22,4	2	6121276	6130401	EBG R25.025AN210-C-I					
32	65	190	32	28,6	2	6121277	-	EBG R32.032AN190-C	WPR 32		GWS 32		
32	105	240	32	28,6	2	6121278	-	EBG R32.032AN240-C					

<sup>1)</sup> ИКЗ = с внутренним подводом СОЖ  
With IKZ = Internal coolant supply

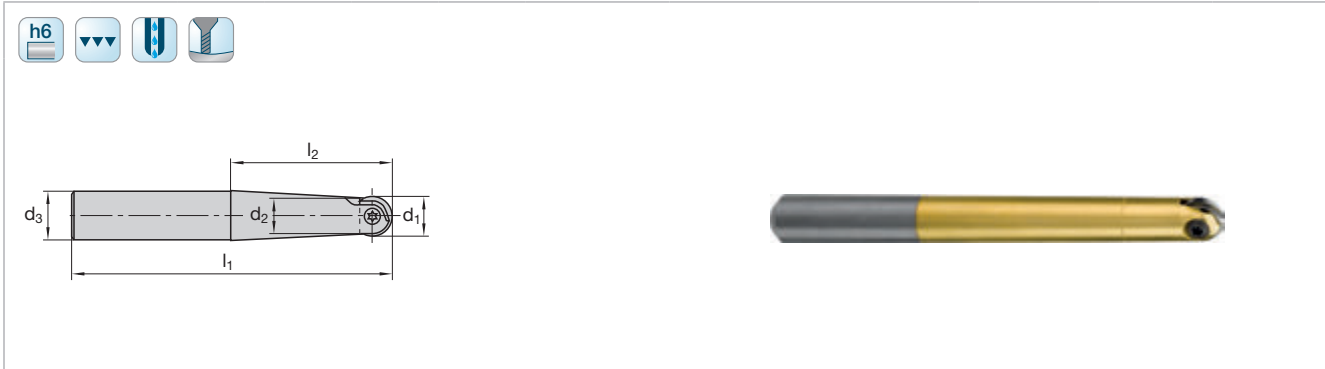
<sup>2)</sup> Крутящий момент на стр. А.156  
Torque see overview page A.156




Динамометрический ключ по заказу  
Torque spanner on request

Идент. № винтов и отверток на стр. А.166  
Ident. No. Screws and wrenches see page A.166

Рекомендации по режимам резания на стр. А.210, А.214  
Cutting data recommendations starting page A.210, A.214

**Чистовая фреза со сферическим концом SuperFinish с твердосплавным хвостовиком**  
**Ball nose copy cutter SuperFinish with carbide shank**

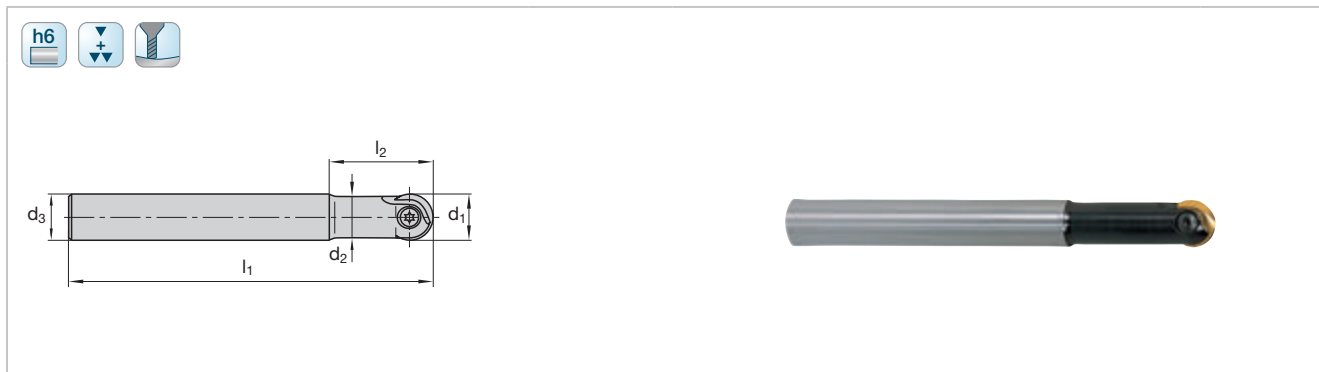





Кат. № Cat.-No.						EBG R				
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
12	80	120	12	10,5	2	7057318	EBG R 12.012AN120-C-I-SF	WPR 12	GWS 12	T20
16	50	100	16	14	2	7057319	EBG R 16.016AN100-C-I-SF	WPR 16	GWS 16	
16	100	150	16	14	2	7057320	EBG R 16.016AN150-C-I-SF		GWS 16	
20	100	150	20	18	2	7057321	EBG R 20.020AN150-C-I-SF	WPR 20	GWS 20	

<sup>1)</sup> Крутящий момент на стр. A.156  
 Torque see overview page A.156

Рекомендации по режимам резания на стр. A.210, A.214  
 Cutting data recommendations starting page A.210, A.214

Идент. № винтов и отверток на стр. A.166  
 Ident. No. Screws and wrenches see page A.166



Кат. № Cat.-No.						EBG R				
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code		 1)	
12	32	90	12	10,5	2	6130568	EBG R12.012AN090	WPR 12	GWS 12	T20
12	32	130	12	10,5	2	6121395	EBG R12.012AN130			
12	46	150	12	10,5	2	6121397	EBG R12.012AN150			
16	36	100	16	14	2	6130569	EBG R16.016AN100	WPR 16	GWS 16	
16	36	140	16	14	2	6121385	EBG R16.016AN140			
16	53	160	16	14	2	6121387	EBG R16.016AN160			
20	45	160	20	18	2	6121382	EBG R20.020AN160	WPR 20	GWS 20	
20	61	175	20	18	2	6121375	EBG R20.020AN175			
25	45	160	25	22,4	2	6121367	EBG R25.025AN160	WPR 25	GWS 25	T30
25	70	190	25	22,4	2	6121369	EBG R25.025AN190			
30	56	175	32	27	2	6200387	EBG R30.030AP175	WPR 30	GWS 32	
30	80	210	32	27	2	6121350	EBG R30.030AP210			
32	56	175	32	28,6	2	6121359	EBG R32.032AN175	WPR 32		
32	80	210	32	28,6	2	6121361	EBG R32.032AN210			

1) Крутящий момент на стр. A.156  
Torque see overview page A.156

Внутренний подвод СОЖ по заказу  
Internal cooling on request




Динамометрический ключ по заказу  
Torque spanner on request

Идент. № винтов и отверток на стр. A.166  
Ident. No. Screws and wrenches see page A.166

Рекомендации по режимам резания на стр. A.210, A.214  
Cutting data recommendations starting page A.210, A.214





Кат. № Cat.-No.								EBG R				
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	МК	l <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code		 <sup>1)</sup>		
12	36	115	2	51	10,5	2	6121337	EBG R12.012M2115	WPR 12	GWS 12	T20	
12	53	130	2	60	10,5	2	6121320	EBG R12.012M2130				
16	36	115	2	51	14	2	6121323	EBG R16.016M2115	WPR 16	GWS 16		
16	53	130	2	60	14	2	6121324	EBG R16.016M2130				
20	45	125	2	61	17,8	2	6121327	EBG R20.020M2125	WPR 20	GWS 20		
20	61	140	2	76	17,8	2	6121328	EBG R20.020M2140				
25	45	145	3	64	22,4	2	6121315	EBG R25.025M3145	WPR 25	GWS 25	T30	
25	70	170	3	89	22,4	2	6121316	EBG R25.025M3170				
32	70	190	4	62,5	28,6	2	6121319	EBG R32.032M4165	WPR 32	GWS 32		
32	70	190	4	87,5	28,6	2	6121311	EBG R32.032M4190				

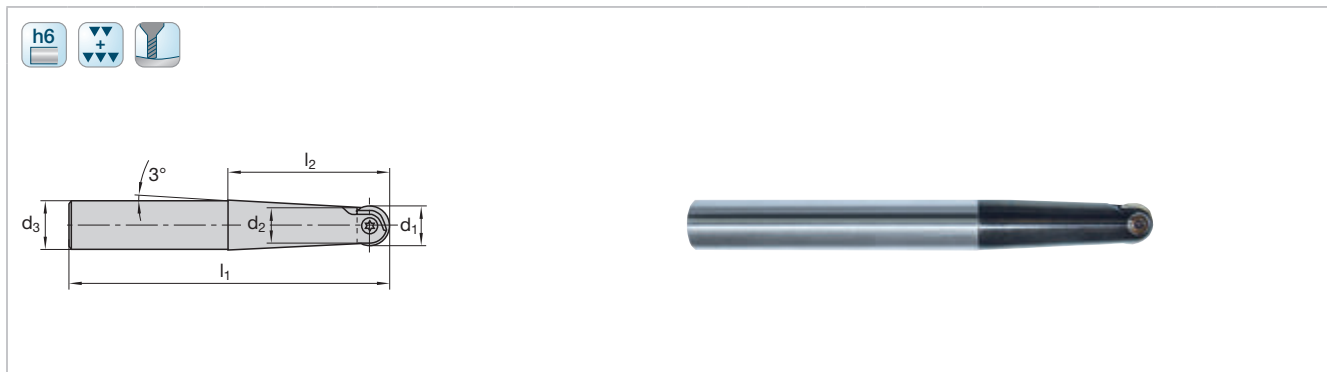
<sup>1)</sup> Крутящий момент на стр. A.156  
Torque see overview page A.156

Рекомендации по режимам резания на стр. A.210, A.214  
Cutting data recommendations starting page A.210, A.214

Внутренний подвод СОЖ по заказу  
Internal cooling on request

Динамометрический ключ по заказу  
Torque spanner on request

Идент. № винтов и отверток на стр. A.166  
Ident. No. Screws and wrenches see page A.166



Кат. № Cat.-No.						EBG R						
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code					
6	16	90	10	5,3	2	6128481	EBG R06.006AR090	WPR 06	WPV 06	WPB 06	GWS 06	T6
8	50	85	12	7,5	2	6130570	EBG R08.008AR085	WPR 08	WPV 08	WPB 08	GWS 08	T8
8	50	140	12	7,5	2	6121409	EBG R08.008AR140					
10	35	85	12	9	2	6130571	EBG R10.010AP085	WPR 10	WPV 10	WPB 10	GWS 10	T15
10	35	150	12	9	2	6121401	EBG R10.010AP150					
12	60	110	16	10,5	2	6130572	EBG R12.012AR110	WPR 12			GWS 12	T20
12	60	160	16	10,5	2	6121402	EBG R12.012AR160					
16	67	120	20	14	2	6130573	EBG R16.016AR120	WPR 16			GWS 16	
16	67	175	20	14	2	6121403	EBG R16.016AR175					
20	80	190	25	18	2	6121404	EBG R20.020AS190	WPR 20			GWS 20	
25	100	210	32	22,4	2	6121405	EBG R25.025AV210	WPR 25			GWS 25	T30
32	123	240	40	28,6	2	6121392	EBG R32.032AW240	WPR 32			GWS 32	

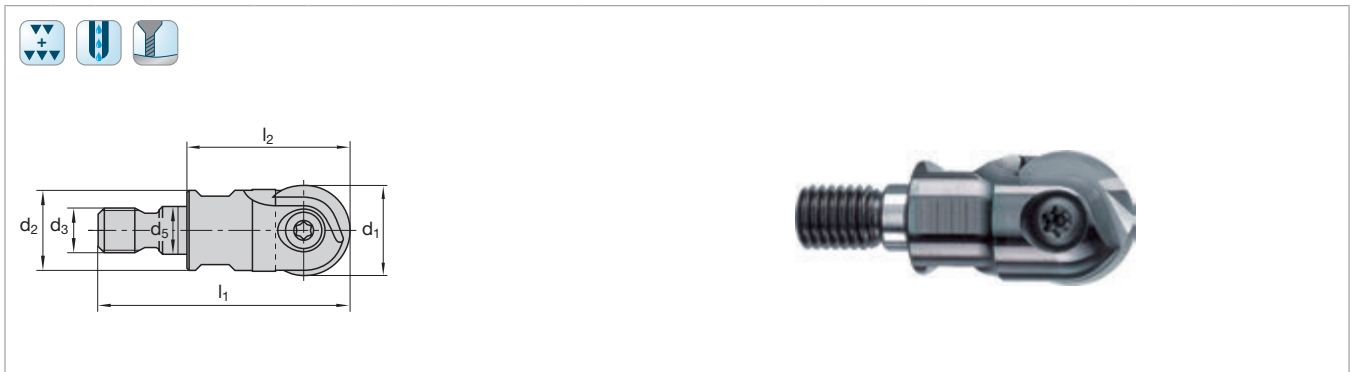
<sup>1)</sup> Крутящий момент на стр. A.156  
Torque see overview page A.156

Внутренний подвод СОЖ по заказу  
Internal cooling on request

Динамометрический ключ по заказу  
Torque spanner on request

Идент. № винтов и отверток на стр. A.166  
Ident. No. Screws and wrenches see page A.166

Рекомендации по режимам резания на стр. A.210, A.214  
Cutting data recommendations starting page A.210, A.214



Кат. № Cat.-No.										EBG R					
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	sw	d <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>2</sub>	z	IKZ <sup>1)</sup>	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code					
8	25	39,5	8	M6	6,5	10	2	-	6131455	EBG R08.008TC025	WPR 08	WPV 08	WPB 08	GWS 08	T8
10	25	39,5	8	M6	6,5	10	2	-	6131457	EBG R10.010TC025	WPR 10	WPV 10	WPB 10	GWS 10	T15
12	25	39,5	8	M6	6,5	10	2	-	6131451	EBG R12.012TC025	WPR 12			GWS 12	T20
12	26	43,5	10	M8	8,5	13	2	■	6131459	EBG R12.012TR026-I					
16	26	43,5	10	M8	8,5	13	2	■	6131461	EBG R16.016TR26-I	WPR 16			GWS 16	
20	30	49,5	15	M10	10,5	18	2	■	6131463	EBG R20.020TS030-I	WPR 20			GWS 20	
25	40	62	17	M12	12,5	21	2	■	6131465	EBG R25.025TF040-I	WPR 25			GWS 25	T30
32	45	69	26	M16	17	30	2	■	6131470	EBG R32.032TH045-I	WPR 32			GWS 32	

<sup>1)</sup> IKZ = Внутренний подвод СОЖ  
With IKZ = Internal coolant supply

<sup>2)</sup> Крутящий момент на стр. А.156  
Torque see overview page A.156

Удлинитель и переходники в разделе „Системы крепления“ на стр. Е.112  
Extension arbors and fitting dimensions refer catalogue “Chucking” starting page E.112




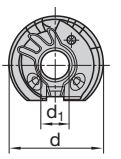
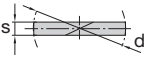

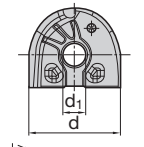
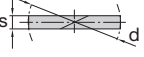

Динамометрический ключ по заказу  
Torque spanner on request

Идент. № винтов и отверток на стр. А.166  
Ident. No. Screws and wrenches see page A.166

Рекомендации по режимам резания на стр. А.210, А.214  
Cutting data recommendations starting page A.210, A.214

## Крутящий момент LMT Kieninger Фрезы со сменными пластинами Torques LMT Kieninger Indexable insert cutters

EBG R... / EBG V... Крутящий момент Torque in Nm			
	Тип инструмента Tool type		
	GRT	GWR	GWV
SA 40115	manual	-	-
GWS 06	-	1	1
GWS 08	-	2	2
GWS 10	-	3	3
GWS 12	-	4	4
GWS 16	-	5	5
GWS 20	-	6	6
GWS 25	6,5	6,5	6,5
GWS 32	6,5	6,5	6,5

  		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.													Для фрезы For cutter									
		Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.	
   N = 2	WPR 12 AR	-	12	2,5	5	-			9076995										7016769			EBG R 12		
	WPR 16 AR	-	16	3	5	-			6183222										9080642			EBG R 16		
	WPR 20 AR	-	20	3	5	-			6183220										9080644			EBG R 20		
   N = 2	WPR 25 AR	-	25	4	6	-			6183218										9080645			EBG R 25		
	WPR 32 AR	-	32	5	8	-			9074078										7016820			EBG R 32		
									■										□			P		
									■											□			M	
									■											□			K	
																							N	
																								S
																								H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с ЧПУ  
Milling with programmable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment

		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.										Для фрезы For cutter													
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges		Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.		
<p>N = 2</p>	WPR 06 N	-	6	1,6	2,5	-													9089461				EBG R 06		
	WPR 08 N	-	8	2	3	-	9078153			6123058		6123048				6123047		9074564	6132308				EBG R 08		
	WPR 10 N	-	10	2,5	4	-	9078154			6123180		6123155				6123172		9074565	6132309				EBG R 10		
	WPR 12 N	-	12	2,5	5	-	9078155			6123159		6123154				6123153		9074566	6131467				EBG R 12		
	WPR 16 N	-	16	3	5	-	6131686			6123140		6123136				6123135		9074567	6130735				EBG R 16		
	WPR 20 N	-	20	3	5	-	9078156			6123122		6123118				6123117		9074568	6131468				EBG R 20		
	WPR 25 N	-	25	4	6	-	9078157			6180175		6123100				6123099		9074569	6131469				EBG R 25		
	WPR 30 N	-	30	5	6	-			6123065		6122678					6200388			9091928				EBG R 30		
	WPR 32 N	-	32	5	8	-	9078158			6180254		6123077				6123076		9074570	6132054				EBG R 32		
									<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					<b>P</b>	
																			<input type="checkbox"/>					<b>M</b>	
												<input type="checkbox"/>							<input checked="" type="checkbox"/>					<b>K</b>	
																<input checked="" type="checkbox"/>								<b>N</b>	
																								<b>S</b>	
																		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						<b>H</b>

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

		Режущий материал Cutting materials											Для фрезы For cutter										
		Идент. № Ident. No.																					
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.	
<p>N = 2</p>	WPR 08 CF	-	8	2	3	-	9078159			6122958	6122964				6122963			6132336				EBG R 08	
	WPR 10 CF	-	10	2,5	4	-	9078160			6123051	6123044				6123043			6132337				EBG R 10	
	WPR 12 CF	-	12	2,5	5	-	9078161			6123030	6123025				6123024			6132338				EBG R 12	
	WPR 16 CF	-	16	3	5	-	6131685			6123029	6123007				6123006			6131617				EBG R 16	
	WPR 20 CF	-	20	3	5	-	9078163			6123011	6123005				6123004			6132339				EBG R 20	
	WPR 25 CF	-	25	4	6	-	9077244			6180001	6122985				6122984			6132341				EBG R 25	
	WPR 30 CF	-	30	5	6	-				6122972	6200286				6122965							EBG R 30	
	WPR 32 CF	-	32	5	8	-		9078164			6160607	6122980				6122979			6132342				EBG R 32
							■			□	■							■				P	
												■						□					M
												■						■					K
														■									N
																							S
																							H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

 <b>N = Число режущих кромок</b> N = Number of cutting edges		Код LMT LMT-Code					Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter				
							l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z
 N = 2	WPR 06 D	-	6	1,6	2,5	-												9194125					EBG R 06
	WPR 08 D	-	8	2	3	-											9077969	9078537				EBG R 08	
	WPR 10 D	-	10	2,5	4	-										9174494	7014309				EBG R 10		
	WPR 12 D	-	12	2,5	5	-									9151046	9189228				EBG R 12			
	WPR 16 D	-	16	3	5	-								9080641	9072851				EBG R 16				
	WPR 20 D	-	20	3	5	-							9079709	9080866				EBG R 20					
	WPR 25 D	-	25	4	6	-						9174495	7014310				EBG R 25						
	WPR 32 D	-	32	5	8	-						9174496	7004421				EBG R 32						
															<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<b>P</b>			
															<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<b>M</b>			
															<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<b>K</b>			
																				<b>N</b>			
																				<b>S</b>			
															<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<b>H</b>			

= Первый выбор First choice  
 = Альтернатива Alternative  
 Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222  
 Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
 All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.													Для фрезы For cutter		
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.
<p>N = 2</p>	WPR 06 DN	-	6	1,6	2,5	-							9079232		6132363							EBG R 06
	WPR 08 DN	-	8	2	3	-							9074406	9074571	6131629							EBG R 08
	WPR 10 DN	-	10	2,5	4	-							6132330	9074574	6131302							EBG R 10
	WPR 12 DN	-	12	2,5	5	-							6132329	9074575	6131303							EBG R 12
	WPR 16 DN	-	16	3	5	-							9074409	9074576	6131304							EBG R 16
	WPR 20 DN	-	20	3	5	-							6132089	9074577	6131305							EBG R 20
	WPR 25 DN	-	25	4	6	-							9074410	9074578	6131306							EBG R 25
	WPR 32 DN	-	32	5	8	-							9074411	9074580	6131307							EBG R 32
													<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							<b>P</b>
													<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							<b>M</b>
													<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							<b>K</b>
													<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							<b>N</b>
													<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							<b>S</b>
													<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							<b>H</b>

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

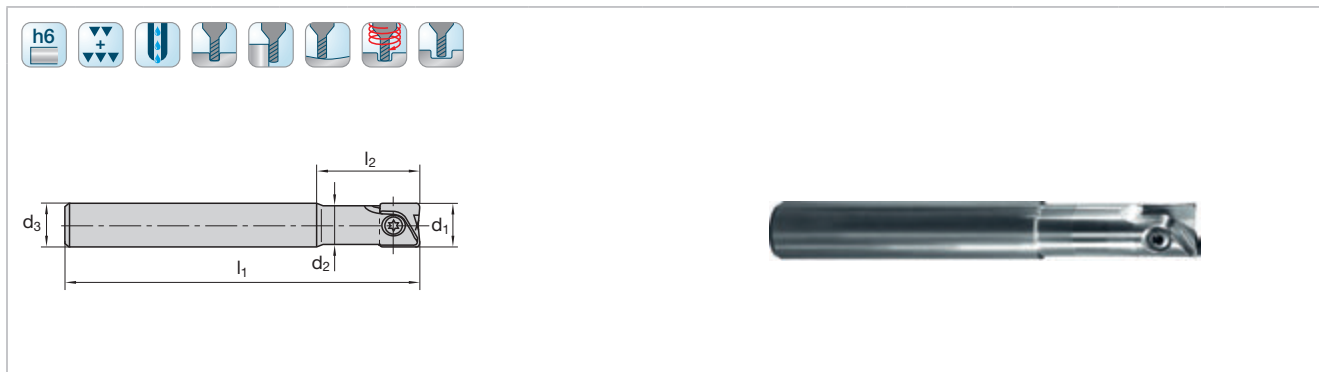


		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.														Для фрезы For cutter						
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.
<p>N = 2</p>	WPB 06 FB 20	8	6	1,6	2,5	2												9112332				EBG R 06
	WPB 08 FB 30	9,5	8	2	3	3												9112328				EBG V 08
	WPB 10 FB 40	11,5	10	2,5	4	4												9097607				EBG V 10
	WPB 12 FB 50	14	12	2,5	5	5												9097606		9078092		EVG V 12
	WPB 16 FB 70	16	16	3	5	7												9095870		9078091		EBG V 16
	WPB 20 FB 90	18	20	3	5	9												9097608		9080149		EBG V 20
																		<input checked="" type="checkbox"/>				<b>P</b>
																		<input type="checkbox"/>				<b>M</b>
																		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<b>K</b>
																		<input type="checkbox"/>				<b>N</b>
																		<input type="checkbox"/>				<b>S</b>
																		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<b>H</b>

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.



Кат. № Cat.-No.							EBG V						
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	ИКЗ <sup>1)</sup>		Код LMT LMT-Code					
						Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.						
8	27	82	8	7	2	6131510	–	EBG V08.008AN080-C	WPB 08	WPV 08	GWS 08	T8	
8	27	102	8	7	2	6130576	–	EBG V08.008AN100-C					
8	42	152	8	7	2	6130577	–	EBG V08.008AN150-C					
10	37	82	10	8,8	2	9074948	6131512	EBG V10.010AN080-C-I	WPB 10	WPV 10	GWS 10	T15	
10	37	122	10	8,8	2	6130578	6131511	EBG V10.010AN120-C-I					
10	52	152	10	8,8	2	6130579	6131513	EBG V10.010AN150-C-I					
12	37	82	12	10,5	2	9074949	6131514	EBG V12.012AN080-C-I	WPB 12	WPV 12	GWS 12	T20	
12	37	122	12	10,5	2	6128023	6130402	EBG V12.012AN120-C-I					
12	52	162	12	10,5	2	6128030	6130403	EBG V12.012AN160-C-I					
16	42	102	16	14	2	–	6131515	EBG V16.016AN100-C-I	WPB 16	WPV 16	GWS 16		
16	42	142	16	14	2	–	6130404	EBG V16.016AN140-C-I					
16	57	177	16	14	2	–	6130405	EBG V16.016AN175-C-I					
20	52	102	20	18	2	–	6131516	EBG V20.020AN100-C-I	WPB 20	WPV 20	GWS 20		
20	52	142	20	18	2	–	6130406	EBG V20.020AN140-C-I					
20	77	192	20	18	2	–	6130407	EBG V20.020AN190-C-I					
25	62	162	25	22,4	2	6128035	6130408	EBG V25.025AN160-C-I	WPB 25	WPV 25	GWS 25	T30	
25	92	212	25	22,4	2	6128036	6130409	EBG V25.025AN210-C-I					
32	67	192	32	28,6	2	6128040	–	EBG V32.032AN190-C					
32	107	242	32	28,6	2	6128041	–	EBG V32.032AN240-C		WPV 32	GWS 32		

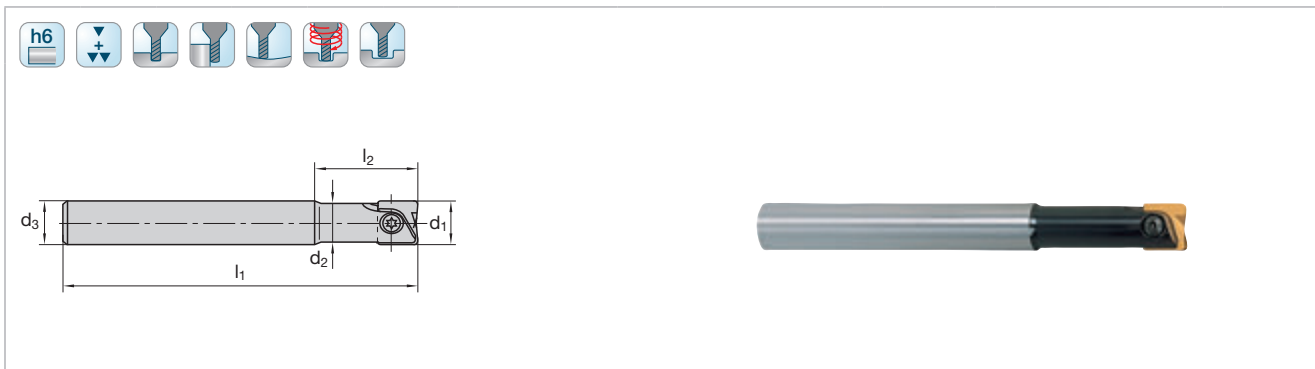
<sup>1)</sup> ИКЗ = Внутренний подвод СОЖ  
IKZ = Internal coolant supply

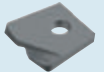
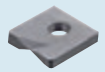


<sup>2)</sup> Крутящий момент на стр. А.156  
Torque see overview page A.156

Динамометрический ключ по заказу  
Torque spanner on request

Идент. № винтов и отверток на стр. А.166  
Ident. № Screws and wrenches see page A.166

Рекомендации по режимам резания на стр. А.210, А.214  
Cutting data recommendations starting page A.210, A.214



Кат. № Cat.-No.						EBG V						
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			 <sup>1)</sup>		
12	34	92	12	10,5	2	6130574	EBG V12.012AN090	WPB 12	WPV 12	GWS 12	T20	
12	34	132	12	10,5	2	6121399	EBG V12.012AN130					
12	48	152	12	10,5	2	6121383	EBG V12.012AN150					
16	38	102	16	14	2	6130575	EBG V16.016AN100	WPB 16	WPV 16	GWS 16	T20	
16	38	142	16	14	2	6121389	EBG V16.016AN140					
16	55	162	16	14	2	6121391	EBG V16.016AN160					
20	47	162	20	18	2	6121377	EBG V20.020AN160	WPB 20	WPV 20	GWS 20	T20	
20	63	177	20	18	2	6121379	EBG V20.020AN175					
25	47	162	25	22,4	2	6121371	EBG V25.025AN160	WPB 25	WPV 25	GWS 25	T30	
25	72	192	25	22,4	2	6121373	EBG V25.025AN190					
32	58	177	32	28,6	2	6121363	EBG V32.032AN175	WPB 32	WPV 32	GWS 32	T30	
32	82	212	32	28,6	2	6121364	EBG V32.032AN210					

<sup>1)</sup> Крутящий момент на стр. A.156  
Torque see overview page A.156





Внутренний подвод СОЖ по заказу  
Internal cooling on request

Динамометрический ключ по заказу  
Torque spanner on request

Идент. № винтов и отверток на стр. A.166  
Ident. No. Screws and wrenches see page A.166

Рекомендации по режимам резания на стр. A.210, A.214  
Cutting data recommendations starting page A.210, A.214



Кат. № Cat.-No.							EBG V					
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	MK	d <sub>2</sub>	l <sub>4</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			 <sup>1)</sup>	
12	38	117	2	10,5	53	2	6121321	EBG V12.012M2115	WPB 12	WPV 12	GWS 12	T20
12	55	132	2	10,5	68	2	6121322	EBG V12.012M2130				
16	38	117	2	15	53	2	6121325	EBG V16.016M2115	WPB 16	WPV 16	GWS 16	T20
16	55	132	2	14	68	2	6121326	EBG V16.016M2130				
20	47	127	2	17,8	63	2	6121313	EBG V20.020M2125	WPB 20	WPV 20	GWS 20	T20
20	63	142	2	17,8	78	2	6121314	EBG V20.020M2140				
25	47	147	3	22,4	66	2	6121317	EBG V25.025M3145	WPB 25	WPV 25	GWS 25	T30
25	72	172	3	22,4	91	2	3121318	EBG V25.025M3170				
32	47	167	4	28,6	64,5	2	6121312	EBG V32.032M4165	WPB 25	WPV 32	GWS 32	T30
32	72	192	4	28,6	89,5	2	6121302	EBG V32.032M4190				

<sup>1)</sup> Крутящий момент на стр. A.156  
Torque see overview page A.156

Рекомендации по режимам резания на стр. A.210, A.214  
Cutting data recommendations starting page A.210, A.214

Внутренний подвод СОЖ по заказу  
Internal cooling on request

Динамометрический ключ по заказу  
Torque spanner on request

Идент. № винтов и отверток на стр. A.166  
Ident. No. Screws and wrenches see page A.166



Кат. № Cat.-No.										EBG V				
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	sw	d <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>2</sub>	z	IKZ <sup>1)</sup>	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			<sup>2)</sup>	
8	25	39,5	8	M6	6,5	10	2	-	6131472	EBG V08.008TC025	WPV 08	WPB 08	GWS 08	T8
10	25	39,5	8	M6	6,5	10	2	-	6131474	EBG V10.010TC025	WPV 10	WPB 10	GWS 10	T15
12	25	39,5	9	M6	6,5	10	2	-	6131476	EBG V12.012TC025	WPV 12	WPB 12	GWS 12	T20
12	28	45,5	10	M8	8,5	13	2	■	6131478	EBG V12.012TR028-I	WPV 12	WPB 12	GWS 12	T30
16	28	45,5	10	M8	8,5	13	2	■	6131480	EBG V16.016TR028-I	WPV 16	WPB 16	GWS 16	
20	32	51,5	15	M10	10,5	18	2	■	6131482	EBG V20.020TS032-I	WPV 20	WPB 20	GWS 20	
25	42	64	17	M12	12,5	21	2	■	6131484	EBG V25.025TF042-I	WPV 25	WPB 25	GWS 25	T30
32	47	71	26	M16	17	30	2	■	6131486	EBG V32.032TH047-I	WPV 32		GWS 32	

<sup>1)</sup> IKZ = Внутренний подвод СОЖ  
With IKZ = Internal coolant supply

Рекомендации по режимам резания на стр. A.210, A.214  
Cutting data recommendations starting page A.210, A.214

<sup>2)</sup> Крутящий момент на стр. A.156  
Torque see overview page A.156

Удлинитель и переходники в разделе „Системы крепления“ на стр. E.112  
Extension arbors and fitting dimensions refer catalogue “Chucking” starting page E.112

Динамометрический ключ по заказу  
Torque spanner on request

Идент. № винтов и отверток на стр. A.166  
Ident. No. Screws and wrenches see page A.166

## Винты и отвертки Screws and Wrenches

Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
GWS 06	6260409	T6	6119544
GWS 08	6119572	T8	6119528
GWS 10	6119571	T15	6119529
GWS 12	6119559	T20	6119530
GWS 16	6119560		
GWS 20	6119561		
GWS 25	6119562	T30	6119533
GWS 32	6119563		

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter				
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.
<p>N = 2</p>	WPB 06 AF 05	8	6	1,6	2,5	0,5												7035106				EBG R 06
	WPB 08 AF 10	9,5	8	2	3	1												7035107				EBG V 08
	WPB 10 AF 10	11,5	10	2,5	4	1										7016821		9153134				EBG V 10
	WPB 12 AF 10	14	12	2,5	5	1									7016822		9153135				EBG V 12	
	WPB 12 AF 20	14	12	2,5	5	2											9153137					
	WPB 16 AF 10	16	16	3	5	1									7016823		9148026				EBG V 16	
	WPB 16 AF 30	16	16	3	5	3											9148028					
	WPB 20 AF 10	18	20	3	5	1									7016824		9153138				EBG V 20	
	WPB 20 AF 40	18	20	3	5	4											9153169					
																		■				P
																		□				M
																		■				K
														■								N
														■								S
																		■				H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

							Режущий материал Cutting materials											Для фрезы For cutter				
							Идент. № Ident. No.															
<b>N = Число режущих кромок</b> N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.
							 N = 2	WPB 08 N 06	9,5	8	2	3	0,6						6282927			
WPB 08 N 10	9,5	8	2	3	1							6282919			6282916			9073486				
WPB 10 N 08	11,5	10	2,5	4	0,8							6282928			6282922			9073499				EBG V 10
WPB 10 N 10	11,5	10	2,5	4	1							6282918			6282917			9078538				
WPB 12 N 10	14	12	2,5	5	1							6129227			6129226			9073498				EBG V 12
WPB 12 N 20	14	12	2,5	5	2							6128106			6128105			7016147				
WPB 16 N 10	16	16	3	5	1							6129229			6129228			9076615				EBG V 16
WPB 16 N 13	16	16	3	5	1,3							6282931			6282923			9072695				
WPB 16 N 30	16	16	3	5	3							6128110			6128109			9078540				
												■						■				P
												□						□				M
												□						■				K
															■							N
															■							S
																						H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.

All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

							Режущий материал Cutting materials												Для фрезы For cutter									
							Идент. № Ident. No.												Кат. № Cat.-No.									
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	EBG V 20						
<p>N = 2</p>	WPB 20 N 10	18	20	3	5	1																						
	WPB 20 N 16	18	20	3	5	1,6																						
	WPB 20 N 40	18	20	3	5	4																						
	WPB 25 N 10	23,5	25	4	6	1																						
	WPB 25 N 20	23,5	25	4	6	2																						
	WPB 25 N 50	23,5	25	4	6	5																						
												■											P					
												□													M			
												□														K		
																	■										N	
																	■											S
																												H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.



							Режущий материал Cutting materials											Для фрезы For cutter																																																																																																																																												
							Идент. № Ident. No.																																																																																																																																																							
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.																																																																																																																																								
							<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>N = 2</p> </div> <div style="width: 50%;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td style="background-color: #4F81BD; color: white;">P</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td style="background-color: #FFD700;">M</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td style="background-color: #FF4500;">K</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td style="background-color: #32CD32;">N</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td style="background-color: #FF8C00;">S</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td style="background-color: #9E9E9E;">H</td></tr> </table> </div> </div>																																											P																							M																							K																							N																							S																
																						P																																																																																																																																								
																						M																																																																																																																																								
																						K																																																																																																																																								
																						N																																																																																																																																								
																						S																																																																																																																																								
																						H																																																																																																																																								
	WPB 06 N 05 CF	8	6	1,6	2,5	0,5							6129235	6282824		6129234			9075747			EBG R 06																																																																																																																																								
	WPB 08 N 10 CF	9,5	8	2	3	1							6129237	6282825		6129236			7014307			EBG V 08																																																																																																																																								
	WPB 10 N 10 CF	11,5	10	2,5	4	1							6129239	6282826		6129238			7006341			EBG V 10																																																																																																																																								
	WPB 12 N 10 CF	14	12	2,5	5	1							6282913	6282827		6282909			7014312			EBG V 12																																																																																																																																								
	WPB 12 N 20 CF	14	12	2,5	5	2							6128108			6128107			7016146																																																																																																																																											
	WPB 16 N 10 CF	16	16	3	5	1							6282914	6282828		6282910			7014313			EBG V 16																																																																																																																																								
	WPB 16 N 30 CF	16	16	3	5	3							6128112			6128111			7016149																																																																																																																																											
	WPB 20 N 10 CF	18	20	3	5	1							6129258	6130035		6282911			7014308			EBG V 20																																																																																																																																								
	WPB 20 N 40 CF	18	20	3	5	4							6128116			6128115			7016151																																																																																																																																											
	WPB 25 N 10 CF	23,5	25	4	6	1							6282915			6282912			7014314			EBG V 25																																																																																																																																								
	WPB 25 N 50 CF	23,5	25	4	6	5							6128120			6128119			7016152																																																																																																																																											

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative  
Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222  
Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

							Режущий материал Cutting materials												Для фрезы For cutter				
							Идент. № Ident. No.																
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.	
<p>N = 2</p>	WPV 08 N	9,5	8	2	3	0,6	7016008			6122608	6122595				6122594			9135957				EBG V 08	
	WPV 10 N	11,5	10	2,5	4	0,8	7016009			6122682	6122669				6122668			9135958				EBG V 10	
	WPV 12 N	14	12	2,5	5	1	7016131			6122672	6122665				6122664			9073427				EBG V 12	
	WPV 16 N	16	16	3	5	1,3	7016133			6122650	6122641				6122640			9135959				EBG V 16	
	WPV 20 N	18	20	3	5	1,6	7016135			6122644	6122635				6122634			7014305				EBG V 20	
	WPV 25 N	23,5	25	4	6	2	7016138			6122638	6122629				6122628			7014304				EBG V 25	
	WPV 32 N	28	32	5	8	2,5	7016141			6122614	6122605				6122620			9147013				EBG V 32	
							■		□	■							■	□				P	
																							M
												■											K
															■								N
																							S
																							H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

							Режущий материал Cutting materials											Для фрезы For cutter					
							Идент. № Ident. No.																
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.	
<p>N = 2</p>	WPV 08 CF	9,5	8	2	3	0,6	7017875			6122538	6122544				6122543			7014249				EBG V 08	
	WPV 10 CF	11,5	10	2,5	4	0,8	6132354			6122598	6122587				6122586			7014303				EBG V 10	
	WPV 12 CF	14	12	2,5	5	1	7016130			6122590	6122580				6122579			7014302				EBG V 12	
	WPV 16 CF	16	16	3	5	1,3	7016132			6122583	6122573				6122572			7014301				EBG V 16	
	WPV 20 CF	18	20	3	5	1,6	7016134			6122576	6122566				6122565			7014300				EBG V 20	
	WPV 25 CF	23,5	25	4	6	2	7016136			6122569	6122559				6122558			7016137				EBG V 25	
	WPV 32 CF	28	32	5	8	2,5	7016139			6122546	6122551				6122550			7016140				EBG V 32	
							■		□	■							■	□				P	
																							M
												■							■				K
															■								N
																							S
																							H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

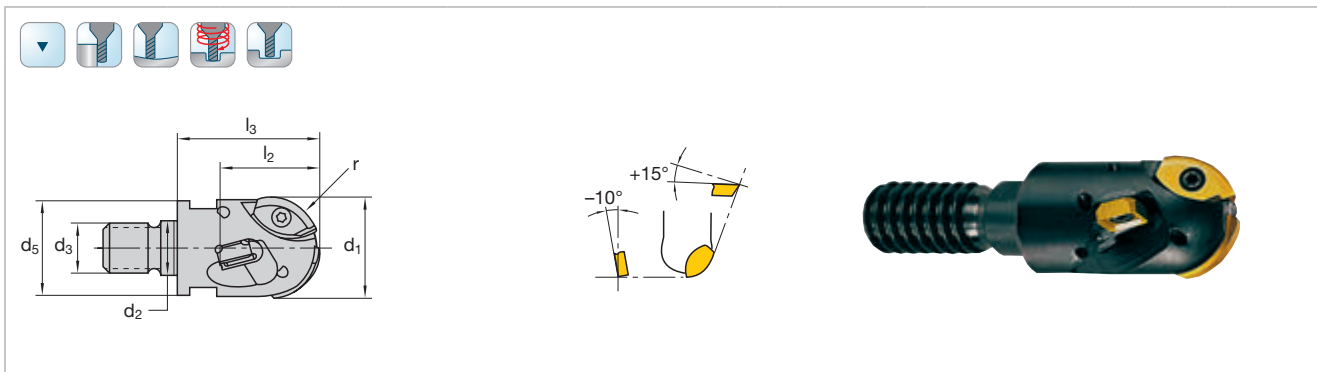
Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

HF							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter					
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.		
<p>N = 2</p>	WPB 06 HF	8	6	1,6	2,5	-					9200263				7016142								EBG R 06	
	WPB 08 HF	9,5	8	2	3	-					9200268				7016143								EBG V 08	
	WPB 10 HF	11,5	10	2,5	4	-					9103211				7016144								EBG V 10	
	WPB 12 HF	14	12	2,5	5	-			6132176							7016145							EBG V 12	
	WPB 16 HF	16	16	3	5	-			6132180							7016148							EBG V 16	
	WPB 20 HF	18	20	3	5	-			6132182							7016150							EBG V 20	
	WPB 25 HF	23,5	25	4	6	-					6183263												EBG V 25	
	WPB 32 HF	26,5	32	5	8	-					6183264													EBG V 32
																							P	
																								M
																								K
																								N
																								S
																								H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

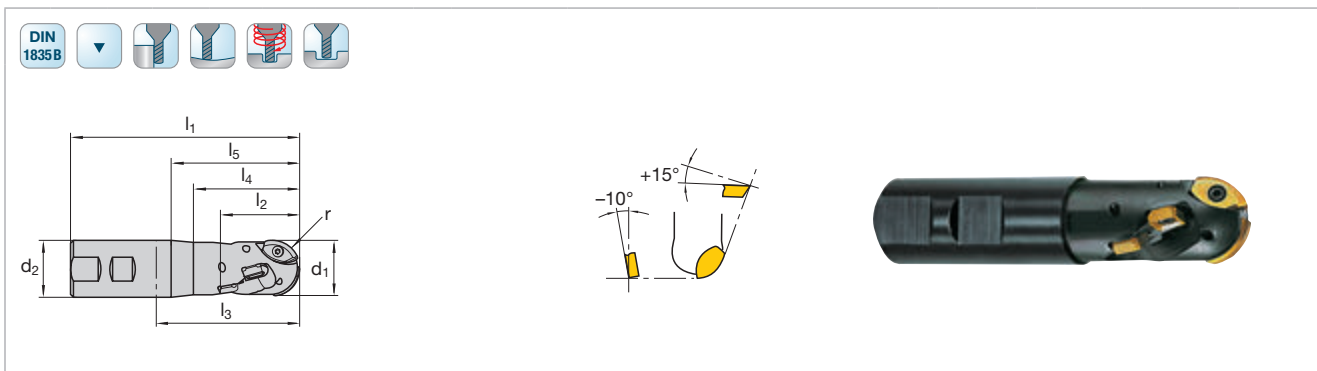


Кат. № Cat.-No.									EBT THR 11497 <sup>1)</sup>					
d <sub>1</sub>	r	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code					
20	10	20	32	M10	18	10,2	2	1041090	EBT X12.020TS032	CCMT 060204	1044972	1179-25	2237513	1048326 T8
25	12,5	24	36	M12	21	12,5	2	1041076	EBT X16.025TF036	CCMT 080308	2237513	1179-35	1045114	1048335 T15
32	16	29	45	M16	29	17	2	1041077	EBT X20.032TH045	SNKX 0904AN	1045114	1179-45	1045126	1048335 T15
40	20	37	56	M20	36	21	2	1041078	EBT X25.040TI056	SNKX 1205AN	1045123	1179-55	1045777	1048344
50	25	43	56	M24	46	25	2	1041079	EBT X21.050TJ056			1179-65		T20

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
Cutters also available in inch

Удлинитель и переходники в разделе „Системы крепления“ на стр. E.112  
Extension arbors and fitting dimensions refer catalogue “Chucking” starting page E.112

Twincut фрезы со сферическим концом  
Twincut ball nose copying roughing cutters

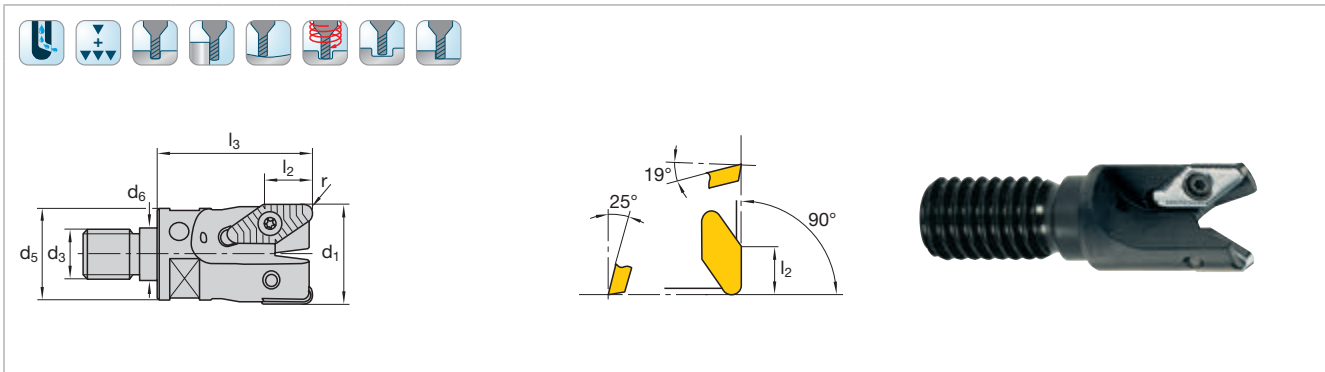





Кат. № Cat.-No.									EBT 11493 <sup>1)</sup>						
d <sub>1</sub>	r	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code					
20	10	30	135	40	60	79	25	2	1041048	EBT X12.020BS135	CCMT060204	1044972	1179-25	2237513	1048326
20	10	30	160	40	85	104	25	2	1041049	EBT X12.020BS160					T8
25	12,5	35	120	54	54	54	25	2	1041067	EBT X16.025BN120	CCMT080308	2237513	1179-35	1045114	1048335
25	12,5	35	170	50	90	110	32	2	1041068	EBT X16.025BV170					T15
32	16	40	150	70	70	90	32	2	1041069	EBT X20.032BN150	SNKX0904AN	1045114	1179-45	1045126	1048335
32	16	40	200	60	115	130	40	2	1041070	EBT X20.032BW200					T15
40	20	55	145	80	80	85	32	2	1041071	EBT X25.040BF145	SNKX1205AN	1045123	1179-55	1045777	1048344
40	20	55	200	115	115	130	40	2	1041072	EBT X25.040BN200					T20

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
Cutters also available in inch

Рекомендации по режимам резания на стр. A.210  
Cutting data recommendations starting page A.210



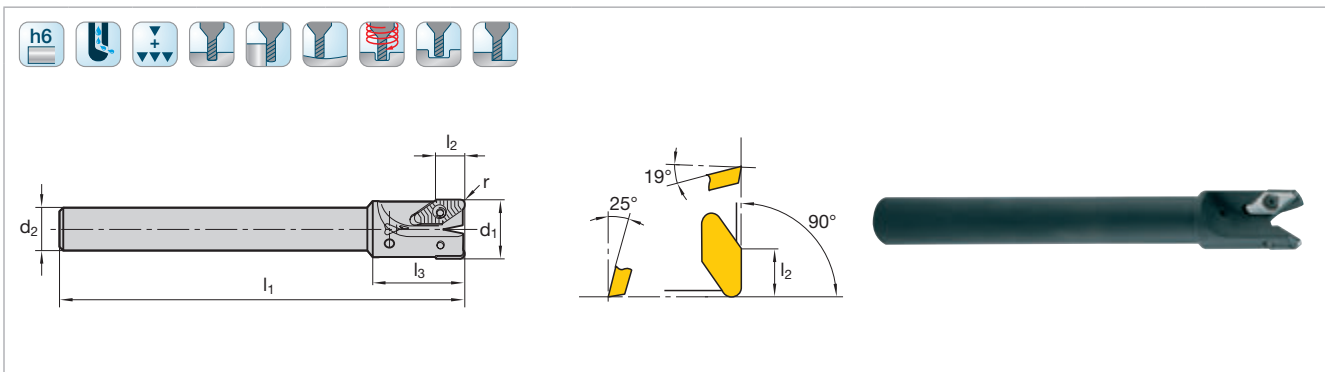





Кат. № Cat.-No.									EMZ 90 THR IK <sup>1)</sup>			
d <sub>1</sub>	r	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
25	1,2	13,5	40	21	M12	12,5	2	1043247	EMZ90 V16.025TF040-I	VPGT 160412-ALM	1051312	1048335
32	3	15	50	29	M16	17	2	1043248	EMZ90 V22.032TH050-I	VCGT 220530-ALM	1045766	T15
42	3	15	50	29	M16	17	3	1043249	EMZ90 V22.042TH050-I			

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
Cutters also available in inch

Удлинитель и переходники в разделе „Системы крепления“ на стр. E.112  
Extension arbors and fitting dimensions refer catalogue “Chucking” starting page E.112

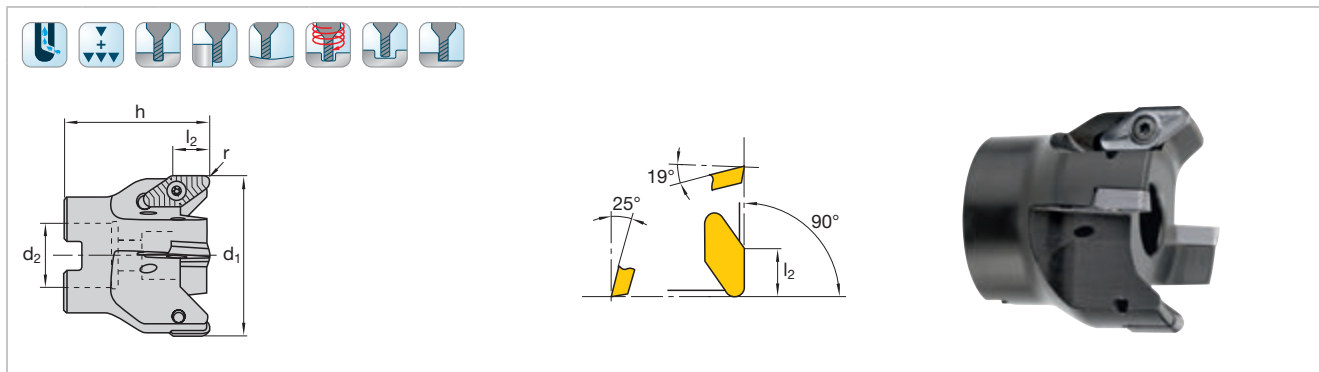
Концевые фрезы для цветных металлов и пластиков 90°  
End mills for non-ferrous metals and plastics 90°



Кат. № Cat.-No.									EMZ 90 IK <sup>1)</sup>			
d <sub>1</sub>	r	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code				
25	1,2	13,5	200	40	20	2	1043243	EMZ90 V16.025AI-I	VPGT160412-ALM	1051312	1048335	
32	3	15	220	50	25	2	1043244	EMZ90 V22.032AG-I	VCGT 220530-ALM	1045766	T15	
42	3	15	220	50	25	3	1043245	EMZ90 V22.042AA-I				

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
Cutters also available in inch

Рекомендации по режимам резания на стр. A.213  
Cutting data recommendations starting page A.213



Кат. № Cat.-No.						FMZ 90 IK <sup>1)</sup>				
d <sub>1</sub>	r	l <sub>2</sub>	h	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
42	3	15	55	16	3	1043253	FMZ90 V22.042AN-I	VCGT 220530-ALM	1045766	1048335 T15
52	3	15	55	22	3	1043254	FMZ90 V22.052AN-I			
66	3	15	60	27	4	1043255	FMZ90 V22.066AN-I			
80	3	15	60	27	4	1043256	FMZ90 V22.080AN-I			
100	3	15	65	32	5	1043257	FMZ90 V22.100AN-I			
125	3	15	65	40	6	1043258	FMZ90 V22.125AN-I			

<sup>1)</sup> Фрезы доступны также и в дюймовом исполнении  
Cutters also available in inch

Рекомендации по режимам резания на стр. A.213  
Cutting data recommendations starting page A.213

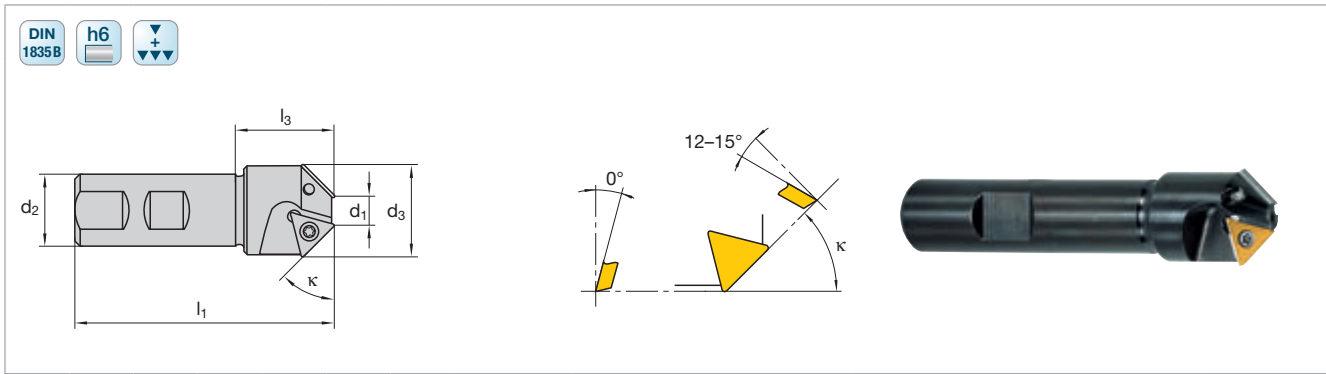
Сменные пластины для фрез для неметаллов и пластиков 90°  
Indexable inserts for milling cutters for non-ferrous metals and plastics 90°

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials											Для фрезы For cutter				
							Идент. № Ident. No.															
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630Q	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	LC603Z	Кат. № Cat.-No.
<p>N = 2</p>	VCGT 220530 ALM	22,1	12,7	5,56	5,5	3												1069760		1069759		EMZ90 FMZ90
	VPGT 160412 ALM	16,6	12,7	4,76	4,4	1,2												1069758	1069757			
																						P M K N S H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222





Кат. № Cat.-No.							EFZ 1148				
κ	d <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
30°	6	32	86	36	20	2	1043511	EFZ30 T16.032 BB	TCMT 16T304 1166-10	1045114	1048335 T15
45°	1,3	16	70	25	12	1	1043508	EFZ45 T11.016 BJ	TCMT 110202 1166-00	1044972	1048326 T8
	6,3	21	80	32	16	2	1043517	EFZ45 T11.021 BI			
	10,4	32	86	36	20	2	1043509	EFZ45 T16.032 BB	TCMT 16T304 1166-10	1045114	1048335 T15
	10,4	32	95	39	25	2	1043526	EFZ45 T16.032 BG			
60°	5,4	16	70	25	12	1	1043562	EFZ60 T11.016 BJ	TCMT 110202 1166-00	1044972	1048326 T8
	14,4	25	80	32	16	2	1043571	EFZ60 T11.025 BE			
	16	32	86	36	20	2	1043510	EFZ60 T16.032 BB	TCMT 16T304 1166-10	1045114	1048335 T15
	16	32	95	39	25	2	1043580	EFZ60 T16.032 BG			

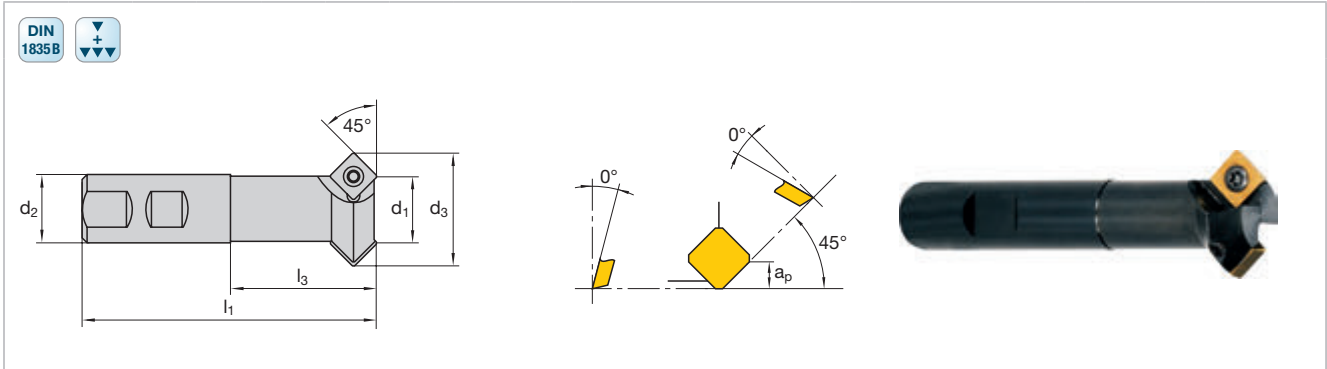
Рекомендации по режимам резания на стр. A.216  
Cutting data recommendations starting page A.216

Сменные пластины для фасочных фрез 30°, 45° и 60°  
Indexable inserts for bevel milling cutters 30°, 45° and 60°

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	Геометрические параметры						Режущий материал Cutting materials											Для фрезы For cutter						
		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Идент. № Ident. No.	LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q		LC610T	LC610A	LW610	LC603Z		
 N = 3	TCMT 110202 1166-00	11	6,35	2,4	2,8	0,2																			EFZ45T11 EFZ60T11 EFZ30T16 EFZ45T16 EFZ60T16
	TCMT 16T304 1166-10	16,5	9,52	3,97	4,3	0,4	7075668											1055661			1052107				
							7075679											1055662			1052109				
																									P
																									M
																									K
																									N
																									S
																									H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222



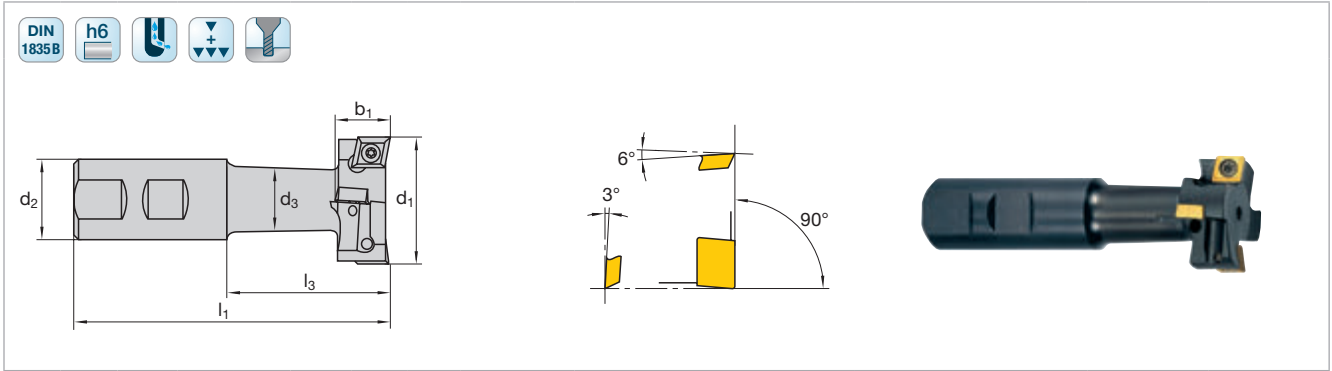
Кат. № Cat.-No.							EFZ45 11483				
d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	a <sub>p</sub>	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
16	85	37	28,8	16	2	5	1043604	EFZ45 S09.016BN	SDMT 090308 <sup>1)</sup> 1196-03	1044981	1048335 T15
20	95	45	37,3	20	2	7	1043606	EFZ45 S12.020BN	SPMT 120408 1196-12	1044963	1048344 T20
25	110	54	42,3	25	2	7	1043608	EFZ45 S12.025BN			
32	125	65	49,3	32	3	7	1043610	EFZ45 S12.032BN			

<sup>1)</sup> Смотрите стр. A.272 See page A.272

Сменные пластины для фасочных фрез 45°  
Indexable inserts for bevel milling cutters 45°

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	Режущий материал Cutting materials						Идент. № Ident. No.						Для фрезы For cutter										
		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC440T	LCM40M		LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	LC603Z	Кат. № Cat.-No.	
 N = 4	SPMT 120408 SN	12,7	12,7	4,76	5,2	0,8			2308343									1055660		1069295		EFZ45		
	SPMW 120408	12,7	12,7	4,76	5,2	0,8			1069128									1069232		1069231		EFZ45		
							■											□				P		
							□																M	
																			■					K
																					■		N	
																						■	S	
																							H	

■ = Первый выбор First choice  
 □ = Альтернатива Alternative  
 Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222



Кат. № Cat.-No.									ESP90 11403 IK				
d <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	Т-пазы T-slots	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code				
25	11	14	82	34	13	16	4	1069001	ESP90 C06.025BE-I	CCMT 060204 1196-36	1044972	1048326 T8	
32	13	18	90	40	15	20	4	1069003	ESP90 C08.032BB-I	CCMT 080308 1196-46	2237513		
40	17	22	108	52	19,5	25	4	1069005	ESP90 C09.040BA-I	CCMT 09T308 1196-56	1045131	1048335 T15	
50	21	28	124	64	25	32	4	1069007	ESP90 C12.050BA-I	CCMT 120408 1196-66	1045766		

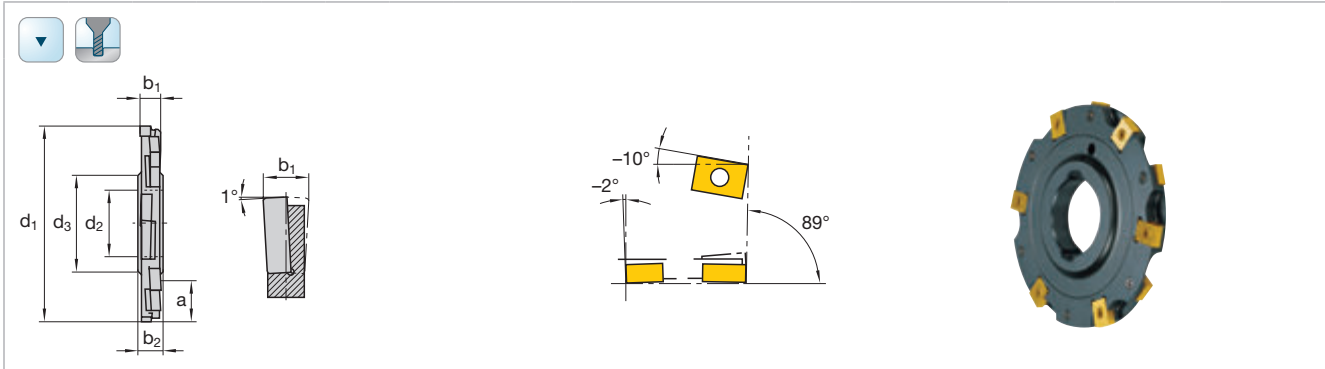
Рекомендации по режимам резания на стр. A.216  
Cutting data recommendations starting page A.216

Сменные пластины для фрез для Т-паза 90°  
Indexable inserts for T-Slot cutters 90°

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	Режущий материал Cutting materials						Для фрезы For cutter			
		l	d	s	d <sub>1</sub>	b/r	Идент. № Ident. No.				
 N = 2	CCMT 060204 1196-36	6,35	6,35	2,38	2,8	0,4	LC280QN LC240Q LC240T LC225T LC630T LC440T LCM40M LCM44M LC444W LCK10M LC610Q LC610T LW610 LC610Z LC603Z	1069497	1069498	ESP90	
	CCMT 080308 1196-46	7,94	7,94	3,18	3,4	0,8		1069499	1069500		
	CCMT 09T308 1196-56	9,52	9,52	3,97	4,4	0,8			7075813		
	CCMT 120408 1196-66	12,7	12,7	4,76	5,5	0,8			7077071		
								<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	P
								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		M
										<input checked="" type="checkbox"/>	K
										<input checked="" type="checkbox"/>	N
								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		S
											H

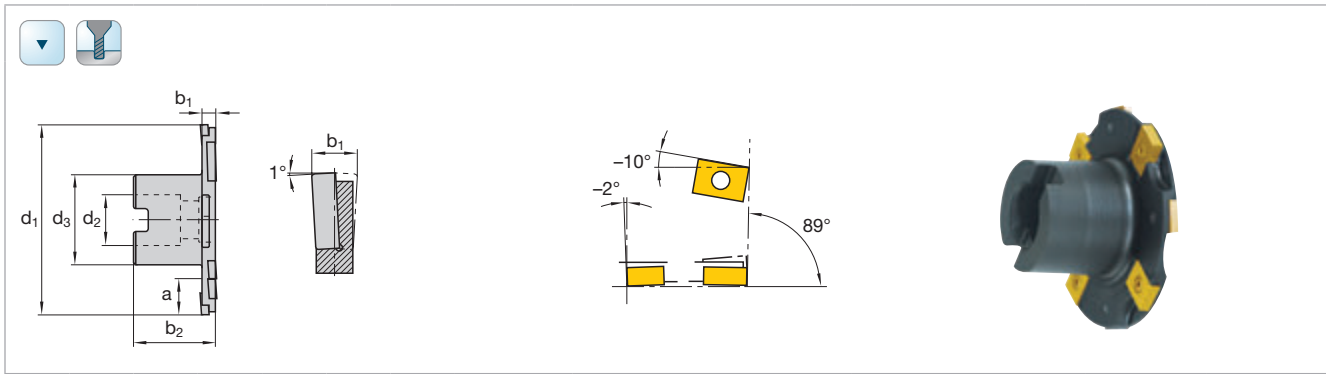
■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222



Кат. № Cat.-No.							SMN90 1103					
d <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	b <sub>2</sub>	a	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code				
80	5	40	8	18	27	8	1024609	SMN90 L14.080AN05	LNHX 1402 1185-55	1045819	1045793	1048433 T10
100	5	50	8	23	32	10	1024618	SMN90 L14.100AN05				
125	5	60	8	30,5	40	12	1024627	SMN90 L14.125AN05				
80	6	40	8	18	27	8	1024636	SMN90 L14.080AN06	LNHX 1403 1185-56	1045828	1045800	
100	6	50	10	23	32	10	1024645	SMN90 L14.100AN06				
125	6	60	10	30,5	40	12	1024654	SMN90 L14.125AN06				
80	8	40	10	18	27	8	1024663	SMN90 L14.080AN08	LNHX 1404 1185-57	1051277	1045034	1048335 T15
100	8	50	10	23	32	10	1024672	SMN90 L14.100AN08				
125	8	60	12	30,5	40	12	1024681	SMN90 L14.125AN08				
160	8	60	12	48	40	16	1024690	SMN90 L14.160AN08				
200	8	75	14	60,5	50	18	1024707	SMN90 L14.200AN08				
80	10	40	12	18	27	8	1024716	SMN90 L14.080AN10	LNHX 1405 1185-58	1045105		
100	10	50	12	23	32	10	1024725	SMN90 L14.100AN10				
125	10	60	14	30,5	40	12	1024734	SMN90 L14.125AN10				
160	10	60	14	48	40	16	1024743	SMN90 L14.160AN10				
200	10	75	16	60,5	50	18	1024752	SMN90 L14.200AN10				

Рекомендации по режимам резания на стр. A.218  
Cutting data recommendations starting page A.218



Кат. № Cat.-No.							SMN90 11035				
d <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	b <sub>2</sub>	a	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Код LMT LMT-Code			
63	6	29	32	13	16	6	1024925	SMN90 L14.063AN06F	LNHX 1403 1185-56	1045828	1048433 T10
80	6	40	36	16	22	8	1024927	SMN90 L14.080AN06F			
100	6	48	45	22	27	10	1024929	SMN90 L14.100AN06F			
125	6	58	50	30	32	12	1024931	SMN90 L14.125AN06F			
160	6	70	63	41	40	16	1024933	SMN90 L14.160AN06F			
63	8	29	32	13	16	6	1024935	SMN90 L14.063AN08F	LNHX 1404 1185-57	1044981	1048335 T15
80	8	40	36	16	22	8	1024937	SMN90 L14.080AN08F			
100	8	48	45	22	27	10	1024939	SMN90 L14.100AN08F			
125	8	58	50	30	32	12	1024941	SMN90 L14.125AN08F			
160	8	70	63	41	40	16	1024943	SMN90 L14.160AN08F			
100	10	48	45	22	27	10	1024949	SMN90 L14.100AN10F	LNHX 1405 1185-58	1045105	
125	10	58	50	30	32	12	1024951	SMN90 L14.125AN10F			
160	10	70	63	41	40	16	1024953	SMN90 L14.160AN10F			

Рекомендации по режимам резания на стр. A.218  
Cutting data recommendations starting page A.218

Сменные пластины для трехсторонних фрез 90°, узких  
Indexable inserts for side milling cutters 90°, narrow

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	b/r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No										Для фрезы For cutter  Кат. № Cat.-No.			
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M		LC610Q	LC610T	LC610A
<p>N = 4</p>	LNHX 1402 1185-55	14,29	11,11	2,8	4,5	0,25														SMN90
	LNHX 1403 1185-56	14,29	11,11	3,3	4,5	0,3														
	LNHX 1404 1185-57	14,29	11,11	4,3	4,5	0,4														
	LNHX 1405 1185-58	14,29	11,11	5,3	4,5	0,5														

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative  
Описание/Назначение сплавов и ISO-кодов на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

**1D-HSC-фрезерная головка - торцевое фрезерование и фрезерование уступов**  
**1D-HSC milling cutter – face and angle milling cutter**

$d_1$	h	IKZ	z	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
63	102	–	4	1D-MK 063 04 R HSK-A63	6200463
63	102	■	4	1D-MK 063 04 R HSK-A63 IK	6200464
80	102	–	6	1D-MK 080 06 R HSK-A63	6200460
80	102	■	6	1D-MK 080 06 R HSK-A63 IK	6200459

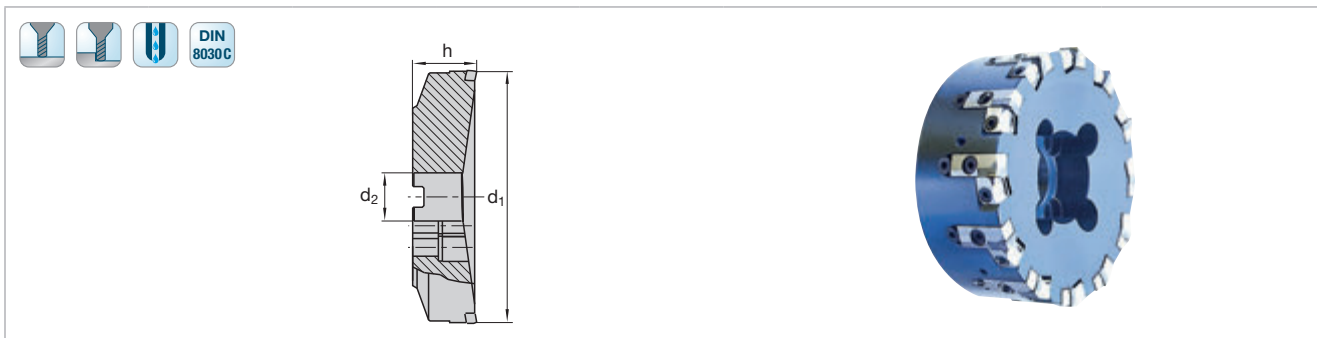
$d_1$	h	$d_2$	IKZ	z	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
80	52	27	■	6	1D-MK 080 06 R DIN 8030-A IK	6280824
100	52	32	■	6	1D-MK 100 06 R DIN 8030-A IK	6280825
100	52	32	■	8	1D-MK 100 08 R DIN 8030-A IK	6200465
125	65	40	■	8	1D-MK 125 08 R DIN 8030-A IK	6280803
125	65	40	■	10	1D-MK 125 10 R DIN 8030-A IK	6280823

$d_1$	h	$d_2$	IKZ	z	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
160	63	40	–	10	1D-MK 160 10 R DIN 8030-C	6280819
160	63	40	■	10	1D-MK 160 10 R DIN 8030-C IK	6280820
160	63	40	–	12	1D-MK 160 12 R DIN 8030-C	6200461
160	63	40	■	12	1D-MK 160 12 R DIN 8030-C IK	6200462
200	63	60	–	12	1D-MK 200 12 R DIN 8030-C	6280821
200	63	60	■	12	1D-MK 200 12 R DIN 8030-C IK	6280822
200	63	60	–	16	1D-MK 200 16 R DIN 8030-C	6280810
200	63	60	■	16	1D-MK 200 16 R DIN 8030-C IK	6280811
250	63	60	–	16	1D-MK 250 16 R DIN 8030-C	6280817
250	63	60	■	16	1D-MK 250 16 R DIN 8030-C IK	6280818
250	63	60	–	20	1D-MK 250 20 R DIN 8030-C	6280812
250	63	60	■	20	1D-MK 250 20 R DIN 8030-C IK	6280813

Левостороннее исполнение и другое закрепление по запросу  
 L/h version and additional tool arbors on request

Сменные пластины на стр. А.185  
 Indexable inserts see page A.185

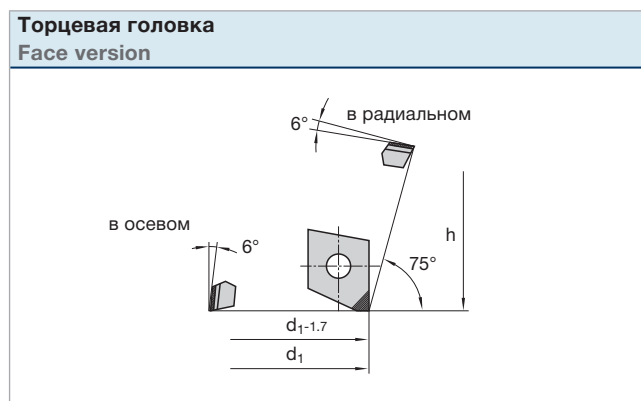
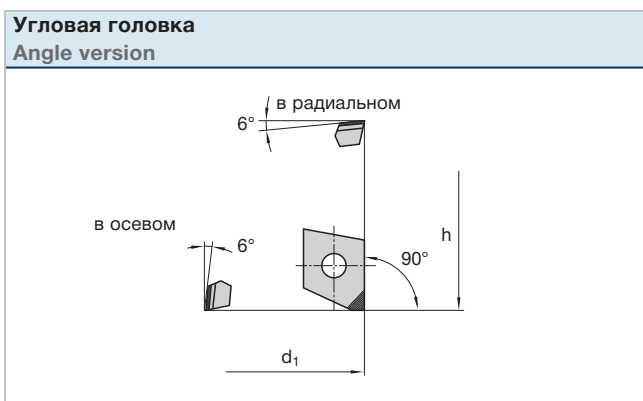
**Фрезерная головка 1D-HSC – торцевое фрезерование и фрезерование уступов**  
**1D-HSC milling cutter – face and angle milling cutter**



d <sub>1</sub>	h	d <sub>2</sub>	Внутренний подвод СОЖ	z	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
315	80	60	–	20	1D-MK 315 20 R DIN 8030-C	6280815
315	80	60	–	24	1D-MK 315 24 R DIN 8030-C	6280806
400	80	60	–	24	1D-MK 400 24 R DIN 8030-C	6280809
400	80	60	–	32	1D-MK 400 32 R DIN 8030-C	6280805

Все иллюстрации приведены для торцевых фрез. Л/в версия и дополнительное крепление по запросу. Сменные пластины на стр. A.201. Indexable inserts see page A.201

All images in face milling version

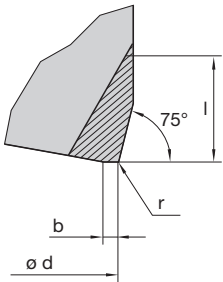
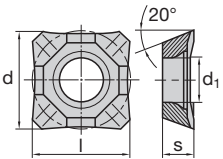
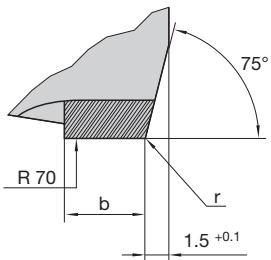


Тип используемой головки (угловая или торцевая) определяется требуемой геометрией режущей пластины. Eighter contour or face milling just by selecting the requested geometry

**Подвод СОЖ — корпус из алюминиевого сплава**  
**Coolant Supply (IKZ) – Body material aluminium**

	Диаметр d, мм MC diameter d [mm]	Внутренний подвод СОЖ Internal coolant supply, IKZ	Идент. № Ident. No.
	80	● Штривель FAS 080 27 A Pull-stud FAS 080 27 A	6119384
	100	● Штривель FAS 100 32 A Pull-stud FAS 100 32 A	6119385
	125	● Штривель FAS 125 40 A Pull-stud FAS 125 40 A	6119386
	160	● Диск для раздачи СОЖ KVD 160 40 A Coolant disk KVD 160 40 A	6119398
	200	● Диск для раздачи СОЖ KVD 200 60 A Coolant disk KVD 200 60 A	6119381
	250	○ Диск для раздачи СОЖ KVD 250 60 A Coolant disk KVD 250 60 A	6203857
	315	○ Диск для раздачи СОЖ KVD 315 60 A Coolant disk KVD 315 60 A	6203857
	400	○ Диск для раздачи СОЖ KVD 400 60 A Coolant disk KVD 400 60 A	6203858

● = входит в комплект поставки included in delivery  
 ○ = поставляется по запросу on request

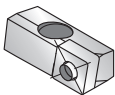



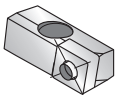






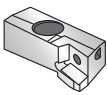
Торцевая пластина Face insert	<b>b</b>	<b>l</b>	<b>y<sup>1)</sup></b>	<b>r</b>	<b>Код LMT LMT-Code</b>	<b>Идент. № Ident. No.</b>	
		1	3	6°	0,2	IT 01 RP DP	6126192
1		6	6°	0,4	IT 02 RP DP	6126191	
0,7		–	6°	0,2	IT 03 RP LW 610	6126189	
1		6	6°	0,4	IT 04 RP DP	6126193	
0,7		–	6°	0,2	IT 05 RP LW 610	6280903	
1		3	6°	0,4	IT 06 RP DP	6281173	
Угловая пластина Angle insert	<b>l</b>	<b>d</b>	<b>d<sub>1</sub></b>	<b>s</b>	<b>Код LMT LMT-Code</b>	<b>Идент. № Ident. No.</b>	
	12,7	12,7	5,5	4,76	SEHT 12 04 AFFN-ALC VA819	6203838	
	12,7	12,7	5,5	4,76	SEHT 12 04 AFFN HB 10F	6203695	
<p>Твердосплавная пластина по ISO для торцевого фрезерования алюминия. ISO-insert in carbide, especially for face milling of aluminium.</p>							
	Пластина с геометрией Wiper Wiper insert	<b>b</b>	<b>l</b>	<b>y<sup>1)</sup></b>	<b>r</b>	<b>Код LMT LMT-Code</b>	<b>Идент. № Ident. No.</b>
		5	–	6	0,2	IT 01 RV DP	6126201
	5	–	6	0,2	IT 02 RV DP	6201952	
							



<sup>1)</sup> Передний угол  
Tensioning bracket

Другие характеристики по запросу  
Additional qualities on request

Описание/Назначение сплавов на стр. F.2  
Description/Designation of grades starting page F.2



Картридж, зажим, крепежный винт, пластина Insert-Holder/clamping piece/fixing screw/insert			
Державка Insert-Holder	Зажим Clamping piece	Крепежный винт Fixing screw	Пластина Insert
<b>6119392</b> МКН 1 NR 01 Картридж 1D (короткий), 0° в радиальном направлении x 0° в осевом направлении 1D-Insert-Holder (short), radial 0° x axial 0° 	<b>6119407</b> МКЛ 1 R 01 Зажим (короткий) Clamping piece (short) 	<b>6119393</b> BS 5 R 02 Крепежный винт M5 Fixing screw M5  <b>6119319</b> 4 x 100 Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой Hexagon service wrench with T-handle 	<b>Торцевая пласт. Face insert:</b> IT 01 RP IT 02 RP IT 03 RP <b>Угловая пласт. Angle insert:</b> IT 01 RE IT 02 RE IT 03 RE <b>Пласт. Wiper Wiper insert:</b> IT 01 RV
<b>6119397</b> МКН 1 NR 02 Картридж 1D (длинный), 0° в радиальном направлении x 0° в осевом направлении 1D-Insert-Holder (long), radial 0° x axial 0° 	<b>6280576</b> МКЛ 1 R 02 Зажим (длинный) Clamping piece (long) 	<b>6280711</b> M5 x 16 Крепежный винт M5 Fixing screw M5  <b>6119319</b> 4 x 100 Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой Hexagon service wrench with T-handle 	<b>Торцевая пласт. Face insert:</b> IT 04 RP IT 05 RP IT 06 RP <b>Угловая пласт. Angle insert:</b> IT 04 RE IT 05 RE IT 06 RE <b>Пласт. Wiper Wiper insert:</b> IT 02 RV
<b>6202578</b> МКН 1 PR 01 (45°) Картридж 1D, 3° в радиальном направлении x 15° в осевом направлении 1D-Insert-Holder, radial -3° x axial 15°  <b>Картридж для пластин по ISO</b> Insert-Holder for ISO-inserts	<b>6202587</b> МКЛ 1 R 03 Зажим (ISO) Clamping piece (ISO)	<b>6119393</b> BS 5 R 02 Крепежный винт M5 Fixing screw M5  <b>6119319</b> 4 x 100 Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой Hexagon service wrench with T-handle 	<b>Торцевая пласт. Face insert:</b> SEHT 12 04 AFFN SEHT 12 04 AFFN
<b>6202904</b> МКН 1 ER 01 (90°) Картридж 1D, 3° в радиальном направлении x 13° в осевом направлении 1D-Insert-Holder, radial -3° x axial 13°  <b>Державка для пластин по ISO</b> Insert-Holder for ISO-inserts		<b>Крепежный винт WSP Fixing screw</b> SS2314 M 3,5 x 9 <b>6220131</b>	<b>Угловая пласт. Angle insert:</b> ADHT 12 T3 06 FR ADHT 12 T3 06 FR

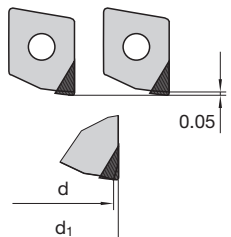
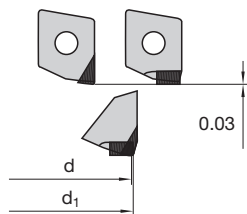
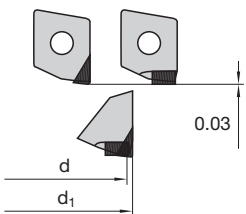
Принадлежности к Картриджу 1D Accessories for 1D-Insert-Holder	
 <b>6119391</b> ST 5 R 01B Регулировочный винт (осевой) Setting screw axial	 <b>6119394</b> BS 6 R 01 Крепежный винт M6 Fixing screw M6

Данные по сменным пластинам см. на стр. A.185  
Indexable inserts see page A.185

Рекомендуемое усилие затяжки, Н•м Recommended torque [Nm]	Винт Screw	Отвертка Screwdriver	Момент затяжки Torques setting
	1	SW 4	Предварител. регулировка Pre-adjustment 4,0 Н•м Точная регулировка Fine-tuning 10,0 Н•м
	2	SW 4	4,0 Н•м

Оптимальное качество поверхности достигается регулировкой положения черновой и чистовой пластин

Optimize of the surface through roughing/finishing adjustment with standard inserts

пластины (торцевые—угловые) exchangeable inserts angle-face	пластины (угловые – пластины Wiper) exchangeable inserts angle-wiper blade	пластины (торцевые – пластины Wiper) exchangeable inserts face-wiper blade
		

Регулировка только в осевом направлении

Adjustable in axial direction only



Регулировка в осевом направлении по номинальному размеру. Компенсировать переточку невозможно. Величина регулировки = 0,05 мм.  
Инструменты поставляются с заводской регулировкой и балансировкой.

Axial adjustable to nom. measure. Regrinding cannot be compensated.  
Runout = 0.05 mm.  
Tools are shipped adjusted and balanced.

Диаметр MC diameter d <sub>1</sub> (mm)	Материал корпуса Body	Число зубьев No. of teeth z	Масса Weight (kg)	Скорость резания Cutting speed vc (m/min)	Частота вращения Speed n (1/min)
63	Сталь steel	4	2.1	6283	20000
80	Сталь steel	6	2.7	6283	20000
80	Алюминий aluminium	6	0.7	6283	20000
100	Алюминий aluminium	6	1.0	6283	20000
100	Алюминий aluminium	8	1.1	6283	20000
125	Алюминий aluminium	8	1.8	6283	16000
125	Алюминий aluminium	10	1.9	6283	16000
160 <sup>1)</sup>	Алюминий aluminium	10	2.9	6283	12500
160 <sup>1)</sup>	Алюминий aluminium	12	3.0	6283	12500
200 <sup>1)</sup>	Алюминий aluminium	12	4.4	6283	10000
200 <sup>1)</sup>	Алюминий aluminium	16	4.6	6283	10000
250 <sup>1)</sup>	Алюминий aluminium	16	6.9	6283	8000
250 <sup>1)</sup>	Алюминий aluminium	20	7.1	6283	8000
315 <sup>1)</sup>	Алюминий aluminium	20	13.0	6283	6350
315 <sup>1)</sup>	Алюминий aluminium	24	13.2	6283	6350
400 <sup>1)</sup>	Алюминий aluminium	24	21.5	6283	5000
400 <sup>1)</sup>	Алюминий aluminium	32	21.9	6283	5000

<sup>1)</sup> Масса без диска для раздачи СОЖ  
Weight without coolant disc



Возможность регулировки в одной плоскости 1D (1-dimensional) фрезерных головок для высокоскоростного фрезерования (HSC) означает, что для каждой пластины можно отрегулировать и установить величину осевого вылета. Радиальный вылет и положение пластины Wiper установлены заранее и регулировке не подлежат. При регулировке параметров фрезерной головки следует учитывать материал корпуса фрезерной головки (алюминий или сталь). Компания KIENINGER поставляет фрезерные головки в сбалансированном виде, с предварительной регулировкой и с заданной величиной осевого и радиального вылета.

The 1D (1-dimensional) adjustability on milling cutters for HSC-operations (HSC-High Speed Cutting) means, that the inserts' axial run-out can be individually adjusted and set. The radial insert run-out and the wiper-edge are preset and cannot be adjusted.

When adjusting the milling cutter, the basic cutter materials have to be taken into consideration (aluminium- or steel type). KIENINGER supplies the milling cutters balanced, preadjusted and set in both axial and radial directions.

#### Предварительная установка:

- Картридж (2) с предварительно установленной пластиной (1) следует прикрутить к корпусу головки. Затянуть крепежный винт (3) картриджа с усилием 4 Nm (рис. 1).
- Ввернуть клин пластины (5) и затянуть его с усилием 4 Nm, (рис. 2).
- Ввернуть осевой регулировочный винт (4) в корпус головки до тех пор, пока он не коснется картриджа (2), (рис. 3).
- Повторять указанные действия до тех пор, пока в корпус головки не будут установлены все вставки.

#### Точная регулировка:

- Поворачивать осевой регулировочный винт (4) до тех пор, пока вставки не окажутся в положении около 0,02 мм ниже номинальной установочной высоты (рис. 3). При необходимости следует дополнительно отрегулировать высоту хода в осевом направлении.
  - Крепежный винт (4) вставки затянуть с усилием 10 Nm (рис. 1).
  - Для точной регулировки использовать осевой регулировочный винт (4) (рис. 3).
- Внимание: ослаблять винты при этом не допускается.**
- Проверить еще раз все настройки.

Следует помнить, что вставки нельзя заменять без последующей регулировки. При необходимости фрезерную головку следует снять, очистить и повторно отрегулировать.

Чтобы ослабить крепежные винты картриджа (4 и 7), следует воспользоваться динамометрическим ключом.

4 Nm = 35 in. lb.  
 10 Nm = 88 in. Lb.

#### Basic setting:

- The cartridge (2) together with the previously installed insert (1) has to be screwed into the cutter body. Tighten the cartridge locking screw (3) with a torque of 4 Nm (35 in. Lb), (picture 1).
- Screw in the insert wedge (5) and tighten it with with 4 Nm torque (picture 2).
- Screw in the axial adjusting screw (4) into the cutter body, until it touches the insert cartridge (2), (picture 3)
- Continue the previously mentioned process steps, until the cutter body is completely loaded with inserts.

#### Fine tuning:

- Tuning the axial adjusting screw (4) until all inserts have to been adjusted to approximately 0,02 mm (.0008") below the nominal required setting height (picture 3). This provides for additional axial adjusting travel height if required.
  - The locking screw (4) for the insert cartridge has to be tightened with a 10 Nm (88 in. Lb.) torque (picture 1).
  - For fine tuning, use axial adjusting screw (4), (see picture 3).
- Important: Do not loosen screws again**
- Check the settings once again.

Please note, inserts cannot be changed individually without adjustment. Should this still be necessary, the hardware has to be dismantled, cleaned and readjusted.

Use torque wrench when loosening the cartridge locking screws (4 + 7).

4 Nm = 35 in. lb.  
 10 Nm = 88 in. Lb.

HSK-A 63 DIN 69893

$d_1$	h	$d_2$	z	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
63	100	-	8	Feed Jet D063 Z8 L100 HSK-A 63	9124316

DIN 8030A

$d_1$	h	$d_2$ h6	z	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
63	40	22	8	Feed Jet D063 Z8 L40 DIN 8030-A	9124288

HSK-A 63 DIN 69893

$d_1$	h	$d_2$	z	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
80	100	-	10	Feed Jet D080 Z10 L100 HSK-A 63	9124325

Ограничения по применению фрезы Feed-Jet Application Limits Feed-Jet				
Код LMT LMT-Code	Диаметр Diameter	$z_{max}$	Вес Weight (kg)	Частота вращения RPM n (1/min.)
Feed Jet D063 Z8 L100 HSK-A 63	63	8	1,91	18.000
Feed Jet D063 Z8 L40 DIN 8030-A	63	8	0,67	18.000
Feed Jet D080 Z10 L100 HSK-A 63	80	10	1,62	18.000

**DIN 8030A**

$d_1$	$h$	$d_2$ h6	$z$	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
80	50	27	10	Feed Jet D080 Z10 L50 DIN 8030-A	9124323

**DIN 8030B**

$d_1$	$h$	$d_2$ h6	$z$	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
100	50	32	12	Feed Jet D100 Z12 L50 DIN 8030-B	9124328

**DIN 8030C**

$d_1$	$h$	$d_2$ h6	$z$	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
125	63	40	16	Feed Jet D125 Z16 L63 DIN 8030-C	9124329

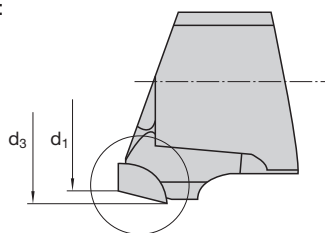
Ограничения по применению фрезы Feed-Jet Application Limits Feed-Jet				
Код LMT LMT-Code	Диаметр Diameter	$z_{max}$	Вес Weight (kg)	Частота вращения RPM $n$ (1/min.)
Feed Jet D080 Z10 L50 DIN 8030-A	80	10	1,23	18.000
Feed Jet D100 Z12 L50 DIN 8030-B	100	16	1,78	18.000
Feed Jet D125 Z16 L63 DIN 8030-C	125	18	3,08	14.000



	Сплав Grade	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
	DP012	Картридж с PCD, длина вставки 3,5 мм, угол 90° PCD Cartridge	9115413
	DP012	Картридж с PCD, длина вставки 12 мм, угол 90° PCD Cartridge	9115565
	DP012	Картридж с PCD, длина вставки 3,5 мм, угол 75° PCD Cartridge	9112580
	DP012	Картридж с PCD, Wiper PCD Cartridge	9116245
	DP012	Картридж с PCD, специальная геометрия 10°, для уступов 90° PCD Cartridge	9115438
	DP012	Картридж с PCD, специальная геометрия 10°, для уступов 75° PCD Cartridge	9115014

Вставки для торцевого фрезерования:  
Face milling insert:

$$d_3 = d_1 + 2 \text{ mm}$$



	Код LMT LMT-Code	Идент. №
	Аксиальный клин Axial-wedge	9112535
	Винт системы подачи СОЖ М10 x 25 для Ø 63 Coolant screw M10 x 25 for Ø 63	9114791
	Винт системы подачи СОЖ М12 x 30 для Ø 80 Coolant screw M12 x 30 for Ø 80	9116644
	Диск для раздачи СОЖ для Ø 100 Coolant disc for Ø 100	9136417
	Диск для раздачи СОЖ для Ø 125 Coolant disc for Ø 125	9113601
	Винт фиксирующий DIN 912 М4 x 20 10.9 Fixing screw DIN 912 M4 x 20 10.9	6104446
	Резьбовая шпилька DS 05 LR 16 Screw DS 05 LR 16	9137328
	Винт DIN 7991 М4 x 10 8.8 Screw DIN 7991 M4 x 10 8.8	6103794





### Общие примечания

- Убедитесь, что все детали чистые и их можно легко перемещать. Убедитесь, что в сборке нет поврежденных или изношенных деталей.
- Используйте только оригинальные детали фирмы KIENINGER.
- Регулировка должна выполняться только вверх. Если необходимо опустить картридж, все действия следует начать сначала. Это обеспечивает натяжение в осевом направлении.

### Предварительная регулировка

- Вверните резьбовую шпильку (5) в клин (4), поверните на 1–1,5 оборота;  
**Внимание: левосторонняя резьба!**
- Вверните клин (4) в корпус головки (1) на максимальную глубину;
- Вставьте картридж (2) в корпус головки (1). Затяните винты без усилия.
- Установите картридж, поворачивая резьбовую шпильку (5) против часовой стрелки.
- Предварительно отрегулируйте картриджи до положения около 0,01—0,02 мм ниже номинальной высоты.

### Примечание:

Во время регулировки по высоте винт (3) может оказаться плотно затянутым. Если винт затянут настолько плотно, что для перемещения картриджа требуется чрезмерное усилие, следует ослабить зажимной винт и выполнить регулировку еще раз.

- После предварительной регулировки крепежный винт (3) следует затянуть с усилием 3 Nm. Если фактическое усилие затяжки превышает 3 Nm, могут возникнуть сложности с точной регулировкой. В этом случае крепежный винт следует ослабить до усилия 3 Nm.

### Точная регулировка

- Отрегулируйте положение по высоте до номинального значения, поворачивая резьбовую шпильку (5) против часовой стрелки.
- Проверьте правильность регулировки. Допустимая степень точности составляет 4 мкм.
- Проверьте усилие затяжки крепежного винта (3) картриджа. Оно должно быть не менее 5 Nm. (Допустимы более высокие значения – см. примечание, при этом исправлять усилие затяжки не требуется.)

### General

- Make sure that all parts are clean and can be moved easily. Please verify that no damaged or worn parts are assembled.
- Only original KIENINGER components to be used.
- Adjustment should only be done in up direction. In case that screwing down is required, go back to the starting point. This always ensures there is a pretension.

### Pre-adjustment

- Screw in the thread pin (5) into the wedge (4); 1–1.5 revolutions.  
**Caution: left hand thread!**
- Screw in the wedge (4) into the the cutter (1) body as deep as possible.
- Put the cartridge (2) into the cutter (1) body. Tighten the screw slightly.
- Setting the cartridges by turning the threaded pin (5) counter clockwise.  
Pre-adjust the cartridges to approx 0.01 – max 0.02 mm below the nominal height.

### Note:

During height adjustment, screw will become tight (3). In case the screw might become too tight and only excessive torque is needed to move the cartridge, please loosen the clamping screw and re-adjust.

- After pre-adjustment the xing screw (3) have to be tightened with a torque wrench to 3 Nm. An actual moment above 3 Nm can lead to diculties in the fine adjustment. In this case the xing screw has to be loosen to 3 Nm.

### Fine adjustment

- Adjusting to nomial height by turning the thread pin (5) counter clockwise.
- Verify the adjustment. Available adjustment accuracy: 4 μm
- Verify the tightening torque of the cartridge xing screw (3). This torque must at least 5 Nm. (Higher values are possible see note and do not have to be connected)



	<b>Материал</b> Material	<b>Матер. №</b> Material No.	<b>Описание по DIN</b> DIN Description	<b>R<sub>m</sub>/UTS</b> (N/mm <sup>2</sup> )	<b>v<sub>c</sub></b> (m/min)	
<b>P</b>	Углеродистая сталь Plain carbon steel	1.0037	St 37	300–500	200–240	
		1.0044	St 44			
		1.0038	R St 37-2			
		1.0052	St 52			
		1.0070	St 70			
	Автоматная сталь Free cutting steel	1.0711	9 S 20	360–550		
		1.0715	9 SMn 28			
		1.0727	45 S 20	600–800		
		1.0728	60 S 20			
	Конструкционная сталь, термообработанная Structural alloy steel, Heat-treatable steel	1.1191	C 45E	500–950		
		1.1221	C 60E			
	Термообработанная сталь, средней прочности Heat-treatable steel, medium strength	1.7219	26 CrMo4	500–950	140–180	
		1.7225	42 CrMo 4			
		1.2241	50 CrV 4			
	Стальное литье Cast steel	1.0416	GS 40	200–280 HB		
		1.7220	GS 34CrMo4			
	Цементированная сталь Case hardening steel	1.2162	21MnCr5	210–250 HB		
		1.2764	X 19NiCrMo4			
		1.7131	16 MnCr 5			
	Нержавеющая сталь, ферритная Stainless steel, ferritic	1.4003	X2CrNi 12	–850		
1.4105		X4CrMoS 18				
Термообработанная сталь, высокой прочности Heat-treatable steel, high strength	1.7225	42 CrMo 4	280–350 HB	120–140		
	1.6580	30 CrNiMo 8				
Азотируемая сталь Nitriding steel	1.8504	34 CrAl 6	230–300 HB			
	1.8550	34 CrAlNi7				
	1.8519	31 CrMoV9				
Инструментальная сталь Tool steel	1.2080	X 210Cr12	240–350 HB			
	1.2312	40CrMnMoS8.6				
	1.2379	X 155 CrVMo 12 1				
<b>M</b>	Нержавеющая сталь Stainless steel	аустенитная austenitic	1.4301	X 5 CrNi 18 10	–850	180–240
			1.4404	X 2 CrNiMo 17 13 2		
			1.4571	X6 CrNiMoTi 17 12 2		
		ферритно-аустенитная ferritic austenitic	1.4057	X 20 CrNi 17 2	–900	
			1.4122	X 35 CrMo 17		
			1.4024	X 15 Cr 13		
мартенситная martensitic	1.4542	X 5 CrNiCuNb 17 4	–900			
<b>K</b>	Чугун с пластинчатым графитом Cast iron with with flake Graphite	EN-JL-1040 (0.6025)	EN-GJL 250 (GG 25)	120–260 HB		
		EN-JL-1040 (0.6025)	EN-GJS-400 (GGG40)	135–180 HB		
	Чугун с шаровидным графитом Graphite cast iron	EN-JS-1060 (0.7060)	EN-GJS-600 (GGG60)	190–270 HB		
		EN-JL-1160 (0.8155)	EN-GJMB-550-4 (GTS55)	150–280 HB		
<b>N</b>	Алюминиевые сплавы, длинностружечные Aluminium alloys, long chipping	3.3315	AlMg1	–450		
		3.3245	AlCuMg3Si			
	Алюминиевые сплавы, короткостружечные Aluminium alloys, short chipping	3.2153	G-AlSi 7Cu3	–600		
		3.2581	G-AlSi 12			
	Медные сплавы, длинностружечные Copper alloys, long chipping	2.0265	CuZn30	–600		
		2.0321	CuZn37			
	Медные сплавы, короткостружечные Copper alloys, short chipping	2.0380	CuZn39Pb (MS58)	–550		
		2.1086	G-CuSn10Zn (Красная латунь Red brass)			
	Термопласты Thermoplastics		Оргстекло, Hostalen Perspex, Hostalen			
	Реактопласты Durplastics		Bakelit, Resopal Bakelite, Resopal			
<b>S</b>	Титановые сплавы, средней прочности Titanium alloys, medium strength	3.7115	TiAl5Sn 2 5	–900		
		3.7165	TiAl6V4			
	Титановые сплавы, высокой прочности Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900–1400		
	Никелевые сплавы, средней прочности Nickel-Alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	–900		
Никелевые сплавы, высокой прочности Nickel-Alloys, high strength		2.4668 (Inconel 718)	NiCr19Fe19NbMo	900–1400		



Обработка без СОЖ, охлаждение сжатым воздухом предпочтительно  
Dry machining, air-blast cooling is advantageous



Обработка с СОЖ, требуется обильная подача  
Wet machining, sufficient emulsion volume required

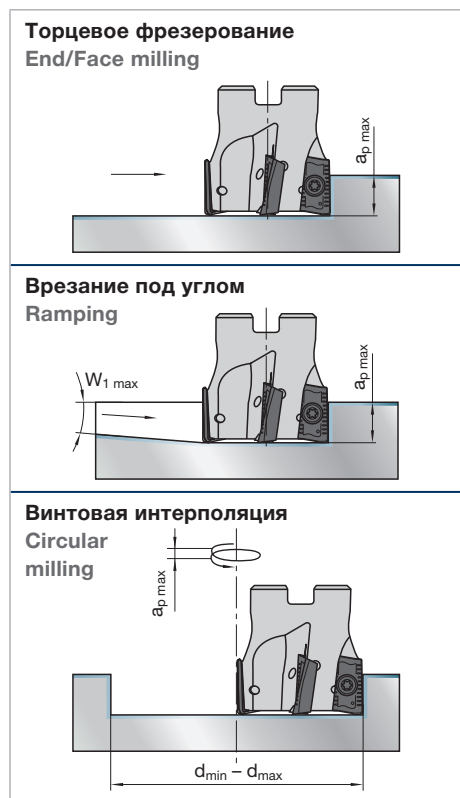
Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min) Подача на зуб Feed per tooth $f_z$ (mm/min)																Коэфф. эффектив. Efficiency factor LF	
LC240T				LCK10M			LCM40M   LCM44M <sup>1)</sup>			LC610T   LC630T							
$f_z$				$v_c$	$f_z$			$v_c$	$f_z$			$v_c$	$f_z$				
ADKX 0602	ADKX 0903	ADKX 1204	ADKX 1705		ADKX 0903	ADKX 1204	ADKX 1705		ADKX 0903	ADKX 1204	ADKX 1705		ADKX 0602	ADKX 0903	ADKX 1204		ADKX 1705
0,08	0,12	0,18	0,30									230–250	0,06	0,10	0,14	0,24	24
0,06	0,10	0,16	0,24									180–220	0,05	0,08	0,14	0,20	22
0,05	0,08	0,14	0,20									140–180	0,04	0,06	0,11	0,16	20
0,05	0,08	0,10	0,16					180–240	0,08	0,12	0,16						18
								60–80 <sup>1)</sup>									
				240–300	0,20	0,25	0,35					220–280	0,12	0,18	0,25	0,35	30
				180–240	0,15	0,22	0,30					180–220	0,10	0,15	0,22	0,30	22
				160–200	0,12	0,20	0,3					140–180	0,08	0,12	0,20	0,30	24
												160–200	0,08	0,1	0,15	0,25	24
												300–400	0,1	0,12	0,15	0,2	60
												300–400	0,10	0,12	0,15	0,20	55
												200–250	0,1	0,12	0,15	0,2	50
												200–250	0,10	0,12	0,15	0,20	35
												250–300	0,12	0,2	0,25	0,35	70
												200–250	0,12	0,2	0,25	0,35	35
								60–80	0,08	0,12	0,15	60–80	0,05	0,08	0,12	0,15	20
								40–60				40–60					16
								40–60				40–60					18
								20–40				20–40					15

<sup>1)</sup> Указаны начальные значения режимов резания, которые должны быть адаптированы к условиям обработки  
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

	Материал Material	Матер. № Material No.	Описание по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min) Подача на зуб Feed per tooth f <sub>z</sub> (mm/min)				
					LC610T   LW610				
					v <sub>c</sub>	f <sub>z</sub>			
ADHX 0602	ADHX 0903	ADHX 1204	ADHX 1705						
N	Алюминиевые сплавы, длинностружечные Aluminium alloys, long chipping	3.3315 3.3245	AlMg1 AlCuMg3Si	-450	800-1000	0,2	0,25	0,3	0,4
	Алюминиевые сплавы, короткостружечные Aluminium alloys, short chipping	3.2153 3.2581	G-AlSi 7 Cu3 G-AlSi 12	-600	350- 500	0,10	0,12	0,15	0,20
	Медные сплавы, длинностружечные Copper alloys, long chipping	2.0265 2.0321	CuZn30 CuZn37	-600		0,12	0,15	0,2	0,3
	Медные сплавы, короткостружечные Copper alloys, short chipping	2.0380 2.1086	CuZn39Pb (MS58) G-CuSn10Zn (Красная латунь) (Red brass)	-550	250- 300	0,10	0,12	0,15	0,20
	Термопласты Thermoplastics		Оргстекло, Hostalen Perspex, Hostalen		250- 300	0,12	0,2	0,24	0,35
	Реактопласты Duroplastics		Bakelit, Resopal Bakelite, Resopal		200- 350				

Указаны начальные значения режимов резания, которые должны быть адаптированы к условиям обработки  
The cutting data indicated are starting and must be adjusted to the prevailing conditions.

Области применения для Univex Premium EMU90 | FMU90  
Application areas for Univex Premium EMU90 | FMU90



Фреза Tool	EMU90 A06	EMU90 A09	E(F)MU90 A12	E(F)MU90 A17
Пластина Insert	AD_X 0602	AD_X 0903	AD_X 1204	AD_X 1705
a <sub>p</sub> max (mm)	5,5	8,5	12	16,5
d <sub>1</sub> (mm)	W <sub>1</sub> max (°)			
10	4,5			
12	3,5			
16	2,2	3		
20	1,8	2,3	3,5	
25	1,3	1,7	2,5	4
32		1,3	1,8	2,7
40			1,4	2
50				1,5
63				1,1
80				0,8
100				0,6
d <sub>1</sub> (mm)	d <sub>min</sub> - d <sub>max</sub> (mm)			
10	17,5-20			
12	21,5-24			
16	29,5-32	28,5-32		
20	37,5-40	36,5-40	36-40	
25	47,5-50	46,5-50	46-50	45-50
32		60,5-64	60-64	59-64
40			76-80	75-80
50				95-100
63				120-125
80				155-160
100				195-200

<sup>1)</sup> Описание сплавов на стр. A.222  
Description of grades see page A.222

a<sub>p</sub> max max. Глубина фрезерования max. depth of cut  
W<sub>1</sub> max Угол врезания Ramping angle  
d<sub>1</sub> Диаметр фрезы Tool diameter

	Материал	Material	Матер. № Material No.	Описание по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Сплав Carbide grade	Подача на зуб Feed per tooth (mm)			Кэфф. эффект. Efficiency factor LF
							Чистовая Finishing		Черновая Roughing	
							0,1	0,3		
							Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)			
P	Углеродистая сталь	Plain carbon steel	1.0052	St 52	-700	LC240T	220	180	140	24
	Автоматная сталь	Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	-700	LC240T	220	180	140	22
	Конструкционная сталь	Structural alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500-950	LC240T	180	150	120	20
	Термообработанная сталь, средней прочн.	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225 1.2251	42 CrMo 4 50 CrV 4	500-950	LC280Q	160	130	100	18
	Стальное литье	Cast steel	1.0416	GS 40	-950	LC280Q	160	130	100	18
	Цементированная сталь	Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	-950	LC280Q	160	130	100	18
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	500-950	LC240T	170	140	-	16
	Термообработанная сталь, высокой прочн.	Heat-treatable steel, high strength	1.7225 1.6580	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	950-1400	LC280QN LC610Q	150	120	-	16
	Азотируемая сталь	Nitriding steel	1.8504	34 CrAl 6	950-1400	LC610Q	150	120	-	16
Инструментальная сталь	Tool steel	1.2343	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12 1	950-1400	LC610T	150	120	-	14	
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	1.2379 1.4301 1.4404 1.4751	X5CrNi18-10 X2CrNiMo17-12-2 X6CrNiMoTi17-12-2	500-950	LC440T LC444W <sup>4)</sup>	250-350 90 <sup>3)</sup>	250-350 90 <sup>3)</sup>	-	18
	Мартенситно-старееющая сталь	Maraging steel	1.4024 1.4057 1.4122	X15Cr13 X17CrNi16-2 X35CrMo17	650- 800 800-1000 750- 900	LC440T LC444W <sup>4)</sup>	250-350 90 <sup>3)</sup>	250-350 90 <sup>3)</sup>	-	18
K	Чугун с шаровидным графитом	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	LCK10M	210	160	130	30
	Легированный чугун	Alloyed grey cast iron	0.6678	GGL-NiCr 35 2	150-250 (160-230 HB)	LCK10M	160	130	100	22
	Чугун	Nodular cast iron	0.7060	GGG60	400-800	LCK10M	160	130	100	24
	Ковкий чугун	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	(120-310 HB) 350-700	LCK10M	210	160	120	24
N	Алюминиевые сплавы, длинностружечные	Aluminium alloys, long chipping	3.3535 3.4365	AlMg 3 AlZnMgCu 1,5	-500 -550	LC240T <sup>2)</sup> LW610 <sup>1)</sup>	500 1200	350 900	250 700	50 60
	Алюминиевые сплавы, короткостружечные	Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AISI 12	-400	LW610 <sup>1)</sup>	400	250	200	55
	Медные сплавы, длинностружечные	Copper alloys, long chipping	2.0320 2.0975	MS63 CuAl10Ni	300-700	LC610T	500	350	250	50
	Медные сплавы, короткостружечные	Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	500	LC610T	300	250	200	35
	Магниеые сплавы	Magnesium alloys	3.5912	G-MgAl9Zn1						
	Термопласты	Thermoplastics		PVC, оргстекло PVC, acrylic glass	150-300	LW610 <sup>1)</sup>	400	300	200	50
	Реактопласты	Duroplastics		Bakelit, Melamin	40-70	LW610 <sup>1)</sup>	250	250	250	70
Графит	Graphite		Graphite	20-40	LW610 <sup>1)</sup>	200	200	200	35	
S	Титановые сплавы, средней прочности	Titanium alloys, medium strength	3.7115 3.7165	TiAl5Sn2,5 TiAl6V4	-950	LW610 <sup>1)</sup>	100	80	-	20
	Титановые сплавы, высокой прочности	Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	LW610 <sup>1)</sup>	60	40	-	16
	Сплавы на осн. никеля, средней прочности	Nickel based alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	LC240T	80	60	-	18
	Сплавы на основе никеля, высокой прочности	Heat resistant nickel based alloys, high strength	Inconel 718	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	LC240T	50	30	-	15
H	Отбеленный чугун	Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300-600 HB	LC610T	40	30	-	24

<sup>1)</sup> Твердый сплав без покрытия, v<sub>c</sub> действительна для этого сплава

Uncoated grade, value of v<sub>c</sub> is valid for this grade

<sup>2)</sup> Используйте альтернативный сплав LW610 (непокрытый) и уменьшите V<sub>c</sub> на 30 %  
Use alternatively LW610 (uncoated) and reduce v<sub>c</sub> by 30 %

<sup>3)</sup> Когда используете СОЖ с твердым сплавом LC444W  
When using liquid coolants with carbide grade LC444W

<sup>4)</sup> Обработка с СОЖ  
Wet processing

При использовании твердого сплава без покрытия уменьшите скорость резания на 30 %.

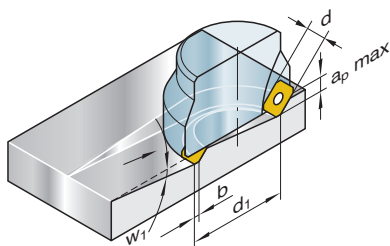
When using uncoated grades reduce cutting speed by 30 %.

Кат. № Cat.-No.	FMT 45 (11250-09)	FMT 45 (11250-12) (11250-12 EF)
$a_p$ max	5	7
$\kappa$	45°	45°
ISO-Code	SNKX 0904 AN	SNKX 1205 AN
<b>P</b>	0,3	0,4
<b>M</b>	0,15	0,15
<b>K</b>	0,4	0,5
<b>N</b>	0,5	0,6
<b>S</b>	0,25	0,3

Линейное врезание под углом

Ramping

Угол врезания  $W_1$  макс. для линейного врезания под углом  
Bevel angle  $W_1$  max. for plunge milling "ramping"



	FMT45 Twincut 45°		
d	9,52	12,7	19,05
b	1,5	2	3
$a_p$ max	5	7	10
$d_1$ mm	$W_1$ max Градусы Degree		
25	10,8	17,0	
32	7,8	12,0	
40	6,0	9,0	
50	4,6	7,0	
63	3,6	5,0	
80	2,8	4,0	6,0
100		3,0	4,6
125		2,5	3,6
160		2,0	2,8
	внутр. глубина резания inner cutting depth $\approx 0,7 \times a_p$ max		

Формулы

Formulas

Частота вращения

Speed  $n$  ( $\text{min}^{-1}$ ):

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

Скорость резания

Cutting speed  $v_c$  (m/min):

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot d_1}{1000}$$

Минутная подача

Feed rate  $v_f$  (mm/min):

$$v_f = f_z \cdot Z_{\text{eff}} \cdot n \cdot f_2$$

Подача на зуб

Feed per tooth  $f_z$  (mm):

$$f_z = \frac{v_f}{Z_{\text{eff}} \cdot n \cdot f_2}$$

Объем снимаемой стружки

Chip volume  $Q$  ( $\text{cm}^3/\text{min}$ ):

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000}$$

Потребляемая мощность

Drive power  $P_e$  (kW):

$$P_e = \frac{Q}{LF}$$

$v_c$  = Скорость резания Cutting speed (m/min)

$n$  = Частота вращения Speed ( $\text{min}^{-1}$ )

$d_1$  = Диаметр фрезы Cutter diameter (mm)

$v_f$  = Минутная подача Feed rate (mm/min)

$f_z$  = Подача на зуб Feed per tooth (mm)

$P_e$  = Потребляемая мощность Drive power (kW)

$Z_{\text{eff}}$  = Эффект. число зубьев Effective number of teeth

$f_2$  = Корректир. коэффиц.  $\phi r$   $v_f$  Correction factor  $v_f$

$Q$  = Объем снимаемой стружки Chip volume ( $\text{cm}^3/\text{min}$ )

$a_e$  = Ширина фрезерования Width of cut (mm)

$a_p$  = Глубина фрезерования Depth of cut (mm)

$LF$  = Коэфф. эффект. Efficiency factor ( $\text{cm}^3/\text{min}/\text{kW}$ )

	Материал Material	Матер. № Material No.	Описание по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Тверд. Сплав Carbide grade	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Рекомендованная максимальная подача на зуб Recommended max. feed per tooth f <sub>z</sub> (mm) bei with a <sub>p</sub> = 0,75 x d <sub>1</sub>		
							FMN45		
							ONGU 0505	ONGU 0606	
							a <sub>p</sub> max = 3 mm	a <sub>p</sub> max = 4 mm	
							f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>	
P	Углеродистая сталь Plain carbon steel	1.0037, 1.0044 1.0052, 1.0070 1.0036, 1.0038	St 37, St 44 St 52, St 70 U- и R St 37-2	300–500 500–700 350–500	LC225T LC240T	200–250		0,20	0,40
	Автоматная сталь Free cutting steel	1.0711, 1.0715 1.0727, 1.0728	9 S 20, 9 SMn 28 45 S 20, 60 S 20	360–550 600–800				0,30	0,40
	Конструкционная сталь Structural alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500–950				0,30	0,40
	Термообработанная сталь, средней прочности Heat-treatable steel,	1.7225 1.2241	42 CrMo 4 50 CrV 4	500–950			180–200	0,25	0,30
	Стальное литье Cast steel	1.0416	GS 40	–950			140–160	0,25	0,30
	Цементированная сталь Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	–950			140–180	0,25	0,30
	Термообработанная сталь, высокой прочности Heat-treatable steel,	1.7225 1.6580	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	950–1400			120–160	0,25	0,30
	Азотируемая сталь Nitriding steel	1.8504	34 CrAl 6	950–1400			120–140	0,20	0,25
	Инструментальная сталь Tool steel	1.2343 1.2379	X 38 CrMoV 5-1 X 155 CrVMo 12-1	950–1400			120–140	0,20	0,25
	K	Чугун с пластинчат. графитом Cast iron with flake Graphite	EN-JL-1040 (0.6025)	EN-GJL-250 (GG 25)			100–400 (120–260 HB)	LC610T	200–270
				240–300					
Чугун с шаровидным графитом Cast iron with nodular Graphite		EN-JS-1060 (0.7060)	EN-GJS-600 (GGG 60)	400–800 (120–310 HB)	LCK10M	140–180	0,35	0,40	
Ковкий чугун Malleable cast iron	EN-JM-1160 (0.8155)	EN-GJMB-550-4 (GTS 55)	350–700 (150–280 HB)		160–200	0,30	0,35		

Указаны начальные значения режимов резания, которые должны быть адаптированы к условиям обработки  
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

	Материал Material		Описание по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Максимальная подача на зуб f <sub>z</sub> при a <sub>e</sub> = 0,75 x d <sub>1</sub> Max. feed per tooth f <sub>z</sub> with a <sub>e</sub> = 0.75 x d <sub>1</sub> (d <sub>1</sub> = Диаметр фрезы Cutter diameter)					
					Торцевое фрезерование Face milling			Профильное фрезерование Copy milling		
					v <sub>c</sub> (m/min)	SAHT 1005 <sup>1)</sup> SAHT 1306 <sup>1)</sup>	ОСКХ 0505 ОСКХ 0606 ХСКХ 1606	v <sub>c</sub> (m/min)	РСКХ 1205	РСКХ 1606 ХОКХ 1606
P	Углеродистая сталь Plain carbon steel	1.0052	St 52	300–500 500–700 350–500	160–220	0,35	0,45	250–300	0,35	0,45
	Автоматная сталь Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	360–550 600–800		0,40	0,50		0,40	0,50
	Конструкционная сталь Structural alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500–950		0,40	0,45		0,40	0,45
	Термообработанная сталь, средней прочности Heat-treatable steel,	1.7225 1.2251	42 CrMo 4 50 CrV 4	500–950	140–180	0,35	0,40	200–250	0,35	0,40
	Стальное литье Cast steel	1.0416	GS 40	–950		0,30	0,35		0,30	0,35
	Цементированная сталь Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	–950		0,25	0,30		0,25	0,30
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	500–950		120–150	0,25		0,30	180–220
	Термообработанная сталь, высокой прочности Heat-treatable steel, high strength	1.7225 1.6580	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	950–1400	0,25		0,30	0,25	0,30	
	Азотируемая сталь Nitriding steel	1.8504	34 CrAl 6	950–1400	0,20		0,25	0,20	0,25	
	Инструментальная сталь Tool steel	1.2343	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12 1	950–1400	0,20		0,25	0,20	0,25	
K	Чугун с пластинчат. графитом Cast iron with flake Graphite	0.6025	GG25	100–400 (120–260 HB)	200–260	0,40	0,50	250–300	0,40	0,50
	Легированный чугун Alloyed cast iron	0.6678	GGL-NiCr 35 2	150–250 (160–230 HB)	160–200	0,30	0,35	180–250	0,30	0,35
	Чугун с шаровидн.графитом Cast iron with nodular Graphite	0.7060	GGG60	400–800 (120–310 HB)	140–180	0,35	0,40	160–250	0,35	0,40
	Ковкий чугун Malleable cast iron	0.8155	GTS55	350–700 (150–280 HB)	160–200	0,35	0,40	200–300	0,35	0,40

<sup>1)</sup> Для SAHT 1005 при a<sub>p</sub> = 2 мм и для SAHT 1306 при a<sub>p</sub> = 3 мм  
For SAHT 1005 with a<sub>p</sub> = 2 mm and for SAHT 1306 with a<sub>p</sub> = 3 mm

Указаны начальные значения режимов резания, которые должны быть адаптированы к условиям обработки  
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.



	Материал	Material	Описание по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Тверд. Сплав Recom- mended Carbide grade	Подача на зуб Feed per tooth (mm)			Кэфф. эффек. Effici- ency factor LF	
						Чистовая Finishing	Черновая Roughing			
							0,1	0,3		0,5
						Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)				
P	Углеродистая сталь	Plain carbon steel	1.0052	St 52	-700	LC225T	220	180	140	24
	Автоматная сталь	Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	-700	LC225T	220	180	140	22
	Конструкционная сталь	Structural alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500-950	LC225T	180	150	120	20
	Термообработанная сталь, средней прочн.	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225 1.2251	42 CrMo 4 50 CrV 4	500-950	LC240T	160	130	100	18
	Стальное литье	Cast steel	1.0416	GS 40	-950	LC225T	160	130	100	18
	Цементированная сталь	Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	-950	LC225T	160	130	100	18
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	500-950	LC225T	170	140	-	16
	Термообработанная сталь, высокой прочн.	Heat-treatable steel, high strength	1.7225 1.6580	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	950-1400	LC280QN	150	120	-	16
	Азотируемая сталь	Nitriding steel	1.8504	34 CrAl 6	950-1400	LC240T	150	120	-	16
Инструментальная сталь	Tool steel	1.2343	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12 1	950-1400	LC280QN	150	120	-	14	
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	1.2379 1.4301 1.4404 1.4751	X5CrNi18-10 X2CrNiMo17-12-2 X6CrNiMoTi17-12-2	500-950	LC440T	250-350 90 <sup>3)</sup>	250-350 90 <sup>3)</sup>	250-350 90 <sup>3)</sup>	18
	Мартенситностареющая сталь	Maraging steel	1.4024 1.4057 1.4122	X15Cr13 X17CrNi16-2 X35CrMo17						
K	Чугун	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	LC225T <sup>2)</sup>	210	160	130	30
	Легированный Чугун	Alloyed grey cast iron	0.6678	GGL-NiCr 35 2	150-250 (160-230 HB)	LC225T <sup>2)</sup>	160	130	100	22
	Чугун с шаровидным	Nodular cast iron	0.7060	GGG60	400-800	LC225T <sup>2)</sup>	160	130	100	24
	Ковкий чугун	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	(120-310 HB) 350-700	LC225T <sup>2)</sup>	210	160	120	24
N	Чистые металлы, мягкие	Pure metals, soft		Чист. Fe, свинец Pure iron, lead	(150-280 HB)					
	Алюминиевые сплавы, длинностружечные	Aluminium alloys, long chipping	3.3535 3.4365	AlMg 3 AlZnMgCu 1,5	-500 -550	LC225T <sup>2)</sup> LW610 <sup>1)</sup>	500 1200	350 900	250 700	50 60
	Алюминиевые сплавы, короткостружечные	Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AlSi 12	-400	LW610 <sup>1)</sup>	400	250	200	55
	Медные сплавы, длинностружечные	Copper alloys, long chipping	2.0320 2.0975	MS63 CuAl10Ni	300-700	LC225T	500	350	250	50
	Медные сплавы, короткостружечные	Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	500	LC225T	300	250	200	35
	Магниеые сплавы	Magnesium alloys	3.5912	G-MgAl9Zn1						
	Термопласты	Thermoplastics		PVC, оргстекло PVC, acrylic glass	150-300	LW610 <sup>1)</sup>	400	300	200	50
	Реактопласты	Duroplastics		Bakelit, Melamin	40-70	LW610 <sup>1)</sup>	250	250	250	70
	Графит	Graphite		Graphite	20-40	LW610 <sup>1)</sup>	200	200	200	35
S	Титановые сплавы, средней прочности	Titanium alloys, medium strength	3.7115 3.7165	TiAl5Sn2,5 TiAl6V4	-950	LW610 <sup>1)</sup>	100	80	-	20
	Титановые сплавы, высокой прочности	Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	LW610 <sup>1)</sup>	60	40	-	16
	Сплавы на основе никеля,	Nickel based alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	LC225T	80	60	-	18
	Сплавы на основе никеля, высокой прочности	Heat resistant nickel based alloys, high strength	Inconel 718	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	LC240T	50	30	-	15
H	Отбеленный чугун	Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300-600 HB	LC240T	40	30	-	24

1) Твердый сплав без покрытия, v<sub>c</sub> действительна для этого сплава  
Uncoated grade, value of v<sub>c</sub> is valid for this grade

2) Используйте альтернативный сплав LW610 (непокрытый) и уменьшите V<sub>c</sub> на 30 %  
Use alternatively LW 610 (uncoated) and reduce v<sub>c</sub> by 30 %

3) Обработка с СОЖ сплав LC444W  
When using liquid coolants with carbide grade LC444W

При использовании твердого сплава без покрытия  
уменьшите скорость резания на 30 %.

When using uncoated grades reduce cutting speed by 30 %.



	Материал Material	Матер. № Material No.	Описание по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub> (m/min)	Мах. подача на зуб f <sub>z</sub> при a <sub>e</sub> = 0,75 x d <sub>1</sub> Max feed per tooth f <sub>z</sub> with a <sub>e</sub> = 0.75 x d <sub>1</sub> (d <sub>1</sub> = Диаметр фрезы Cutter diameter)	
						SAHT 1005 <sup>2)</sup>	SAHT 1306 <sup>2)</sup>
<b>P</b>	Углеродистая сталь Plain carbon steel	1.0052	St 52	300–500 500–700 350–500	160– 220	0,40	0,45
	Конструкционная сталь Structural low alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500–950		0,45	0,45
	Термообработанная сталь, средней прочности Heat-treatment steel, medium str.	1.7225 1.2251	42 CrMo 4 50 CrV 4	500–950	140– 180	0,40	0,40
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	500–950	140– 170	0,30	0,30
<b>M</b>	Нержавеющая сталь, аустенитная Stainless steel, austenitic	1.4301	X5CrNi18-10	500–950	200– 280 60– 120 <sup>1)</sup>	0,25	0,25
		1.4404 1.4751	X2CrNiMo17-12-2 X6CrNiMoTi17-12-2				
	Мартенситно-старяющая сталь Maraging steel	1.4024 1.4057 1.4122	X15Cr13 X17CrNi16-2 X35CrMo17	500–950	180– 240 60– 120 <sup>1)</sup>	0,20	0,25
<b>N</b>	Чистые металлы, мягкие Pure metals, soft		Чистый Fe, винец Pure iron, lead	–500	160– 220	0,30	0,35
	Алюминиевые сплавы, длинностружечные Aluminium alloys, long chipping	3.3535 3.4365	AlMg 3 AlZnMgCu 1,5	–550	300–1000	0,40	0,40
	Медные сплавы, длинностружечные Copper alloys, long chipping	2.0320 2.0975	MS63 CuAl10Ni	300–700	250– 500	0,40	0,40
<b>S</b>	Титановые сплавы, средней прочности Titanium alloys, medium strength	3.7115 3.7165	TiAl5Sn2,5 TiAl6V4	–950	40– 80 <sup>1)</sup>	0,10	0,15
	Титановые сплавы, высокой прочности Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900–1400	30– 40 <sup>1)</sup>	0,10	0,15

<sup>1)</sup> Режимы резания для обработки с СОЖ  
Cutting data for wet milling

<sup>2)</sup> Величина f<sub>z</sub> с учетом глубины фрезерования a<sub>p</sub> = 2 мм (SAHT 1005) и a<sub>p</sub> = 3 мм (SAHT 1306)  
The f<sub>z</sub> values depend with respect to the depths of cut for a<sub>p</sub> = 2 mm (SAHT 1005) and a<sub>p</sub> = 3 mm (SAHT 1306)

Указаны начальные значения режимов резания, которые должны быть адаптированы к условиям обработки.  
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

	Материал Material	Матер. № Material No.	Описание по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Сплав <sup>1)</sup> Carbide grade	Подача на зуб Feed per tooth (mm)			Коэфф. эффектив. Efficiency factor LF	
						0,1	0,3	0,5		
						Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)				
P	Углеродистая сталь Plain carbon steel	1.0052	St 52	≤ 700	LC225T	220	180	140	24	
	Автоматная сталь Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	≤ 700	LC225T	220	180	140	22	
	Конструкционная сталь Structural alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500–950	LC225T	180	150	120	20	
	Термообработ. сталь, средней прочности Heat-treatment steel, medium strength	1.7225 1.2251	42 CrMo 4 50 CrV 4	500–950	LC225T	160	130	100	18	
	Стальное литье Cast steel	1.0416	GS 40	≤ 950	LC225T	160	130	100	18	
	Цементированная сталь Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	≤ 950	LC225T	160	130	100	18	
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	500–950	LC225T	170	140	–	16	
	Термообработ. сталь, высокой прочности Heat-treatable steel, high strength	1.7225 1.6580	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	950–1400	LC240T (LC225T)	150	120	–	16	
	Азотируемая сталь Nitriding steel	1.8504	34 CrAl 6	950–1400	LC240T (LC225T)	150	120	–	16	
	Инструментальная сталь Tool steel	1.2343	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12 1	950–1400	LC240T (LC225T)	150 500	120	–	14	
M	Нержавеющая сталь, аустенитная Stainless steel, austenitic	1.4301 1.4404 1.4751	X5CrNi18-10 X2CrNiMo17-12-2 X6CrNiMoTi17-12-2	500–950	LC440T	250–350 60 <sup>1)</sup>	250–350 60 <sup>1)</sup>	–	18	
	K	Чугун Grey cast iron	0.6025	GG25	100–400 (120–260 HB)	LC610T	210	160	130	30
		Легированный Чугун Alloyed grey cast iron	0.6678	GGL-NiCr 35 2	150–250 (160–230 HB)	LC610T	160 1200	130	100	22
Чугун с шаровидным графитом Nodular cast iron		0.7060	GGG60	400–800 (120–310 HB)	LC610T	160	130	100	24	
Ковкий чугун Malleable cast iron		0.8155	GTS55	350–700 (150–280 HB)	LC610T	210	160	120	24	
N	Чистые металлы, мягкие Pure metals, soft		Чистый Fe, свинец Pure iron, lead	≤ 500	LC225T	500	350	250	50	
	Алюминиевые сплавы, длинностружеч. Aluminium alloys, long chipping	3.3535 3.4365	AlMg 3 AlZnMgCu 1,5	≤ 550	LW610	1200 2000	900	700	60	
	Алюминиевые сплавы, короткостружеч. Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AISI 12	≤ 400	LW610	400 1500	250	200	55	
	Медные сплавы, длинностружечные Copper alloys, long chipping	2.0320 2.0975	MS63 CuAl10Ni	300–700	LC225T	500	350	250	50	
	Медные сплавы, короткостружечные Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	≤ 500	LC225T	300	250	200	35	
	Магниеые сплавы Magnesium alloys	3.5912	G-MgAl9Zn1	150–300	LW610	400	300	200	50	
	Термопласты Thermoplastics		PVC, оргстекло PVC, acrylic glass	40–70	LW610	250	250	250	70	
	Реактопласты Duroplastics		Bakelit, Melamin	20–40	LW610	200	200	200	35	
S	Титановые сплавы, средней прочности Titanium alloys, medium strength	3.7115 3.7165	TiAl5Sn2,5 TiAl6V4	≤ 950	LW610	100	80	–	20	
	Титановые сплавы, высокой прочности Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900–1400	LW610 LW630	60	40	–	16	
	Сплавы на основе никеля, средней прочности Nickel based alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	≤ 950	LC225T	80	60	–	18	
	Сплавы на основе никеля, высокопроч. Heat resistant nickel based alloys, high strength	Inconel 718	NiCr19Fe19NbMo	900–1400	LC240T	50	30	–	15	
H	Отбеленный чугун Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300–600 HB	LC240T	40 500	30	–	24	

<sup>1)</sup> Фрезерование с СОЖ  
When milling with coolant

	AD_X1705	AP_T1604	OC_X0606	ON_U0606	RCKX 1606	SA_T13	SE_N1203
	90°	90°	45°	45°		45°	45°
$a_p$ max	16	14	4	4	8	6	5,5
<b>P</b>	0,2–0,3	0,2–0,2	0,4–0,5	0,25–0,5	0,4–0,5	0,3–0,4	0,25–0,3
<b>M</b>	0,15	0,15	–	–	0,2	0,25	0,15
<b>K</b>	0,43	0,4	–	–	0,4	–	0,4
<b>N</b>	0,3	0,3	0,4	0,4	–	0,4	0,3
<b>S</b>	–	–	–	–	–	0,15	0,2
	SE_N1204	SE_N1204	SE_N1504	SE_W1204	SE_W1204	SN_X1205	SN_X1205
	45°	88°	45°	45°	88°	45°	87°
$a_p$ max	5,5	10	9	5,5	10	7	10
<b>P</b>	0,3–0,4	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3–0,4	0,2–0,3	0,4–0,5	0,3–0,35
<b>M</b>	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
<b>K</b>	0,5	0,4	0,5	0,5	0,4	0,6	0,4
<b>N</b>	0,4	0,3	0,4	0,4	0,3	0,5	0,3
<b>S</b>	0,25	–	0,25	0,25	–	0,3	–
	SP_N1203	SP_W 1204	SP_X1205	TP_N1603	TP_N2204	XC_X 1606	XO_X 1606
	75°	75°	90°	90°	90°	45°	58°
$a_p$ max	9	–	10	14	20	9	5
<b>P</b>	0,25–0,3	2,5–10,5	0,2–0,3	0,15–0,2	0,2–0,3	0,4–0,5	0,4
<b>M</b>	0,15	–	–	–	–	–	–
<b>K</b>	0,4	–	0,35	0,3	0,4	0,5	0,5
<b>N</b>	0,3	0,1–0,3	0,3	0,25	0,3	–	–
<b>S</b>	0,2	–	–	–	–	–	–

Формулы

Formulas

Частота вращения

Speed  $n$  ( $\text{min}^{-1}$ ):

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

Минутная подача

Feed rate  $v_f$  (mm/min):

$$v_f = f_z \cdot Z_{\text{eff}} \cdot n$$

Объем снимаемой стружки

Chip volume  $Q$  ( $\text{cm}^3/\text{min}$ ):

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000}$$

Скорость резания

Cutting speed  $v_c$  (m/min):

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot d_1}{1000}$$

Подача на зуб

Feed per tooth  $f_z$  (mm):

$$f_z = \frac{v_f}{Z_{\text{eff}} \cdot n \cdot f_2}$$

Потребляемая мощность

Drive power  $P_e$  (kW):

$$P_e = \frac{Q}{LF}$$

$v_c$  = Скорость резания Cutting speed (m/min)

$n$  = Частота вращения Speed ( $\text{min}^{-1}$ )

$d_1$  = Диаметр фрезы Cutter diameter (mm)

$v_f$  = Минутная подача Feed rate (mm/min)

$f_z$  = Подача на зуб Feed per tooth (mm)

$P_e$  = Потребляемая мощность Drive power (kW)

$Z_{\text{eff}}$  = Эффективное число зубьев Effective number of teeth

$f_2$  = Корректир. коэффициент  $v_f$  Correction factor  $v_f$

$Q$  = Объем снимаемой стружки Chip volume ( $\text{cm}^3/\text{min}$ )

$a_e$  = Ширина фрезерования Width of cut (mm)

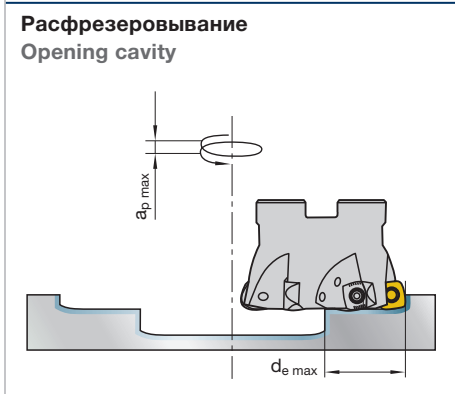
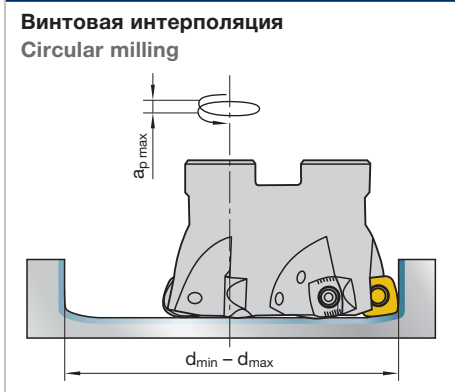
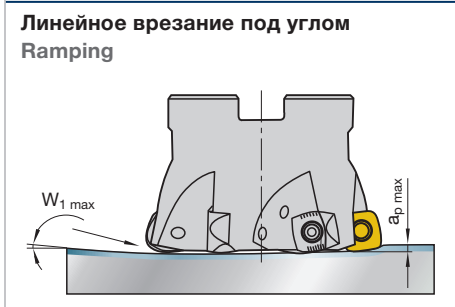
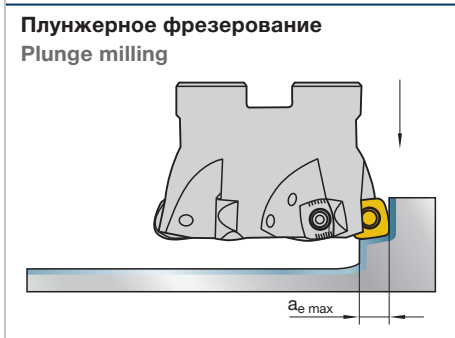
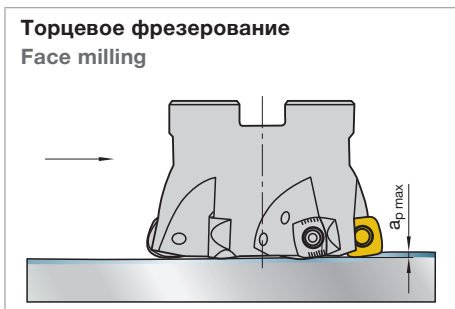
$a_p$  = Глубина фрезерования Depth of cut (mm)

$LF$  = Коэфф. эффективности Efficiency factor ( $\text{cm}^3/\text{min}/\text{kW}$ )

	Материал Material	Матер. № Material No.	Описание по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Подача на зуб Feed per tooth f <sub>z</sub> (mm/z.)			
					Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)			
					LC280QN		LC610Q	
					v <sub>c</sub>	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub>	f <sub>z</sub>
P	Углеродистая сталь Plain carbon steel	1.1730	C45W	-950	200-260	1,7	260-270	1,5
		1.1545	C105W		200-260	1,7	260	1,5
	Термообработанная штамповая сталь Heat-treatable die steels	1.2311	40CrMMo7	-1100	140-190	1,4	240	1,2
		1.2312	40CrMnNiMoS8.6		140-190	1,5	240	1,4
		1.2738	45CrMnNiMo8.6.4		140-190	1,5	240	1,4
		1.2711	54NiCrMoV6		140-180	1,4	210	1,2
	Цементированная сталь Case hardening steels	1.2162	21MnCr5	-1100	180-210	1,4	260	1,2
		1.2764	X19NiCrMo4		160-190	1,4	250	1,2
	Закаленная инструментальная сталь Full hardening tool steels	1.2343	X38CrMoV5.1	950-1400	140-180	1,4	210	1,2
		1.2344	X40CrMoV5.1		140-180	1,4	210	1,2
		1.2367	X38CrMoV5.3		140-180	1,4	210	1,2
		1.2080	X210Cr12		140-160	1	200	0,9
		1.2379	X155CrVMo12.1		140-160	1	200	0,9
		1.2767	X45NiCrMo4		140	1,2	180	1
1.2842		90MnCrV8	180		1,2	210	1	
Азотированная сталь Nitriding steels	1.8550	34CrAiNi7	950-1400	120-140	1,2	180	1	
	1.8519	31CrMoV9		120-140	1	180	0,9	
	1.7735	14CrMoV6.9		120-140	1	180	0,9	
	1.2344	X40CrMoV5.1		120	1,2	180	1	
M	Нержавеющая сталь, аустенитная Stainless steels, austenitic	1.2083	X42CrMo13		220-260	1		
		1.2316	X36CrMo17		220-260	1		
K	Чугун и легированный Чугун Grey cast iron and alloyed cast iron	EN-JL-1040 (0.6025)	EN-GJL-250 (GG25)	300-550			200-260	1,7
		(0.6678)	EN-GJLA-XNiCr35-2 (GGL-NiCr35-2)	550-700			160-200	1,4
	Чугун с шаров. графитом, в т.ч. легированный Nodular cast iron and alloyed nodular cast	0.7040	GGG40	400-800			200-240	1,2
		0.7070	GGG70				200-240	1
H	Закаленная сталь Hardened steel	45-52 HRC					100	1
		53-56 HRC					80	0,7
		60-65 HRC					70	0,4

Указаны начальные значения режимов резания, которые должны быть адаптированы к условиям обработки  
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

Обработка без СОЖ, охлаждение сжатым воздухом предпочтительно  
Dry machining, air-blast cooling is advantageous



Корпус Tool	ECP X07.	ECP V07.	E(F)CP V09.	E(F)CP V12.
Пластина Insert	XPNW070308	XCN_070308	XCN_09T312	XCN_120420
$a_{p \max}$ (mm)	1	0,8	1	1,5
$a_{e \max}$ (mm)	6	7	8	10
$T_{\max}$ (mm)	0,5	0,8	1	1,5
$a_{e \max}$ (mm)	2,5	2	2,5	3,0
$d_1$ (mm)	$W_{1 \max}$ (°)			
16	3,5			
20	1,8	7,5		
25	1,2	4		
32		2,5	4	
35		2	3	
42			2	4,5
52			1,5	3
66				2
80				1,5
100				1
$d_1$ (mm)	$d_{\min} - d_{\max}$ (mm)			
16	20-31			
20	28-39	26-39		
25	38-49	36-49		
32		50-62	48- 62	
35		56-68	54- 68	
42			68- 82	64- 82
52			88-102	84-102
66				112-130
80				140-158
100				180-198
$d_1$ (mm)	$d_{e \max}$ (mm)			
16	10			
20	14	13		
25	19	18		
32		25	24	
35		28	27	
42			34	32
52			44	42
66				56
80				70
100				90

$T_{\max}$ : осевая глубина сверления axial drilling depth

	Материал Material		Описание по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Подача на зуб Feed per tooth f <sub>z</sub> (mm/z.)			
					Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)			
					LCKP28M/LC225T			
					v <sub>c</sub>	f <sub>z</sub>	a <sub>p</sub>	a <sub>e</sub>
P	Термообработанные штамповые стали Heat-treatable die steels	1.2312	40CrMnNiMoS 8.6	280–325 HB	120–160	0,6–1,2	1,5–3,0	66 % <sup>1)</sup>
		1.2738	45CrMnNiMo 8.6.4	280–325 HB				
		1.7140	47CrMn 6	250–290 HB				
		1.2311	40CrMMo 7	950–1100				
	Закаленные инструментальные стали Full hardening tool steels	1.2343	X38CrMoV 5.1	230 HB	160–220	0,5–1,0	1,5–2,0	66 % <sup>1)</sup>
		1.2379	X155CrVMo 12.1	950				
		1.2358	60CrMoV 18-5	850–100				
		1.2320	60CrMo 10 7	800–950				
	Азотированные стали Nitriding steels	1.2344	X40CrMoV 5.1	280–235 HB	150–180	0,4–0,8	1,0–2,0	66 % <sup>1)</sup>
		1.7735	14CrMoV 6.9	265–310 HB				
1.8550		34CrAlNi 7	240–300 HB					
1.8519		31 CrMoV 9	265–310 HB					
K	Чугун с шаровидн. графитом Nodular cast iron	0.7070	GGG70	250 HB	180–250	0,7–1,2	1,5–2,0	66 % <sup>1)</sup>
			GGG70L	230–280 HB				

<sup>1)</sup> От диаметра  
From diameter

Указаны начальные значения режимов резания, которые должны быть адаптированы к условиям обработки  
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СНП  
Milling with insert inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment

	<b>Материал</b> <b>Material</b>	<b>Матер. №</b> <b>Material No.</b>	<b>Описание по DIN</b> <b>DIN Description</b>	<b>R<sub>m</sub>/UTS</b> <b>(N/mm<sup>2</sup>)</b>
<b>P</b>	Углеродистая сталь Plain carbon steel	1.1730	C45W	190–200 HB
		1.1545	C105W	190–240 HB
	Термообработанные инструментальные стали Heat-treatable die steels	1.2311	40CrMnMo7	280–325 HB
		1.2312	40CrMnMoS8.6	280–325 HB
		1.2738	40CrMnNiMoS8.6.4	280–325 HB
		1.2711	54NiCrMoV6	280–415 HB
	Цементированные стали Case hardening steels	1.2162	21MnCr5	215 HB
		1.2764	X19NiCrMo4	255 HB
	Закаленные инструментальные стали Full hardening tools steels	1.2343	X38CrMoV 5 1	230 HB
		1.2080	X210Cr12	250 HB
		1.2379	X155CrVMo 12 1	250 HB
		1.2767	X45NiCrMo4	260 HB
	Азотированные стали Nitriding steels	1.8550	34CrAlNi7	240–300 HB
		1.8519	31CrMoV9	265–310 HB
1.7735		14CrMoV6.9	265–310 HB	
1.2344		X40CrMoV5.1	280–325 HB	
<b>M</b>	Нержавеющие стали (обработка без СОЖ) Stainless steel (dry processing)	1.2083	X42CrMo13	500–900
		1.2316	X36CrMo17	
		1.4301	X5CrNi810	–950
		1.4572	X5CrNiMoTi17-12-3	
<b>K</b>	Чугун с пластинчатым графитом Cast iron with flake Graphite	EN-JL-1040 (0.6025)	EN-GJL 250 (GG 25)	120–260 HB
		EN-JS-1030 (0.7040)	EN-GJS-400 (GGG40)	135–180 HB
	Чугун с шаровидным графитом Graphite cast iron	EN-JS-1060 (0.7060)	EN-GJS-600 (GGG60)	190–270 HB
		EN-JL-1160 (0.8155)	EN-GJMB-550-4 (GTS55)	150–280 HB
<b>N</b>	Алюминиевые сплавы, длинностружечные Aluminium alloys, long chipping			–550
	Алюминиевые сплавы, короткостружечные Aluminium alloys, short chipping			350–700
	Медные сплавы, длинностружечные Copper alloys, long chipping			300–750
	Медные сплавы, короткостружечные Copper alloys, short chipping			–750
<b>S</b>	Титановые сплавы, средней прочности Titanium alloys, medium strength			–900
	Титановые сплавы, высокой прочности Titanium alloys, high strength			900–1400
	Никелевые сплавы, средней прочности Nickel-Alloys, medium strength			–900
	Никелевые сплавы, высокой прочности Nickel-Alloys, high strength			900–1400

Указаны начальные значения режимов резания, которые должны быть адаптированы к условиям обработки  
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

Рекомендованная максимальная подача на зуб  $f_z$  при  $a_e = 0,75 \times d_1$   
 Recommended max. feed per tooth  $f_z$  with  $a_e = 0,75 \times d_1$   
 ( $d_1$  = Диаметр фрезы Cutter diameter)

Скорость резания Cutting speed  $v_c$  (m/min)

LC280QN			LCK10M				LC610T   LC610Q   LC630Q										
$v_c$	XCNT07 SN-TR XCNT07 SN	XCNT09 SN-TR XCNT09 SN	XCNT12 SN-TR XCNT12 SN	XCNT07 EN-TR	XCNT09 EN-TR	XCNT12 EN-TR	$v_c$	XCNT07 SN-TR XCNT07 SN	XCNT09 SN-TR XCNT09 SN	XCNT12 SN-TR XCNT12 SN	$v_c$	XCNT07 SN-TR XCNT07 SN	XCNT09 SN-TR XCNT09 SN	XCNT12 SN-TR XCNT12 SN	XCNT07 EN-TR	XCNT09 EN-TR	XCNT12 EN-TR
200-260	2,0	2,5	3,0	1,4	1,7	2,0					240-300	1,6	2,0	2,4	1,1	1,4	1,6
140-180	1,2	1,5	1,8	0,8	1,1	1,3					180-220	1,0	1,2	1,4	0,7	0,8	1,0
	1,5	2,0	2,5	1,1	1,4	1,8						1,2	1,6	2,0	0,8	1,1	1,4
180-220	2,0	2,5	3,0	1,4	1,7	2,0					220-280	1,6	2,0	2,4	1,1	1,4	1,6
	1,8	2,2	2,5	1,3	1,5	1,8						1,4	1,8	2,0	1,0	1,2	1,4
140-180	2,0	2,5	3,0	1,4	1,7	2,0					180-240	1,6	2,0	2,4	1,1	1,4	1,6
	1,4	1,8	2,0	1,0	1,3	1,4						1,1	1,4	1,6	0,8	1,0	1,1
140	2,0	2,5	3,0	1,4	1,7	2,0					160-200	1,6	2,0	2,4	1,1	1,4	1,6
	1,6	2,0	2,2	1,1	1,4	1,5						1,3	1,6	1,8	0,9	1,1	1,2
120-140	1,4	1,6	1,8	1,0	1,1	1,3					160-200	1,1	1,3	1,4	0,8	0,9	1,0
	1,1	1,3	1,5	0,7	0,9	1,0						0,9	1,0	1,2	0,6	0,7	0,8
220-260	1,6	2,0	2,2	1,1	1,4	1,5					160-200	1,3	1,6	1,8	0,9	1,1	1,2
	1,0	1,5	1,8	1,0	1,5	1,8						1,3	1,6	1,8	0,9	1,1	1,2
	0,8	1,2	1,5	0,8	1,2	1,5											
200-260	1,5	2,0	2,5	1,2	1,6	2,0	240-300	1,5	2,0	2,5	200-260	1,5	2,0	2,5	1,2	1,6	2,0
200-240	1,5	2,0	2,5	1,0	1,4	1,7	180-240	1,2	1,4	1,6	200-240	1,5	2,0	2,5	1,0	1,4	1,7
160-200	1,1	1,3	1,5	0,7	0,9	1,0	160-200				160-200	1,1	1,3	1,5	0,7	0,9	1,0
											400-800				1,8	2,0	2,2
											300-400						
											250-400				1,4	1,6	1,8
											80-120				0,5	0,8	1,0
											40-80				0,3	0,5	0,8
											80-120				0,5	0,8	1,0
											40-80				0,3	0,5	0,8



	Материал	Material	Матер. № Material No.	Описание по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Тверд. Сплав Carbide grade	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)		
							Черновая Roughing		Чистовая Finishing
							С кругл. пластин. with round inserts	Для черн. фрез или со сферич. концом with roughing end mills or ball nose cutters	
<b>P</b>	Углеродистая сталь	Plain carbon steel	1.0052	St 52	-700	LC240T	250- 300	160- 240	250- 300
	Автоматная сталь	Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	-700	LC610T	250- 300	160- 240	250- 300
	Конструкционная сталь	Structural alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500-950	Чистовая Finishing	250- 300	160- 240	250- 300
	Термообработанная сталь, средней проч.	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225 1.2251	42 CrMo 4 50 CrV 4	500-950		250- 300	160- 220	250- 300
	Стальное литье	Cast steel	1.0416	GS 40	-950		250- 300	160- 200	250- 300
	Цементиров. сталь	Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	-950		250- 300	160- 200	250- 300
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	500-950		250- 300	160- 200	250- 300
	Термообработанная сталь, высокой проч	Heat-treatment steel, high strength	1.7225 1.6580	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	950-1400	LC240T LC610T	180- 220	120- 150	180- 220
	Азотируемая сталь	Nitriding steel	1.8504	34 CrAl 6	950-1400	Чистовая Finishing	180- 220	120- 150	180- 220
	Инструментальная сталь	Tool steel	1.2343	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12 1	950-1400		180- 220	120- 150	180- 220
<b>M</b>	Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	1.2379 1.4301 1.4404 1.4751	X5CrNi18-10 X2CrNiMo17-12-2 X6CrNiMoTi17-12-2	500-950	LC240T	250- 350 (-80) <sup>2)</sup>	250- 350	250 (-80) <sup>2)</sup>
	Мартенситно- старееющая сталь	Maraging steel	1.4024 1.4057 1.4122	X15Cr13 X17CrNi16-2 X35CrMo17			250- 350 (-80) <sup>2)</sup>		250- 350 (-80) <sup>2)</sup>
<b>K</b>	Чугун	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	LC610T	200- 300	200- 300	250- 350
	Легированный чугун	Alloyed grey cast iron	0.6678	GGL-NiCr 35 2	150-250 (160-230 HB)	LC610T	200- 300	200- 300	250- 350
	Чугун с шаровидным графитом	Nodular cast iron	0.7060	GGG60	400-800 (120-310 HB)	LC610T	200- 300	200- 300	250- 350
	Ковкий чугун	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	LC610T	200- 300	200- 300	250- 350
<b>N</b>	Чистые металлы, мягкие	Pure metals, soft		Чистый Fe, свинец Pure iron, lead	-500	LW610	300-1000	300-1000	500-1500
	Алюмин. сплавы, длинностружечные	Aluminium alloys, long chipping	3.3535 3.4365	AlMg 3 AlZnMgCu 1,5	-550	LW610 <sup>1)</sup>	300-1000	300-1000	500-1500
	Алюмин. сплавы, короткостружечные	Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AISI 12	-400	LW610 <sup>1)</sup>	200- 300	200- 300	250- 350
	Медные сплавы, длинностружечные	Copper alloys, long chipping	2.0320 2.0975	MS63 CuAl10Ni	300-700	LC610T	300-1000	300-1000	500-1500
	Медные сплавы, короткостружечные	Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	-500	LC610T	200- 300	200- 300	250- 350
	Магниеые сплавы	Magnesium alloys	3.5912	G-MgAl9Zn1	160-300	LW610 <sup>1)</sup>	300-1000	300-1000	500-1500
	Термопласты	Thermoplastics		PVC, оргстекло PVC, acrylic glass	40-70	LW610 <sup>1)</sup>	300-1000	300-1000	500-1500
	Реактопласты	Duroplastics		Bakelit, Melamin	20-40	LW610 <sup>1)</sup>	200- 300	200- 300	250- 350
Графит	Graphite		Graphite						
<b>S</b>	Титановые сплавы, средней прочности	Titanium alloys, medium strength	3.7115 3.7165	TiAl5Sn2,5 TiAl6V4	-950	LW610 <sup>1)</sup>	40-80	40-80	40-80
	Титановые сплавы, высокой прочности	Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	LW610 <sup>1)</sup>	40-80	40-80	40-80
	Никелевые сплавы, средней прочности	Nickel based alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	LC240T	40-80	40-80	40-80
	Никелевые сплавы, высокой прочности	Heat resistant nickel based alloys, high strength	Inconel 718	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	LC240T	40-80	40-80	40-80
<b>H</b>	Отбеленный чугун	Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300-600 HB	LC240T	40-80	40-80	40-80

<sup>1)</sup> Сплав без покрытия, значение v<sub>c</sub> действительно для этого сплава  
Uncoated grade, value of v<sub>c</sub> is valid for this grade.

<sup>2)</sup> Обработка с СОЖ  
When using liquid coolants.

Для сплавов без покрытия снизить скорость резания на 30 %.  
When using uncoated grades reduce cutting speed by 30 %.

**Технические рекомендации** Рекомендованная максимальная подача на зуб  $f_z$  (мм) для торцевых фрез и фрез со сферическим концом

**Technical hints**

Recommended maximum feed per tooth  $f_z$  (mm) for copy milling cutters and ball nose cutters



Код LMT LMT-Code	FCZ			FCT			ECZ				
Ø mm ISO-Code	42-80 RDHW RDHX			42-125 RCHX			8-40 RDHW RDHX				
WP-Ø	10	12	16	10	12	16	5	7	8	10	12
max. $a_p$	2,5	3	5	2,5	3	5	0,8	1,5	2	3	3,5
<b>P</b>	0,25	0,3-0,4	0,4-0,45	0,25	0,3-0,4	0,4-0,45	0,25-0,3	0,27-0,3	0,3-0,35	0,22-0,37	0,3-0,4
<b>M</b>	0,12	0,15	0,2	0,12	0,15	0,2	0,08	0,1	0,12	0,12	0,15
<b>K</b>	0,25	0,35	0,35	0,25	0,35	0,35	0,2	0,2	0,25	0,3	0,35
<b>N</b>	0,3	0,4	0,4	0,3	0,4	0,4	0,25	0,25	0,3	0,35	0,4
<b>S</b>	0,25	0,3	0,3	0,25	0,3	0,3	0,15	0,15	0,2	0,25	0,3

Код LMT LMT-Code	ECT				EBG T GRT	EBT			
Ø mm ISO-Code	10-40 RCHX				25-32	20-50 CCMT SNKX			
WP-Ø	5	8	10	12		6,35	7,94	9,52	12,7
max. $a_p$	0,8	2	3	3,5					
<b>P</b>	0,25-0,35	0,3-0,35	0,22-0,25	0,3	0,2-0,25	0,2	0,25	0,3	0,35
<b>M</b>	0,1	0,12	0,12	0,15					
<b>K</b>	0,3	0,25	0,3	0,35	0,3	0,2	0,25	0,3	0,35
<b>N</b>	0,35	0,3	0,35	0,4	0,4	0,25	0,3	0,35	0,4
<b>S</b>	0,25	0,2	0,25	0,3	0,25	0,15	0,2	0,25	0,3

Код LMT LMT-Code	EBG R GWR		EBG R THR		EBG V GWV		
Ø mm ISO-Code	6-32		6-32		12-32		
Wkz-Ø	8	10	12	16	20	25	32
max. $a_p$	1	1	1	1,5	2	2,5	3
<b>P</b>	0,15	0,15	0,15	0,15	0,2	0,2	0,2-0,25
<b>M</b>	0,08	0,08	0,08	0,08	0,1	0,1	0,12
<b>K</b>	0,1	0,1	0,1	0,12	0,16	0,2	0,25
<b>N</b>	0,1	0,1	0,1	0,15	0,2	0,25	0,3
<b>S</b>	0,1	0,1	0,1	0,12	0,16	0,18	0,2

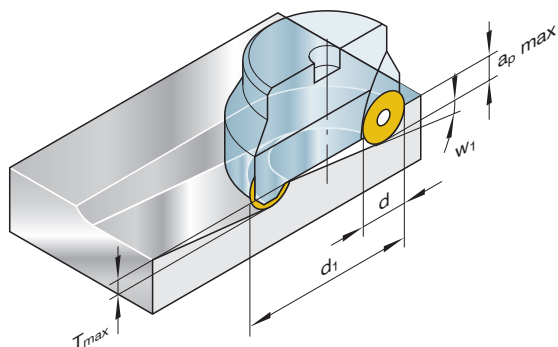
Подача на зуб и глубина резания зависят от диаметра фрезы, диаметра пластины и вылета инструмента  
Feed per tooth and depth of cut tool-dia., indexable insert dia. and unclamped length!

Максимальная глубина резания для торцевого фрезерования  $a_{p\max}$  (mm)  
Maximum depth of cut for face milling  $a_{p\max}$  (mm)

d	5	7	8	10	12	16
Черновая Roughing	0,8	1,50	2,0	3,0	3,0	5,0
Чистовая Finishing	0,3	0,5	0,75	1,0	1,0	1,0

Максимальный угол врезания  $W_1$  для врезания под углом  
Maximum angle  $W_1$  for inclined immersion

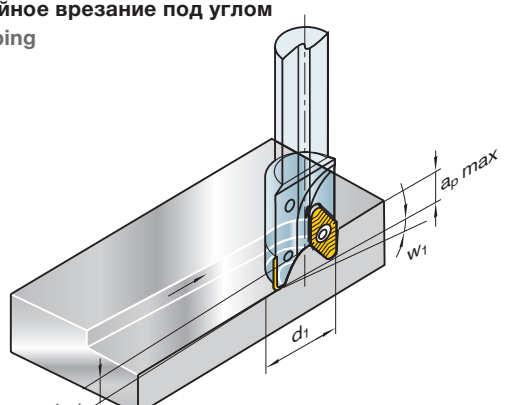
$d_1$	5	7	8	10	12	16
8	8,9°					
10	6,3°					
12	4,8°	8,0°				
15		5,7°				
16	3,3°		6,3°			
20	2,5°	3,8°	4,6°	6,3°		
24					6,3°	
25	2,9°	2,9°	3,4°	4,6°	5,9°	
30		2,3°		3,6°		
32	2,1°				4,2°	6,3°
35		1,9°		3,0°	3,7°	
40					3,1°	
42				2,4°		
50					2,3°	3,3°
52					2,3°	
63					1,7°	2,5°
66					1,7°	2,4°
80					1,3°	1,9°
100						1,5°
125						1,1°
$T_{\max}$	0,5	0,75	1	1,25	1,5	2,0

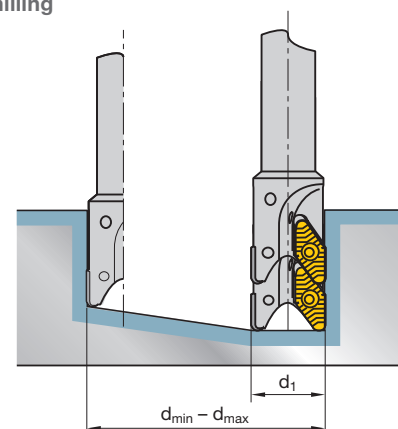


N	Материал Material	Матер. № Material No.	Описание по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	
					LC610T	LW610
					Алюминиевые сплавы, длинностр. Aluminium alloys, long chipping	3.3535 3.4365
Алюминиевые сплавы, короткостр. Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AlSi 12	–400	1000	800	
Медные сплавы, длинностружечные Copper alloys, long chipping	2.0320 2.0975	MS63 CuAl10Ni	150–250 (160–230 HB)	300	250	
Медные сплавы, короткостружеч. Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	–500	500	400	
Магниеые сплавы Magnesium alloys	3.5912	G-MgAl9Zn1	160–300	500	400	
Термопласты Thermoplastics		PVC, Оргстекло PVC, acrylic glass	350–700 (150–280 HB)	400	300	
Реактопласты Duroplastics		Bakelit, Melamin	20–40	200	150	

Максимальная подача на зуб Maximum feed per tooth f <sub>z</sub> (mm/z)		
	VPGT1604...	VCGT2205...
N	0,35	0,5
	0,3	0,4

Дополнительные рекомендации  
Further application recommendations

Линейное врезание под углом Ramping	Угол врезания W <sub>1 max</sub> и глубина резания T <sub>max</sub> Helix angle W <sub>1 max</sub> and internal depth of cut T <sub>max</sub>	
	VPGT 160412-ALM	VCGT 220530-ALM
	a <sub>p max</sub>	13,5
	T <sub>max</sub>	8
	25	24
	32	
	42	22
	52	15
	66	12
	80	9
	100	7
	125	5

Винтовая интерполяция Circular milling	d <sub>1</sub> mm	d <sub>min</sub> mm	d <sub>max</sub> mm
		25	35
32		42	58
42		62	78
52		82	98
66		110	126
80		138	154
100		178	194
125	228	244	

	Материал Material	Матер. № Material No.	Описание по DIN DIN Description	Подача на зуб Feed per tooth $f_z$ (mm/z.)				
				Чистовая Finishing		Черновая Roughing		
				Ø 8–16	Ø 20–32	Ø 8–16	Ø 20–32	
<b>P</b>	Нелегированная инструментальная сталь Unalloyed tool steel	1.1730 1.1545	C45W C105W	0,15	0,2–0,025	0,15–0,2	0,2–0,3	
	Термообработанные штамповые стали Heat-treatable die steels	1.2311 1.2312 1.2738 1.2711	40CrMnMo7 40CrMnMoS8.6 40CrMnNiMo8.6.4 54NiCrMoV6	0,15	0,2–0,025	0,15–0,2	0,2–0,3	
	Цементированные стали Case hardening steels	1.2162 1.2764	21MnCr5 X19NiCrMo4	0,15	0,2–0,025	0,15–0,2	0,2–0,3	
	Закаленные инструментальные стали Full hardening tool steels	1.2343 1.2344 1.2367 1.2080 1.2379 1.2767 1.2842	X38CrMoV5.1 X40CrMoV5.1 X38CrMoV5.3 X210Cr12 X155CrVMo12.1 X45NiCrMo4 90MnCrV8	0,1	0,2–0,025	0,1–0,15	0,15–0,25	
	Азотированные стали Nitriding steels	1.8550 1.8519 1.7735	34CrAlNi7 31CrMoV9 14CrMoV6.9	0,1	0,2–0,025	0,1–0,15	0,1–0,15	
	<b>M</b>	Нержавеющие стали Stainless steels	1.2083 1.2316 1.4541 1.4571 1.4401 1.4521 1.4893 1.4313	X42CrMo13 X36CrMo17 X6CrNiTi18.10 X8CrNiMoTi17.12.2 X5CrNiMo17.12.2 X1CrMoTi18.2 X8CrNiNb11 (G-)X4CrNi13.4	0,08	0,1	0,1	0,1
Мартенситно-старееющие стали Maraging steels		1.2709	X3NiCrMoTi18.9.5					
<b>K</b>		Чугун и легированный чугун Grey cast iron and alloyed cast iron	0.6025	GG25 GG25CrMoV	0,1	0,15	0,15	0,3
		Чугун с шаровидным графитом и легированный чугун с шаровидным графитом Nodular cast iron and alloyed nodular cast iron	0.7040 0.7070	GGG 40 GGG70 GGG70 легированный alloyed	0,15 0,1 0,1	0,15 0,1 0,1	0,15	0,3 0,25 0,25
<b>N</b>		Алюминий и алюминиевые сплавы Aluminium and aluminium alloys	32.581	AlZnMgCu2 AlSi12	0,15	0,15	0,2	0,25
		Медь и медные сплавы Copper and copper alloys	3.2581.01	Электролитическ. медь Electrolyte copper Бронза Bronze	0,1	0,2	0,2	0,25
		Цветные металлы Non-metallic materials	PUR 5220 Exposit Harz Epoxy resin	Пластики Plastics Пластики Plastics Графит Graphite	0,15 0,15 0,1	0,2 0,2 0,15	0,3 0,3 0,2	0,4 0,4 0,3
<b>S</b>	Титановые-Alpha-Beta-сплавы Titanium alpha beta alloys	3.7164	TiAl6V4	0,08	0,1	0,1	0,12	
	Титановые-Beta-сплавы Titanium beta alloys		Ti10V2Fe3Al					
<b>H</b>	Закаленная сталь Hardened steel	45–52 HRC		0,08	0,1	0,1	0,15	
		53–59 HRC		0,08	0,08	0,1	0,15	
		60–65 HRC		0,05	0,08	0,08	0,1	

<sup>1)</sup> Твердый сплав без покрытия,  $v_c$  действительна для этого сплава  
Uncoated grade, value of  $v_c$  is valid for this grade

<sup>2)</sup> При использовании альтернативного сплава LW610 (непокрытый) скорость резания  $v_c$  снизить на 30 %  
Use alternatively LW610 (uncoated) and reduce  $v_c$  by 30 %

<sup>3)</sup> Обработка с СОЖ  
When using liquid coolants

	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)								
		Чистовая Finishing				Черновая Roughing				
		LC610A	LC730Z LC610Z	LC610T	LW610	LC610Z	LC630Q	LC240Q	LW610	LW240
	-650 640		270 260	230 220	200 190	240 230	225 215	200 200		140 130
	950-1100 950-1100 950-1100 1250		250 250 250 240	210 210 210 200	180 180 180 170	220 220 220 210	205 205 205 195	180 180 180 170		120 120 120 110
	600 860		250 230	210 190	180 160	220 200	205 185	180 170		120 100
	780 230 HB 230 HB (770) 800 860 880 -770		230 230 230 210 210 230 230	190 190 190 170 170 190 190	160 160 160 140 140 160 160	200 200 200 180 180 200 200	185 185 185 165 165 185 185	150 150 150 150 120 120 120		100 100 100 80 80 100 100
	800-1100 850-1300		210 210 210	170 170 170	130 130 130	180 180 180	165 165 165	120 120 120		70 70 70
	700 285 HB 520-720 700 160-190 HB 420 210 HB 900-1100		240 240 240 220 220 240 240 220	200 200 200 180 180 200 200 180				120 120 110 110 110 110 110 110		90 90 80 80 80 80 80 80
	390 HB		220	180				110		80
	155-250 HB		380 380	210 210	240 240	350 350	335 335		200 200	
	140-190 HB 30		340 340 340	180 180 180	200 200 200	310 310 310	295 295 295		170 170 170	
	150-200		900 400 400	700 350 350	450 250 200	600 300 300	600 300 300		380 250 200	
	400-530 47		600 500 600		400 300	600 500			400 300	
	950	1000	90			70	70			
			90			70	70			
			180 150 90			140 110 60				

	Материал	Material	Матер. № Material No.	Описание по DIN DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Тверд. Сплав Carbide grade	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Кэфф. эффektiv. Efficiency factor LF
<b>P</b>	Углеродистая сталь	Plain carbon steel	1.0052	St 52	-700	LC240T	200	24
	Автоматная сталь	Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	-700	LC240T	200	22
	Конструкционная сталь	Structural alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500-950	LC240T	160	20
	Термообработанная сталь, средней прочности	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225 1.2251	42 CrMo 4 50 CrV 4	500-950	LC240T	140	18
	Стальное литье	Cast steel	1.0416	GS 40	-950	LC240T	130	18
	Цементированная сталь	Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	-950	LC240T	130	18
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	500-950	LC240T	140	16
	Термообработанная сталь, высокой прочности	Heat-treatable steel, high strength	1.7225 1.6580	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	950-1400	LC240T	120	16
	Азотируемая сталь	Nitriding steel	1.8504	34 CrAl6	950-1400	LC240T	120	16
	Инструментальная сталь	Tool steel	1.2343 1.2379	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12 1	950-1400	LC240T	120	14
<b>M</b>	Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	1.4301	X5CrNi18-10	500-950	LC240T	240	18
			1.4404	X2CrNiMo17-12-2				
1.4751			X6CrNiMoTi17-12-2					
1.4024			X15Cr13					
1.4057			X17CrNi16-2					
1.4122			X35CrMo17					
Мартенситно-старееющая сталь	Maraging steel					60 <sup>3)</sup>		
<b>K</b>	Чугун	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	LC610T <sup>2)</sup>	160	30
	Легированный чугун	Alloyed grey cast iron	0.6678	GGL-NiCr 35 2	150-250 (160-230 HB)	LC610T <sup>2)</sup>	110	22
	Чугун с шаровидным графитом	Nodular cast iron	0.7060	GGG60	400-800 (120-310 HB)	LC610T <sup>2)</sup>	90	24
	Ковкий чугун	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	LC610T <sup>2)</sup>	100	24
<b>N</b>	Чистые металлы, мягкие	Pure metals, soft		Чистый Fe, свинец Pure iron, lead	-500	LC610T	220	50
	Алюминиевые сплавы, длинностружечные	Aluminium alloys, long chipping	3.3535	AlMg 3	-550	LW610 <sup>1)</sup>	1000	60
			3.4365	AlZnMgCu 1,5				
	Алюминиевые сплавы, короткостружечные	Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AlSi 12	-400	LW610 <sup>1)</sup>	300	55
			2.0320	MS63	300-700	LC610T	250	50
	Медные сплавы, длинностружечные	Copper alloys, long chipping	2.0975	CuAl10Ni				
			2.0402	MS58	-500	LC610T	250	35
	Медные сплавы, короткостружечные	Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	-500	LC610T	250	35
Магниеые сплавы	Magnesium alloys	3.5912	G-MgAl9Zn1	160-300	LW610 <sup>1)</sup>	400	50	
Термопласты	Thermoplastics		PVC, оргстекло PVC, acrylic glass	40-70	LW610 <sup>1)</sup>	250	70	
Реактопласты	Duroplastics		Bakelit, Melamin	20-40	LW610 <sup>1)</sup>	200 <sup>1)</sup>	35	
<b>S</b>	Титановые сплавы, средней прочности	Titanium alloys, medium strength	3.7115	TiAl5Sn2,5	-950	LW610 <sup>1)</sup>	70	20
			3.7165	TiAl6V4				
	Титановые сплавы, высокой прочности	Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	LW610 <sup>1)</sup>	40	16
	Сплавы на основе никеля, средней прочности	Nickel based alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	LC240T	40	18
	Сплавы на основе никеля, высокой прочности	Heat resistant nickel based alloys, high strength	Inconel 718	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	LC240T	30	15
<b>H</b>	Отбеленный чугун	Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300-600 HB	LC240T	40	24


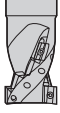
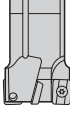
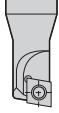
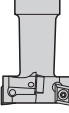

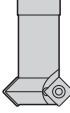
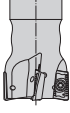
<sup>1)</sup> Твердый сплав без покрытия, v<sub>c</sub> действительна для этого сплава  
Uncoated grade, value of v<sub>c</sub> is valid for this grade

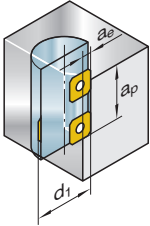
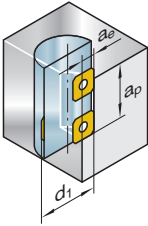
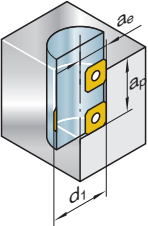
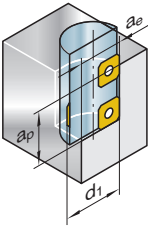
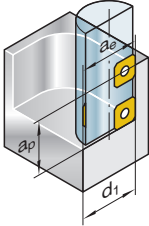
<sup>2)</sup> При использовании альтернативного сплава LW610 (непокрытый) v<sub>c</sub> снизить на 30%  
Use alternatively LW610 (uncoated) and reduce v<sub>c</sub> by 30%

<sup>3)</sup> Обработка с СОЖ  
When using liquid coolants

При использовании сплава без покрытия необходимо  
снизить скорость резания v<sub>c</sub> на 30 %.

When using uncoated grades reduce cutting speed by 30 %.

Кат. № Cat.-No.	ERT90 11257 11256	ERU90 11552 FRU90 11335	EMU90 11473-1K 11472	ESP90 11470	ESP90 11403-1K	EFZ 1148	EFZ45 11483 11481 11485	EMU90-1K
								
Ø	50–80	25–63	12–40	11,7–31,7	25–50	16–32	28–36	20–40
ISO-Код	SNKX	ADMX	ADHX	CCHX	CCMT	TCMT	SPMW 1705 ...	ADKX 1705 ...
<b>P</b>	0,20–0,25	0,12–0,15	0,12–0,15	0,10–0,15	0,10–0,15	0,15–0,20	0,10–0,20	0,15–0,25
<b>M</b>	–	0,1	0,1	–	–	0,10	0,10	0,15
<b>K</b>	0,25	0,20	0,20	0,15	0,15	0,25	0,25	0,3
<b>N</b>	0,30	0,25	0,25	0,20	0,20	0,30	0,30	0,35
<b>S</b>	–	0,10	0,10	–	–	0,10	0,10	0,15

ETZ90					
$a_e =$	$0,1 \cdot d_1$	$0,25 \cdot d_1$	$0,5 \cdot d_1$	$0,75 \cdot d_1$	$1 \cdot d_1$
$f_2$ -Увеличивающий коэффициент $f_2$ -Multiplier	1,6	1,4	1	0,8	0,7
не применимо для not valid for 11257, 11258, 11259					

Формулы Formulas	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min):	$v_c =$ Скорость резания Cutting speed (m/min)
<b>Частота вращения Speed <math>n</math> (min<sup>-1</sup>):</b>	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$	$n =$ Частота вращения Speed (min <sup>-1</sup> )
<b>Минутная подача Feed rate <math>v_f</math> (mm/min):</b>	$v_f = f_z \cdot Z_{eff} \cdot n \cdot f_2$	$d_1 =$ Диаметр фрезы Cutter diameter (mm)
<b>Объем снимаемой стружки Chip volume <math>Q</math> (cm<sup>3</sup>/min):</b>	$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000}$	$v_f =$ Минутная подача Feed rate (mm/min)
		$f_z =$ Подача на зуб Feed per tooth (mm)
		$P_e =$ Потребляемая мощность Drive power (kW)
		$Z_{eff} =$ Эффективное число зубьев Effective number of teeth
		$f_2 =$ Корректирующий коэффициент $v_f$ Correction factor $v_f$
		$Q =$ Объем снимаемой стружки Chip volume (cm <sup>3</sup> /min)
		$a_e =$ Ширина фрезерования Width of cut (mm)
		$a_p =$ Глубина фрезерования Depth of cut (mm)
		$LF =$ Коэффициент эффективности Efficiency factor (cm <sup>3</sup> /min/kW)
	<b>Потребляемая мощность Drive power <math>P_e</math> (kW):</b>	
	$P_e = \frac{Q}{LF}$	



	Материал	Material	DIN	Описание по DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Тверд. Сплав Carbide grade	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Ширина контакта Engagement value			
								0,3	0,2	0,1	0,05
								Подача на зуб Feed per tooth			
P	Углеродистая сталь	Plain carbon steel	1.0052	St 52	-700	LC225T	200	0,32	0,4	0,56	0,8
	Автоматная сталь	Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	-700	LC225T	200	0,32	0,4	0,56	0,8
	Конструкционная сталь	Structural alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500-950	LC225T	160	0,25	0,32	0,45	0,64
	Термообработанная сталь, средней прочн.	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225 1.2251	42 CrMo 4 50 CrV 4	500-950	LC225T	100	0,2	0,25	0,35	0,5
	Стальное литье	Cast steel	1.0416	GS 40	-950	LC225T	160	0,25	0,32	0,45	0,64
	Цементированная сталь	Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	-950	LC225T	120	0,2	0,25	0,35	0,5
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	500-950	LC225T	100	0,2	0,25	0,35	0,5
	Термообработанная сталь, высокой прочн.	Heat-treatable steel, high strength	1.7225 1.6580	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	950-1400	LC225T	90	0,16	0,2	0,28	0,4
	Азотируемая сталь	Nitriding steel	1.8504	34 CrAl 6	950-1400	LC225T	90	0,16	0,2	0,28	0,4
	Инструментальная сталь	Tool steel	1.2343	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12 1	950-1400	LC225T	90	0,16	0,2	0,28	0,4
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	1.4301 1.4404 1.4751	X5CrNi18-10 X2CrNiMo17-12-2 X6CrNiMoTi17-12-2	500-950	LC225T	200  (80) <sup>3)</sup>	0,1	0,15	0,2	0,25
	Мартенситно-старяющая сталь	Maraging steel	1.2709 1.4542 1.4568	X15Cr13 X17CrNi16-2 X35CrMo17							
K	Чугун	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	LC225T <sup>2)</sup>	140	0,32	0,4	0,56	0,8
	Легированный Чугун	Alloyed grey cast iron	0.6678	GGL-NiCr 35 2	150-300 (160-230 HB)	LC225T <sup>2)</sup>	80	0,25	0,32	0,45	0,64
	Чугун с шаровидным графитом	Nodular cast iron	0.7060	GGG60	400-800 (120-310 HB)	LC225T <sup>2)</sup>	80	0,2	0,25	0,35	0,5
	Ковкий чугун	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	LC225T <sup>2)</sup>	100	0,2	0,25	0,35	0,5
N	Чистые металлы, мягкие	Pure metals, soft		Чистый Fe, свинец Pure iron, lead	-500	LC225T	250	0,25	0,3	0,4	0,5
	Алюминиевые сплавы, длинностружечные	Aluminium alloys, long chipping	3.3535 3.4365	AlMg 3 AlZnMgCu 1,5	-550	LW610 <sup>1)</sup>	900	0,4	0,5	0,7	1,0
	Алюминиевые сплавы, короткостружечные	Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AlSi 12	-400	LW610 <sup>1)</sup>	300	0,32	0,4	0,56	0,8
	Медные сплавы, длинностружечные	Copper alloys, long chipping	2.0320 2.0975	MS63 CuAl10Ni	300-700	LC225T	250	0,25	0,32	0,45	0,64
	Медные сплавы, короткостружечные	Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	-500	LC225T	250	0,25	0,32	0,45	0,64
	Магниеые сплавы	Magnesium alloys	3.5912	G-MgAl9Zn1	160-330	LW610 <sup>1)</sup>	400	0,3	0,4	0,55	0,7
	Термопласты	Thermoplastics		PVC, оргстекло PVC, acrylic glass	40-70	LW610 <sup>1)</sup>	200	0,25	0,3	0,4	0,5
	Реактопласты	Duroplastics		Bakelit, Melamin	20-40	LW610 <sup>1)</sup>	150	0,2	0,25	0,35	0,5
S	Титановые сплавы, средней прочности	Titanium alloys, medium strength	3.7115 3.7165	TiAl5Sn2,5 TiAl6V4	-950	LW610 <sup>1)</sup>	80	0,16	0,2	0,28	0,4
	Титановые сплавы, высокой прочности	Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	LW610 <sup>1)</sup>	50	0,12	0,15	0,21	0,3
	Сплавы на основе никеля, средней прочн.	Nickel based alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	LC225T	60	0,16	0,2	0,28	0,4
	Сплавы на основе никеля, высокой прочности	Heat resistant nickel based alloys, high strength	Inconel 718	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	LC225T	40	0,1	0,12	0,18	0,25
H	Отбеленный чугун	Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300-600 HB	LC225T	40	0,2	0,25	0,35	0,5

<sup>1)</sup> Твердый сплав без покрытия, v<sub>c</sub> действительна для этого сплава

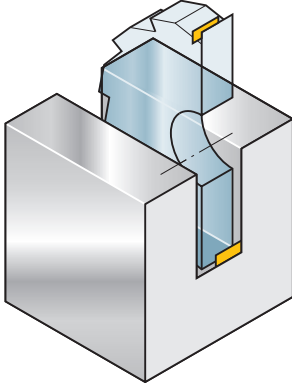
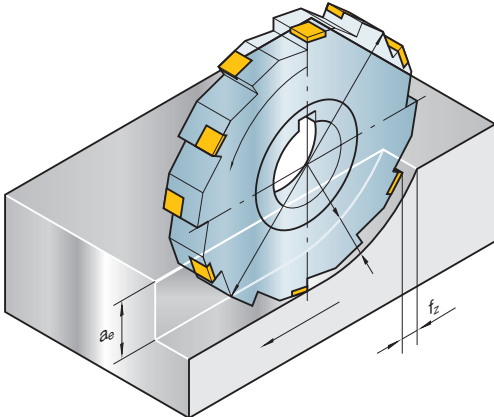
Uncoated grade, value of v<sub>c</sub> is valid for this grade

<sup>2)</sup> При использовании альтернативного сплава LW610 (непокрытый) v<sub>c</sub> снизить на 30%

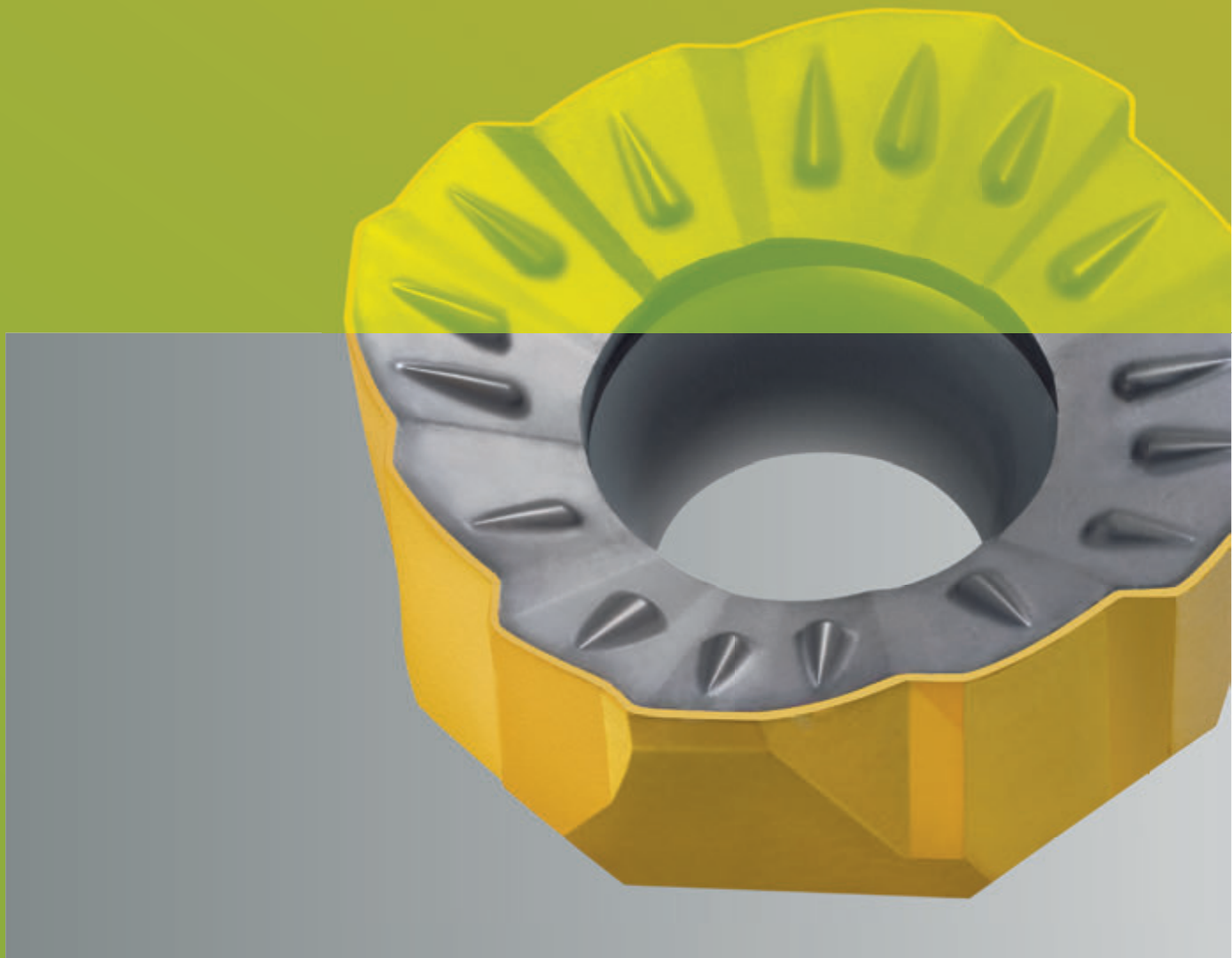
Use alternatively LW610 (uncoated) and reduce v<sub>c</sub> by 30 %

<sup>3)</sup> Обработка с СОЖ

When using liquid coolants

<p><b>Трехстороннее фрезерование</b> Three side cutting</p> 	<table border="1"> <tr> <td><b>Кат №</b> Cat.-No.</td> <td><math>Z_{eff}</math></td> </tr> <tr> <td>SMN90</td> <td>Z/2</td> </tr> </table>	<b>Кат №</b> Cat.-No.	$Z_{eff}$	SMN90	Z/2
<b>Кат №</b> Cat.-No.	$Z_{eff}$				
SMN90	Z/2				
	<p>Соотношение между значением толщины стружки <math>h_m</math> и подачей на зуб <math>f_z</math> Relationship between mean chip thickness <math>h_m</math> and feed per tooth <math>f_z</math></p> $h_m = f_z \cdot \sqrt{\frac{a_e}{d_1}}$ <p>Предпочтительно попутное фрезерование Preferably climb milling</p>				

<p><b>Формулы для расчета</b> Calculating formulas</p>	
<p><b>Частота вращения</b> Speed</p> $n = \frac{v_c \cdot 1000 \cdot f_1}{\pi \cdot d_1}$ <p><math>v_c</math> Таблица на стр. Page A.218</p>	<p><b>Минутная подача</b> Feed rate</p> $v_f = f_z \cdot Z \cdot n$ <p><math>f_z</math> Таблица на стр. Page A.218</p>
<p><b>Объем снимаемой стружки</b> Chip volume</p> $Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000}$ <p><math>f_z</math> Таблица на стр. Page A.218</p>	



# СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

INDEXABLE INSERTS

---

A.222 **ISO система обозначения для фрезерных сменных пластин**  
**ISO Designation system for indexable inserts for milling**

---

A.224 **Фрезерные сплавы**  
**Milling grades**

---

A.226 **Сменные пластины**  
**System indexable inserts**

A.226 AD.../AP...

A.230 CC...

A.230 LN...

A.233 OC.../ON..

A.234 RC.../RD...

A.237 SA.../SE.../SN...

A.241 SP...

A.242 TC.../TP...

A.243 VC.../VP...

A.243 XC.../XP.../XO...

A.245 11...

---

A.246 **Сменные пластины для обработки пресс-форм и штампов**  
**Mold and die making indexable inserts**

A.246 CP...

A.247 RD...

A.248 WPB...

A.254 WPR...

A.261 WPS...

A.262 WPT...

A.263 WPV...

A.265 WRT...

A.266 R...

---

A.267 **ISO Сменные пластины**  
**ISO Indexable inserts**

A.267 AP...

A.268 HN...

A.268 LD.../LP...

A.269 OD.../OF...

A.270 SC.../SD.../SE.../SP...

A.275 TN.../TP...

A.276 XP...

<b>S</b> Форма пластины Insert shape	<b>N</b> Задний угол Clearance angle	<b>K</b> Точность Tolerances	<b>X</b> Стружколом, тип крепления Chip breaker, clamp type	<b>12</b> Длина режущей кромки Cutting edge length																																																																														
A  85°	$\alpha_n$	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th><b>m</b></th> <th><b>s</b></th> <th><b>d</b></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>A</td><td>±0,005</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>C</td><td>±0,013</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>E</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>F</td><td>±0,005</td><td>±0,025</td><td>±0,013</td></tr> <tr><td>G</td><td>±0,025</td><td>±0,13</td><td>±0,025</td></tr> <tr><td>H</td><td>±0,013</td><td>±0,025</td><td>±0,013</td></tr> <tr><td>J</td><td>±0,005</td><td>±0,025</td><td>см. see Табл. 4</td></tr> <tr><td><b>K</b></td><td>±0,013</td><td>±0,025</td><td>см. see Табл. 4</td></tr> <tr><td>L</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td><td>см. see Табл. 4</td></tr> <tr><td>M</td><td>см. see Табл. 5</td><td>±0,13</td><td>см. see Табл. 4</td></tr> <tr><td>N</td><td>см. see Табл. 5</td><td>±0,025</td><td>см. see Табл. 4</td></tr> <tr><td>U</td><td>см. see Табл. 5</td><td>±0,13</td><td>см. see Табл. 4</td></tr> </tbody> </table>		<b>m</b>	<b>s</b>	<b>d</b>	A	±0,005	±0,025	±0,025	C	±0,013	±0,025	±0,025	E	±0,025	±0,025	±0,025	F	±0,005	±0,025	±0,013	G	±0,025	±0,13	±0,025	H	±0,013	±0,025	±0,013	J	±0,005	±0,025	см. see Табл. 4	<b>K</b>	±0,013	±0,025	см. see Табл. 4	L	±0,025	±0,025	см. see Табл. 4	M	см. see Табл. 5	±0,13	см. see Табл. 4	N	см. see Табл. 5	±0,025	см. see Табл. 4	U	см. see Табл. 5	±0,13	см. see Табл. 4	A  (70° - 90°)	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th><b>l</b></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>06</td><td>6,350</td></tr> <tr><td>07</td><td>7,938</td></tr> <tr><td>09</td><td>9,525</td></tr> <tr><td>11</td><td>11,000</td></tr> <tr><td><b>12</b></td><td>12,700</td></tr> <tr><td>15</td><td>15,875</td></tr> <tr><td>16</td><td>16,500</td></tr> <tr><td>19</td><td>19,050</td></tr> <tr><td>22</td><td>22,000</td></tr> <tr><td>25</td><td>25,400</td></tr> <tr><td>31</td><td>31,750</td></tr> <tr><td>38</td><td>38,100</td></tr> </tbody> </table>		<b>l</b>	06	6,350	07	7,938	09	9,525	11	11,000	<b>12</b>	12,700	15	15,875	16	16,500	19	19,050	22	22,000	25	25,400	31	31,750	38	38,100
		<b>m</b>	<b>s</b>	<b>d</b>																																																																														
A		±0,005	±0,025	±0,025																																																																														
C		±0,013	±0,025	±0,025																																																																														
E		±0,025	±0,025	±0,025																																																																														
F		±0,005	±0,025	±0,013																																																																														
G		±0,025	±0,13	±0,025																																																																														
H		±0,013	±0,025	±0,013																																																																														
J		±0,005	±0,025	см. see Табл. 4																																																																														
<b>K</b>		±0,013	±0,025	см. see Табл. 4																																																																														
L	±0,025	±0,025	см. see Табл. 4																																																																															
M	см. see Табл. 5	±0,13	см. see Табл. 4																																																																															
N	см. see Табл. 5	±0,025	см. see Табл. 4																																																																															
U	см. see Табл. 5	±0,13	см. see Табл. 4																																																																															
	<b>l</b>																																																																																	
06	6,350																																																																																	
07	7,938																																																																																	
09	9,525																																																																																	
11	11,000																																																																																	
<b>12</b>	12,700																																																																																	
15	15,875																																																																																	
16	16,500																																																																																	
19	19,050																																																																																	
22	22,000																																																																																	
25	25,400																																																																																	
31	31,750																																																																																	
38	38,100																																																																																	
B  82°	$\alpha_n$	<b>Табл. 4</b>	B  (70° - 90°)																																																																															
C  80°		<table border="1"> <thead> <tr> <th><b>d</b></th> <th><b>J, K, L, M</b></th> <th><b>d</b></th> <th><b>U</b></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ü от over</td> <td>до up to</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3,9</td> <td>10,0</td> <td>±0,05</td> <td>±0,08</td> </tr> <tr> <td>10,0</td> <td>15,0</td> <td>±0,08</td> <td>±0,13</td> </tr> <tr> <td>15,0</td> <td>20,0</td> <td>±0,10</td> <td>±0,18</td> </tr> <tr> <td>20,0</td> <td>26,0</td> <td>±0,13</td> <td>±0,25</td> </tr> <tr> <td>26,0</td> <td>32,0</td> <td>±0,15</td> <td>±0,25</td> </tr> </tbody> </table>	<b>d</b>	<b>J, K, L, M</b>	<b>d</b>	<b>U</b>	ü от over	до up to			3,9	10,0	±0,05	±0,08	10,0	15,0	±0,08	±0,13	15,0	20,0	±0,10	±0,18	20,0	26,0	±0,13	±0,25	26,0	32,0	±0,15	±0,25	C  (70° - 90°)																																																			
<b>d</b>		<b>J, K, L, M</b>	<b>d</b>	<b>U</b>																																																																														
ü от over		до up to																																																																																
3,9		10,0	±0,05	±0,08																																																																														
10,0		15,0	±0,08	±0,13																																																																														
15,0		20,0	±0,10	±0,18																																																																														
20,0		26,0	±0,13	±0,25																																																																														
26,0		32,0	±0,15	±0,25																																																																														
D  55°		<b>Табл. 5</b>	D																																																																															
E  75°	<table border="1"> <thead> <tr> <th><b>d</b></th> <th><b>M, N</b></th> <th><b>m</b></th> <th><b>U</b></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ü от over</td> <td>до up to</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3,9</td> <td>10,0</td> <td>±0,08</td> <td>±0,13</td> </tr> <tr> <td>10,0</td> <td>15,0</td> <td>±0,13</td> <td>±0,20</td> </tr> <tr> <td>15,0</td> <td>20,0</td> <td>±0,15</td> <td>±0,27</td> </tr> <tr> <td>20,0</td> <td>26,0</td> <td>±0,18</td> <td>±0,38</td> </tr> <tr> <td>26,0</td> <td>32,0</td> <td>±0,20</td> <td>±0,38</td> </tr> </tbody> </table>	<b>d</b>	<b>M, N</b>	<b>m</b>	<b>U</b>	ü от over	до up to			3,9	10,0	±0,08	±0,13	10,0	15,0	±0,13	±0,20	15,0	20,0	±0,15	±0,27	20,0	26,0	±0,18	±0,38	26,0	32,0	±0,20	±0,38	E																																																				
<b>d</b>	<b>M, N</b>	<b>m</b>	<b>U</b>																																																																															
ü от over	до up to																																																																																	
3,9	10,0	±0,08	±0,13																																																																															
10,0	15,0	±0,13	±0,20																																																																															
15,0	20,0	±0,15	±0,27																																																																															
20,0	26,0	±0,18	±0,38																																																																															
26,0	32,0	±0,20	±0,38																																																																															
H  120°	A 3°		F																																																																															
K  55°	B 5°	Вписанная окружность, нечетное кол-во кромок Corner rounding uneven number of sides	G																																																																															
L  90°	C 7°	Вписанная окружность, четное кол-во кромок Corner rounding, even number of sides	H  (70° - 90°)																																																																															
M  86°	D 15°		J  (70° - 90°)																																																																															
O  135°	E 20°		M																																																																															
P  108°	F 25°		N																																																																															
R  -	G 30°		Q  (40° - 60°)																																																																															
<b>S</b> 90°	<b>N</b> 0°		R																																																																															
T  60°	P 11°		T  (40° - 60°)																																																																															
V  35°	O		U  (40° - 60°)																																																																															
W  80°			W  (40° - 60°)																																																																															

( ) Угол для головки винта Cone angle for screw

**05**  
Толщина  
Thickness

	<b>S</b>
02	2,38
03	3,18
04	3,97
04	4,76
<b>05</b>	5,56
06	6,35
07	7,94
08	8,00
09	9,52

**AN**  
Угол при вершине  
Cutting edge corner

Для радиусн. пластин  
For radius inserts

	r при вершине Corner radius-r
00	острая кромка sharp-edged
02	0,2
04	0,4
<b>08</b>	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
	и т.д. etc.

Для пластин с фаской торц. фрезерование  
For chamfered insert face milling

	Угол фаски Setting angle
	$\chi_r$
<b>A</b>	45°
D	60°
E	75°
F	85°
P	90°
Z	Спец. Special

Задний угол при торцевом фрезеровании  
Clearance  $\alpha_n$  of face milling edge  $\alpha_n$

A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
<b>N</b>	0°
P	11°
Z	Специальная Special

MO Круглые пласт., метрические  
Round insert metric

OO Круглые пласт., дюймовые  
Round insert Inch

**E**  
Форма скругления режущей кромки<sup>1)</sup>  
Cutting edge type<sup>1)</sup>

острая кромка  
sharp-edged

скругление  
rounded

защитная фаска  
chamfered

двойная фаска  
double chamfered

двойная фаска скругленная  
double chamfered and rounded

**N**  
Направление резания<sup>1)</sup>  
Direction of cut<sup>1)</sup>

**R**

Правое  
RH cut only

**L**

Левое  
LH cut only

**N**

Правое и левое  
RH and LH cut

<sup>1)</sup> Эти буквы могут отсутствовать в обозначении.  
The use of these reference letters is left open.

**- TR**  
LMT-Стандарт  
LMT-Standard

<b>TR</b>	Геометрия Geometry
CF	Стружколом Chip breaker
T	Широкая фаска bevelled cutting edge
TT	Черновая геометрия Heavy duty roughing geometry
ALC	AI-геометрия AI geometry
ALM	AI-геометрия для пресс-форм AI geometry die and mould
BM	Геометрия для нержав. стали Geometry for stainless
BP	Высокопроизводител. для стали High performance geometry for steel

**Пример:**

	S	N	K	X	12	05	AN	E	N-TR	
#	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Форма	квадрат								
2	Задний угол	0°								
3	Точность	m ± 0,013 s ± 0,025 d ± 0,13								
4	Стружколом	специальное исполнение								
5	Длина кромки	12,7								
6	Толщина	5,56								
7	Вершина	45° Фаска								
8	Кромка	скругленная								
9	Направление резания	левое и правое								
10	Собственное обозначение	TR = геометрия								

**Example:**

1	Basic form	square
2	Clearance angle	0°
3	Tolerances	m ± 0.013 s ± 0.025 d ± 0.13
4	Fixing Cutting face	with special feature acc. to drawing
5	Length of cutting edge	12.7
6	Thickness	5.56
7	Cutting edge corner	45° chamfer
8	Cutting edge	rounded
9	Direction of cut	right- and lefthand
10	Internal designation	TR = Geometry

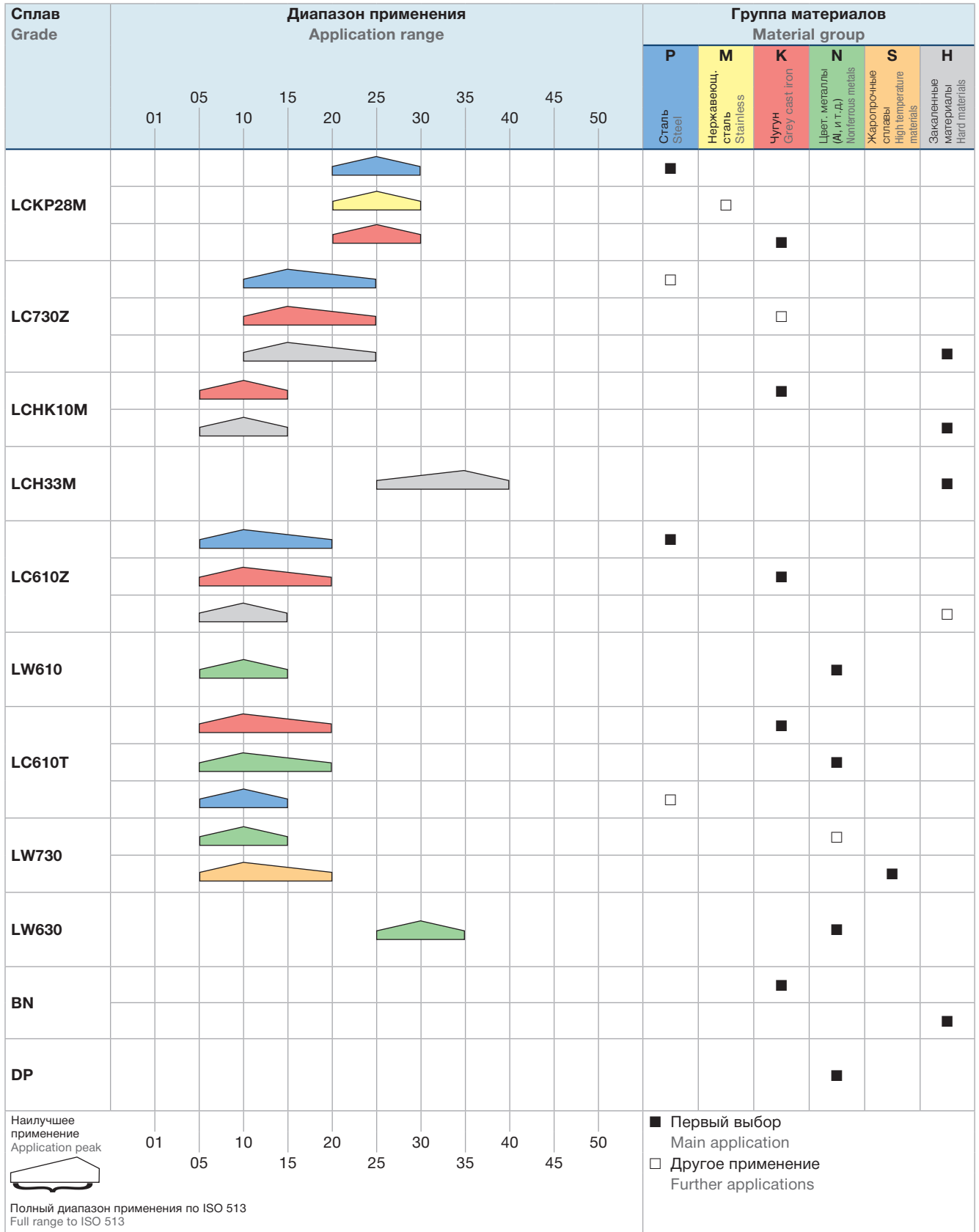
<sup>1)</sup> Размеры в мм Dimensions in mm

Сплав Grade	Диапазон применения Application range										Группа материалов Material group									
											P	M	K	N	S	H				
	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50	Сталь Steel	Нержавеющ. сталь Stainless	Чугун Grey cast iron	Цвет. металлы (и.т.д.) Nonferrous metals	Жаропрочные сплавы High temperature materials	Закаленные металлы Hard materials			
LC235T												■								
LC230E												■								
LC280QN												■								
LC240Q												■								
LC240N												■								
LC225T												■								
LW225												■								
LC630Q																				
LCM40M																				
LC444W																				
LCM44M																				
LC430T																				
LC615E																				
LCK10M																				
LCK15M																				

Наилучшее применение  
Application peak

Полный диапазон применения по ISO 513  
Full range to ISO 513

■ Первый выбор  
Main application  
□ Другое применение  
Further applications



Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СИП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment



N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter												
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	LC730T	LC610Z	LC603Z	Кат. № Cat.-No.								
 N = 2	ADHX 060202 FR-ALC	6,35	4,76	2,38	2	0,2											1069025		7020844					EMU90 IK						
 N = 2	ADHX 090308 FR-ALC	9,52	5,56	3,18	2,8	0,8												1069059		7019458					EMU90 IK					
	ADHX 090312 FR-ALC	9,52	5,56	3,18	2,8	1,2												1069064		7019459										
	ADHX 090316 FR-ALC	9,52	5,56	3,18	2,8	1,6												1069069		7019510										
 N = 2	ADHX 120408 FR-ALC	12,7	7,4	4,76	3,4	0,8												1069074		7019511					EMU90 IK FMU90 IK					
	ADHX 120412 FR-ALC	12,7	7,4	4,76	3,4	1,2												1069079		7019512										
	ADHX 120416 FR-ALC	12,7	7,4	4,76	3,4	1,6												1069084		7019513										
	ADHX 120420 FR-TR	12,7	7,4	4,76	3,4	2												1069089		7019514										
																										P				
																												M		
																													K	
																				■			■							N
																														S
																														H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter  Кат. № Cat.-No.					
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610		LC730T	LC610Z	LC603Z		
							  N = 2																	
	ADHX 170508 FR-ALC	17,5	9,62	5,6	3,8	0,8											2414009		9206028					EMU90 IK FMU90 IK
	ADHX 170512 FR-ALC	17,5	9,62	5,6	3,8	1,2											7019835		7019836					
	ADHX 170516 FR-ALC	17,5	9,62	5,6	3,8	1,6											7019837		7019838					
	ADHX 170520 FR-ALC	17,5	9,62	5,6	3,8	2											7019839		7019840					
	ADHX 170530 FR-ALC	17,5	9,62	5,6	3,8	3 <sup>1)</sup>											7019841		7019842					
	ADHX 170540 FR-ALC	17,5	9,62	5,6	3,8	4 <sup>1)</sup>											7011958		7011957					
  N = 2																								
	ADKX 060202 SR	6,35	4,76	2,38	2	0,2											1069020							EMU90 IK
	ADKX 060204 SR	6,35	4,76	2,38	2	0,4											1069030							
  N = 2																								
	ADKX 090304 SR-TR	9,52	5,56	3,18	2,8	0,4											1069050							EMU90 IK
	ADKX 090308 SR-TR	9,52	5,56	3,18	2,8	0,8											1069055		7054729	7054280				
	ADKX 090312 SR-TR	9,52	5,56	3,18	2,8	1,2											1069060		7054281	7054282	7048190			
	ADKX 090316 SR-TR	9,52	5,56	3,18	2,8	1,6											1069065		7054283	7054284	7048192			

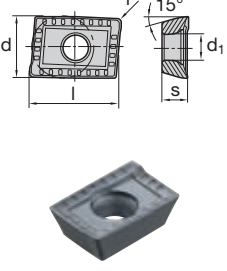
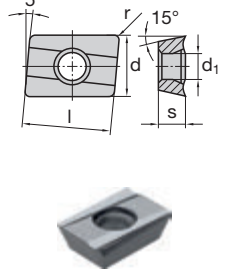
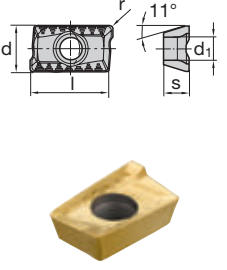
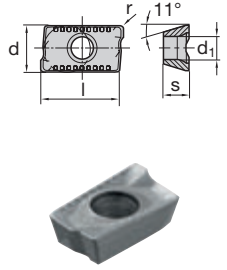
■ = Первый выбор First choice      <sup>2)</sup> только с ALC геометрией only with ALC geometry  
 □ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

<sup>1)</sup> Для пластин с радиусом r > 2 необходима доработка корпуса фрезы.  
 From corner radius r > 2, subsequent machining must be carried out on the plate in the corner area.

P
M
K
N
S
H



N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.										Для фрезы For cutter												
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC230F	LC630T	LCM40M	LCM44M	LC440T	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LW630	LW610	LC603Z	Кат. № Cat.-No.							
 <p>N = 2</p>	ADKX 0903 PESR-BP 1196-87	9,52	6,35	2,87	2,8	0,4													1055004							EMU90 ERU90			
	ADKX 1103 PESR-BP 1196-88	11,1	7,94	3,18	3,4	0,5													1055010	1058014									
	ADKX 12T3PE 1196-89	12,7	9,52	3,97	4	0,6													1055016								ERU90 FMU90 FRU90		
 <p>N = 2</p>	ADMX 090304 ER 1196-81	9,52	6,35	2,87	2,8	0,4																					EMU90 ERU90		
	ADMX 110305 ER 1196-83	11,1	7,94	3,18	3,4	0,5														1069528									
	ADMX 12T306 ER 1196-85	12,7	9,52	3,97	4	0,6														1069526								ERU90 FMU90 FRU90	
 <p>N = 2</p>	APKT 1003 PDSR-BM	10,96	6,6	3,5	2,8	0,5													1052345	1052343								EMH90 FMH90	
	APKT 1604 PDSR-BM	17,3	9,52	5,26	4,5	0,8																						EMH90 FMH90 MMH90	
 <p>N = 2</p>	APKT 1604 PDSR-BP	17,3	9,52	5,26	4,5	0,8													1067517	1067507									EMH90 FMH90 MMH90

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

■	■	■															□										P
	□	□	□								■	■															M
																									■		K
																											N
	□	□																									S
																											H

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СИП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter  Кат. № Cat.-No.										
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC630XT	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T			LW610	LC610Z	LC603Z						
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	b/r																							
 N = 2	CCHX 080203 1196-44	7,94	7,94	2,78	3,4	0,3													1069325		ESP90								
	CCHX 090304 1196-54	9,52	9,52	3,18	4,4	0,4													1069390										
 N = 2	CCMT 060204 1196-36	6,35	6,35	2,38	2,8	0,4				1069497									1069498		ESP90 EBT								
	CCMT 080308 1196-46	7,94	7,94	3,18	3,4	0,8				1069499									1069500										
	CCMT 09T308 1196-56	9,52	9,52	3,97	4,4	0,8					7075813																		
	CCMT 120408 1196-66	12,7	12,7	4,76	5,5	0,8					7077071										ESP90								
 N = 8	LNHQ 0904	9,525	9,525	4,76																	2667 2695								
	LNHQ 1206	12,7	12,7	6,35	5,8	0,4				2345342	4088154	9106295	9203919						2345344										
■ = Первый выбор First choice □ = Альтернатива Alternative Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222																											P		
																										M			
																												K	
																													N
																													S
																													H

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	Геометрические параметры						Режущий материал Cutting materials											Для фрезы For cutter					
		l	d	s	d <sub>1</sub>	b/r	Идент. № Ident. No.											Кат. № Cat.-No.						
		LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC630XT	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW630	LW610								
 N = 4	LNHX 1206 1185-11	12,7	14,3	6,35	5,5	0,78			2127693	2340217	2127693	2340217	9106302	9203910					2346055			1063111	2667 2695	
	LNHX 1906 1185-31	19,05	14,3	6,35	5,5	0,78			2345217	2127682	2345217	2127682	9096280	9203912					2346241			1063139		
	LNHX 2505 1185-32	25,4	14,3	5	5,5	1,1			2411241	4029351	2411241	4029351	9056550	9203913					2414220			4024397		
	LNHX 1207 1185-15	15,88	12,7	7,94	5,4	1,65					2308646	9106225	9203914						1063118			1063116	2667 2695	
 N = 4	LNHX 1402 1185-50	14,29	11,11	2,8	4,5	0,25						1061285											SMN90	
	LNHX 1403 1185-51	14,29	11,11	3,3	4,5	0,3						1061286												
	LNHX 1404 1185-52	14,29	11,11	4,3	4,5	0,4						1061287												
	LNHX 1405 1185-53	14,29	11,11	5,3	4,5	0,5						1061288												
 N = 4	LNHX 1402 1185-55	14,29	11,11	2,8	4,5	0,25					1061297								1061374				SMN90	
	LNHX 1403 1185-56	14,29	11,11	3,3	4,5	0,3					1061290													

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

■	■	■	■										□										P
																							M
																							K
																							N
																							S
																							H

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	b/r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter						
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC630XT	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW630	LW610	Кат. № Cat.-No.			
 N = 4	LNHX 1404 1185-57	14,29	11,11	4,3	4,5	0,4																SMN90			
	LNHX 1405 1185-58	14,29	11,11	5,3	4,5	0,5																			
 N = 4	LNHX 1906 1185-35	19,05	14,3	6,35	5,8	-																	2667 2695		
	LNHX 2505 1185-33	25,4	14,3	5	5,5	-																			
 N = 8	LNKU 1206	12,7	12,7	6,35	5,8	-																		2667 2695	
 N = 4	LNMX 1906TR	19,05	14,3	6,35	5,8	0,75																		2667	

■ = Первый выбор First choice  
 □ = Альтернатива Alternative  
 Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

																								P
																								M
																								K
																								N
																								S
																								H

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	Режущий материал Cutting materials											Для фрезы For cutter											
		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Идент. № Ident. No.																	
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC440T		LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LW630	LW610	LC603Z		
 N = 4	OCKX 0505 AD-TR	12	12	5,56	4,4	0,5	7002759		1054050							7047992	7002761	1054055				FCT45		
 N = 8	OCKX 0606 AD-TR	16	16	6,35	5,8	0,5	7002774		1054003	7002770					7047993	7002781	1054005					FCTXX MCT45		
	OCKX 0606 AD-TRT	16	16	6,35	5,8	0,5	7002782							7047994		1054011								
 N = 16 (ANEN) N = 8 (ANEN-SL)	ONGU 0505 ANEN	-	12,7	5,56	4,4	2			1054009	1054017				7048392		1054014						FMN45		
	ONGU 0505 ANEN-SL	-	12,7	5,56	4,4	2										1054018								
	ONGU 0606 ANEN	-	16	6,35	6,3	2			1054008	1054015				7048393		1054013								
	ONGU 0606 ANEN-SL	-	16	6,35	6,3	2										1054016								
■ = Первый выбор First choice □ = Альтернатива Alternative							■	■	■					■	□							P		
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222							□	□	□						■	■							M	
																							K	
																							N	
							□																	S
																								H





N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter					
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC630XT	LC440T	LC444W	LC610M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	LC730T	LC603Z	Кат. № Cat.-No.		
<p>N = в зависимости от глубины обработки depending on depth of positioning</p>	RCHX 0803 MO-T 1195-03 T	-	8	3,18	3,4	-													1068397		ECT			
	RCHX 10T3 MO-T 1195-04 T	-	10	3,97	4,4	-													1068398		ECT FCT			
	RCHX 1205 MO-T 1195-13 T	-	12	5,56	5,2	-													1068399					
	RCHX 1205 MO-T 1195-23	-	12	5,56	5,2	-				1068385														
	RCHX 1606 MO-T 1195-24	-	16	6,35	5,8	-				1068389									2345947		FCT MCT			
	RCMX 1205 MO-T 1195-27	-	12	5,56	5,2	-				1068425											ECT FCT			
<p>N = в зависимости от глубины обработки depending on depth of positioning</p>	RCKT 0803 MO-TT	-	8	3,18	3,4	-												7077262		ECT				
	RCKT 10T3 MO-TT	-	10	3,97	4,4	-													7077263		ECT FCT			
	RCKT 1205 MO-TT	-	12	5,56	5,2	-													7077264		ECT FCT			
<p>N = в зависимости от глубины обработки depending on depth of positioning</p>	RCKX 1606 MO-TR	-	16	6,35	5,8	-												7077265		ECT FCT				
							■	■													P			
							□	□														M		
																						K		
																							N	
							□																S	
																							H	

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.													Для фрезы For cutter				
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC630XT	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LW630	LW610	LC603Z	Кат. № Cat.-No.		
	RCKX 1205 MO-TR	-	12	5,56	4,4	-	7002749		1068470								7047995	7002758	1068475				FCTXX FCT 45 MCT45	
	RCKX 1606 MO-TR	-	16	6,35	5,8	-	7002762		1068433	7002764							7047996	7002763	1068435					
	RCKX 1606 MO-TRT	-	16	6,35	5,8	-	7002767			7002768							7047997		1068464					
	RDHX 0501 MO 1195-01	-	5	1,5	2	-			1055505										1055639			1055756 <sup>1)</sup>	ECZ	
	RDHX 0702 MO 1195-09	-	7	2,38	2,7	-			1055617										1055619			1055757 <sup>1)</sup>		
	RDHW 0802 MO 1195-15	-	8	2,38	2,8	-			1068612										1068621			1055758 <sup>1)</sup>		
	RDHW 1003 MO 1195-25	-	10	3,18	3,8	-			1068613										1068623		1070132	1055759 <sup>1)</sup>		
	RDHW 12T3 MO 1195-35	-	12	3,97	5	-			1068614										1068625		1070142	1055760 <sup>1)</sup>	ECZ FCZ	
	RDHX 12T3 MO 1195-36	-	12	3,97	3,8	-			1070159										1070160			1055761 <sup>1)</sup>		
	RDHW 1604 MO 1195-45	-	16	4,76	5,2	-			1068616										1068627		1070162	1055762 <sup>1)</sup>		
							<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					P	
							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>									<input type="checkbox"/>						M
																	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						K
																					<input checked="" type="checkbox"/>			N
							<input type="checkbox"/>																	S
																						<input checked="" type="checkbox"/>		H

= Первый выбор First choice  
 = Альтернатива Alternative

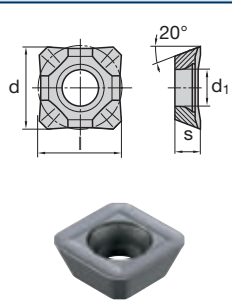
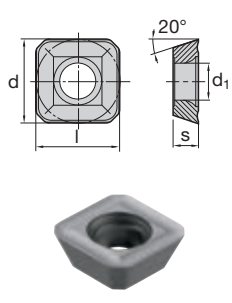
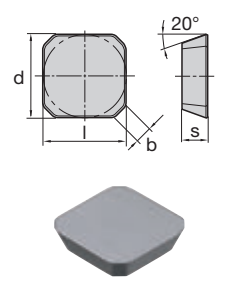
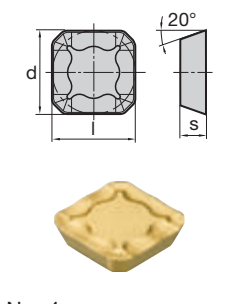
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

<sup>1)</sup> Геометрия режущей кромки тип G  
Cutting edge design type G

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code							Режущий материал Cutting materials											Для фрезы For cutter							
		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Идент. № Ident. No.																			
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LCM40M	LCM44M	LC440T	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T		LC610A	LW630	LW610	Кат. № Cat.-No.			
<p>N = в зависимости от глубины обработки depending on depth of positioning</p>	RDKT 0702 MO-TT	-	7	2,38	2,7	-	7077266																ECZ			
	RDKT 0802 MO-TT	-	8	2,38	2,8	-	7077267																			
	RDKT 1003 MO-TT	-	10	3,18	3,8	-	7077268																			
	RDKT 12T3 MO-TT	-	12	3,97	5	-	7077269																	ECZ FCZ		
	RDKT 1604 MO-TT	-	16	4,76	5,2	-	7077270																			
	RDKX 12T3 MO-TT	-	12	3,97	3,8	-	7077271																			
<p>N = 4</p>	SAHT 1005 AA ER	10	10	5,56	4,4	0,8			9197815					9206751	9206752	7048354	7002745	9197816					9206753			
	SAHT 1306 AA EN	13,5	13,5	6,35	5,5	0,8		1054040						9206754	9206755	7048355	7002747	1054045	9197816					9206774		
							■	■						■	■			■	□					P		
							□	□						■	■				■	□					M	
																■										K
																										N
							□																			S
																										H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

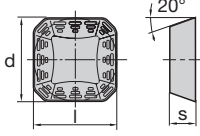

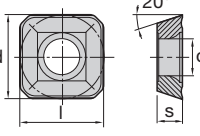

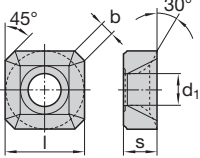

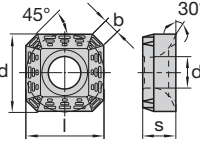

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	b/r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter  Кат. № Cat.-No.								
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LCM40M	LCM44M	LC440T	LC444W	LC430T	LCK10M	LC610Q		LC610T	LC610A	LW610	LC603Z				
								SEHT 1204 AFFN-ALC	12,7	12,7	4,76	5,5	-													
N = 4																										
	SEHT 1204 AFSN-BM	12,7	12,7	4,76	5,5	-															1067533					FMH45B MMH45B
N = 4																										
	SEKN 1203 AFEN	12,7	12,7	3,18	-	1,4																				FMH45
	SEKN 1203 AFSN	12,7	12,7	3,18	-	1,4			1067514	1067487				1067508	1067526											
	SEKN 1204 AFEN	12,7	12,7	4,76	-	1,4															1067475			1067486		FMH45A
	SEKN 1204 AFSN	12,7	12,7	4,76	-	1,4			1067518	1067492				1067498												
	SEKR 1203 AFSN	12,7	12,7	3,18	-	1,4																			FMH45	
	SEKR 1204 AFSN	12,7	12,7	4,76	-	1,4				1055652																
N = 4																										

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

<sup>1)</sup> только с ALC геометрией  
only with ALC geometry

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

	■	■								□			□									P
	□	□								■	■	■										M
																						K
														■ <sup>1)</sup>					■			N
	□	□																		□		S
																						H

		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.										Для фрезы For cutter																		
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	b/r	LC280QN	LC240Q	LC240T	LC230F	LC225T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LC430T	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	Кат. № Cat.-No.								
							  N = 4	SEKR 1204 AFSN-BM	12,7	12,7	4,76	-	1,4										1067531							FMH45A
  N = 4	SEKT 1204 AFSN	12,7	12,7	4,76	5,5	-			1067495								1067513						FMH45B MMH45B							
	  N = 4	SNHX 1205 AE IN 1187-18 TR-IN	12,7	12,7	5,56	5,2		2										1067543						FMV45						
  N = 4		SNHX 1205 AESN-BM	12,7	12,7	5,56	5,2	2										1067537						FMV45							
																		<table border="0"> <tr><td>■</td><td>P</td></tr> <tr><td>□</td><td>M</td></tr> <tr><td></td><td>K</td></tr> <tr><td></td><td>N</td></tr> <tr><td>□</td><td>S</td></tr> <tr><td></td><td>H</td></tr> </table>	■	P	□	M		K		N	□	S		H
■	P																													
□	M																													
	K																													
	N																													
□	S																													
	H																													

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative  
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	b/r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter													
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC230F	LC225T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LC430T	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	Кат. № Cat.-No.									
 N = 8	SNKQ 1205 AN 1187-13	12,7	12,7	5,56	5,2	2												7048356		1052335			FMT45								
 N = 8	SNKU 1205 AN-TR	12,7	12,7	5,56	5,2	2												1052327						7048357	1052328	1052329		FMT45			
 N = 4	SNKX 0904 AN 1187-00	9,52	9,52	4,76	4,4	1,5													1052316						1052317		EBT				
	SNKX 0904 AN-TT	9,52	9,52	4,76	4,4	1,5												7077272									MMT45				
	SNKX 1205 AN 1187-10	12,7	12,7	5,56	5,2	2													1052301		1052315				1052339						
■ = Первый выбор First choice □ = Альтернатива Alternative Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222							■	■	■												■	□									
							□	□	□												■	□	■								
							□	□																							

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	b/r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter							
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LW630	LW610	LC603Z	Кат. № Cat.-No.				
 N = 4	SNKX 1205 AN-T 1187-12	12,7	12,7	5,44	5,2	2				1052303	1052314							1052309			FMT45 EBT					
	SNKX 1205 AN-TR 1187-10 TR	12,7	12,7	5,56	5,2	2			1052260	1052248	1052239							1052251			FMT45 EBT					
 N = 4	SNKX 1205 AN-TT	12,7	12,7	5,56	5,2	2	7077273																			
	SPKN 1203 EDER	12,7	12,7	3,18	-	-												1066620								
 N = 4	SPKX 090406 1187-05	9,52	9,52	4,76	4,4	0,6				1055658								1069548			FMT90					
	SPKX 120508 1187-15	12,7	12,7	5,56	5,2	0,8			1052247									1052659		1052242		FMT90 MMT90				
							■	■	■	■								□			P					
							□	□	□	□												M				
																		■					K			
																				■				N		
							□	□	□															S		
																										H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

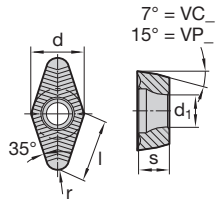
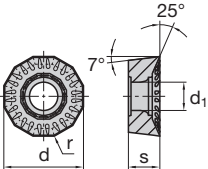
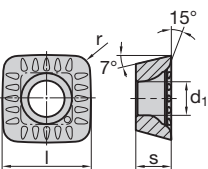
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222



N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter						
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630T	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	LC603Z	Кат. № Cat.-No.			
 N = 4	SPMT 120408 SN	12,7	12,7	4,76	5,2	0,8			2308343									1055660		1069295			EFZ45		
 N = 4	SPMW 120408	12,7	12,7	4,76	5,2	0,8			1069128									1069232		1069231			EFZ45		
 N = 3	TCMT 110202 1166-00	11	6,35	2,4	2,8	0,2					7075668							1055661		1052107			EFZ45T11 EFZ60T11 EFZ30T16 EFZ45T16 EFZ60T16		
	TCMT 16T304 1166-10	16,5	9,52	3,97	4,3	0,4				7075679								1055662		1052109					
									■	■								□						P	
									□	□															M
																			■						K
																					■				N
																						■			S
																									H





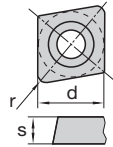
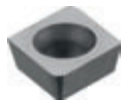
■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	Геометрия					Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter				
		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC280QN	LC240Q	LC240T	LC225T	LC630Q	LC440T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	LC603Z	Кат. № Cat.-No.
 N = 2	VCGT 220530 ALM	22,1	12,7	5,56	5,5	3												1069760		1069759		EMZ90 FMZ90
	VPGT 160412 ALM	16,6	12,7	4,76	4,4	1,2												1069758		1069757		
 N = 12	XCKX 1606 ZDR-TR	16	16	6,35	5,8	0,5			1055677								7002783		1055678		FCT45 MCT45	
 N = 4	XCNT 070308 EN-TR	7,94	7,94	3,18	3,4	0,8	9186375				7011714						9186376		9186377		ECP FCP	
	XCNT 097312 EN-TR	9,52	9,52	3,97	3,8	1,2	9186350				7011717						9186351		9186352			
	XCNT 120520 EN-TR	12,7	12,7	5,56	5,2	2	9186206				7011721						9186207		9186208			
■ = Первый выбор First choice □ = Альтернатива Alternative Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222							1) только с геометрией ALM only with ALM geometry											P M K N S H				


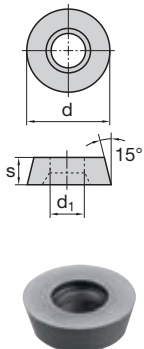
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.										Для фрезы For cutter Кат. № Cat.-No.										
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC230F	LC225T	LC630Q	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M		LC610Q	LC610T	LW630	LW610	LC610A					
 N = 4	XCNT 070308 SN-TR	7,94	7,94	3,18	3,4	0,8	1058100										7047949	1058101	1058106					ECP			
	XCNT 09T312 SN-TR	9,52	9,52	3,97	3,8	1,2	1058102										7047950	1058103	1058107					ECP FCP			
	XCNT 120520 SN-TR	12,7	12,7	5,56	5,2	2	1058104										7047951	1058105	1058108					FCP			
 N = 4	XCNW 070308 SN	7,94	7,94	3,18	3,4	0,8	9186492										7047952	9186493	9186494					ECP FCP			
	XCNW 09T312 SN	9,52	9,52	3,97	3,8	1,2	9186440										7047353	9186441	9186442								
	XCNW 120520 SN	12,7	12,7	5,56	5,2	2	9186431										7047954	9186432	9186433					FCP			
 N = 3	XPHW 070308 SR	-	6,79	2,78	-	-	1058192											1058193							ECP		
 N = 4	XOKX 1606 ZD-TR	16	16	6,35	5,8	0,5	1054023																		FCT45		
■ = Первый выбор First choice □ = Альтернатива Alternative Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222							■	■	■							■	□										P M K N S H

N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials										Для фрезы For cutter							
							Идент. № Ident. No.																	
							LC280QN	LC240Q	LC240T	LC230F	LC225T	LC630T	LCM40M	LCM44M	LC444W	LCK10M	LC610Q	LC610T	LC610A	LW610	LC603Z	Кат. № Cat.-No.		
<p>N = 2</p>	1179-11	15,191	7,04	3,18	3,4	8				1069575												EBT		
	1179-21	18,989	8,8	3,97	4,2	10				1069581											1069583			
	1179-41	30,382	14,08	5,56	5,8	16				1069589														
<p>N = 2</p>	1179-25	12,79	7,15	3,18	3,5	10				1069560											1069562	EBT		
	1179-35	15,99	8,94	3,97	4,1	12,5				1069563													1069564	
	1179-45	20,47	11,44	5,08	4,5	16				1069565													1069566	
	1179-55	25,58	14,3	6,35	5,5	20				1069567														
■ = Первый выбор First choice □ = Альтернатива Alternative								■										□				P		
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222								□															M	
																							K	
																								N
								□																S
																								H

   							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter					
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN025	DP012	Кат. № Cat.-No.		
  N = 2	CPHX 080310	-	7,938	3,18	-	1													6204334			ECG FCG		
	CPHX 080320	-	7,938	3,18	-	2														6204344				
																		<input checked="" type="checkbox"/>				<b>P</b>		
																			<input type="checkbox"/>				<b>M</b>	
																			<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<b>K</b>	
																								<b>N</b>
																								<b>S</b>
																				<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<b>H</b>




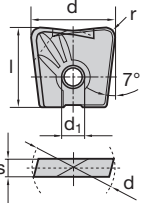

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

							Режущий материал Cutting materials												Для фрезы For cutter					
							Идент. № Ident. No.																	
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LC630M	LC225T	LC228E	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.		
	RDHX 1003 MO-TK	-	10	3,18	3,8	-						9165726											ECC	
	RDHX 12T3 MO-TK	-	12	3,97	3,8	-						9165728											ECC FCC	
	RDKX 12T3 MO-TK	-	12	3,97	3,8	-						9147885												
	RDKX 1604 MO-TK	-	16	4,76	5,2	-				7041694														FCC
	RDMX 1604 MO-TK	-	16	4,76	5,2	-					9158062													
																								P
																								M
																								K
																								N
																								S

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

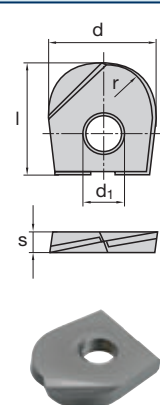
  							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter			
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.
  N = 2	WPB 06 AF 05	8	6	1,6	2,5	0,5												7035106				EBG R 06
	WPB 08 AF 10	9,5	8	2	3	1												7035107				EBG V 08
	WPB 10 AF 10	11,5	10	2,5	4	1									7016821			9153134				EBG V 10
	WPB 12 AF 10	14	12	2,5	5	1									7016822			9153135				EBG V 12
	WPB 12 AF 20	14	12	2,5	5	2												9153137				
	WPB 16 AF 10	16	16	3	5	1									7016823			9148026				EBG V 16
	WPB 16 AF 30	16	16	3	5	3												9148028				
	WPB 20 AF 10	18	20	3	5	1									7016824			9153138				EBG V 20
	WPB 20 AF 40	18	20	3	5	4												9153169				
																		■				P
																		□				M
																		■				K
															■							N
															■							S
																		■				H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

Для получистовой и чистовой обработки стали, стального литья и закаленной стали до 63 HRC  
For semi-finishing and finishing of steel, cast steel and hardened steels up to 63 HRC

		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.														Для фрезы For cutter																														
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges		Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.																							
 <p>N = 2</p>	WPB 06 FB 20	8	6	1,6	2,5	2													9112332					EBG R 06																						
	WPB 08 FB 30	9,5	8	2	3	3													9112328					EBG V 08																						
	WPB 10 FB 40	11,5	10	2,5	4	4													9097607					EBG V 10																						
	WPB 12 FB 50	14	12	2,5	5	5													9097606		9078092			EVG V 12																						
	WPB 16 FB 70	16	16	3	5	7													9095870		9078091			EBG V 16																						
	WPB 20 FB 90	18	20	3	5	9													9097608		9080149			EBG V 20																						
																						<input checked="" type="checkbox"/>																						P		
																						<input type="checkbox"/>																							M	
																						<input checked="" type="checkbox"/>																								K
																						<input type="checkbox"/>																								N
																						<input type="checkbox"/>																								S
																						<input type="checkbox"/>																								H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

Для полуцистовой обработки стали, стального литья и сплавов с термообработкой до 60 HRC  
For semi-finishing of steel, cast steel and high-temperature alloys up to 60 HRC



HF							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter						
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.		
  N = 2	WPB 06 HF	8	6	1,6	2,5	-					9200263												EBG R 06	
	WPB 08 HF	9,5	8	2	3	-					9200268												EBG V 08	
	WPB 10 HF	11,5	10	2,5	4	-					9103211												EBG V 10	
	WPB 12 HF	14	12	2,5	5	-				6132176													EBG V 12	
	WPB 16 HF	16	16	3	5	-				6132180													EBG V 16	
	WPB 20 HF	18	20	3	5	-				6132182														EBG V 20
	WPB 25 HF	23,5	25	4	6	-						6183263												EBG V 25
	WPB 32 HF	26,5	32	5	8	-						6183264												EBG V 32

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.


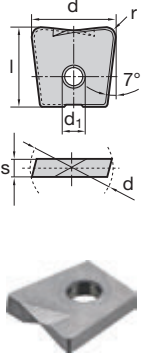
Обработка с высокой подачей стали, чугуна и жаропрочных сплавов  
High feed cutting of steel, cast iron and high temperature alloys

																								P
																								M
																								K
																								N
																								S
																								H

	Режущий материал Cutting materials													Для фрезы For cutter									
	Идент. № Ident. No.																						
<b>N = Число режущих кромок</b> <b>N = Number of cutting edges</b>	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.	
<p>N = 2</p>	WPB 08 N 06	9,5	8	2	3	0,6							6282927						9073502				EBG V 08
	WPB 08 N 10	9,5	8	2	3	1							6282919			6282916			9073486				
	WPB 10 N 08	11,5	10	2,5	4	0,8							6282928			6282922			9073499				EBG V 10
	WPB 10 N 10	11,5	10	2,5	4	1							6282918			6282917			9078538				
	WPB 12 N 10	14	12	2,5	5	1							6129227			6129226			9073498				EBG V 12
	WPB 12 N 20	14	12	2,5	5	2							6128106			6128105			7016147				
	WPB 16 N 10	16	16	3	5	1							6129229			6129228			9076615				EBG V 16
	WPB 16 N 13	16	16	3	5	1,3							6282931			6282923			9072695				
	WPB 16 N 30	16	16	3	5	3							6128110			6128109			9078540				
														■					■				
												□						□					<b>M</b>
												□						■					<b>K</b>
															■								<b>N</b>
															■								<b>S</b>
																							<b>H</b>

■ = Первый выбор First choice  
 □ = Альтернатива Alternative  
 Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222  
 Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
 All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.  
 Для полуцифровой и чистовой обработки стали, стального литья и сплавов с термообработкой до 54 HRC  
 For semi-finishing and finishing of steel, cast steel and high temperature alloys up to 54 HRC

Концевые фрезы  
Milling with end mills  
 Фрезы с СИП  
Milling with indexable inserts  
 Сменные пластины  
Replaceable inserts  
 Зубофрезерование  
Gear cutting  
 Токарные  
Turning  
 Сверление  
Drilling  
 Обработка резьбы  
Threading  
 Резьбонакатка  
Threading Rolling  
 Оснастка  
Clamping  
 Приложения  
Attachment

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter Кат. № Cat.-No.						
							LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z			LC630Z	BN081	DP012		
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r																			
 N = 2	WPB 20 N 10	18	20	3	5	1								6129231					6129230			9078787			EBG V 20
	WPB 20 N 16	18	20	3	5	1,6								6282930					6282924			9075186			
	WPB 20 N 40	18	20	3	5	4								6128114					6128113			9078788			
	WPB 25 N 10	23,5	25	4	6	1								6129233					6129232			7014306			EBG V 25
	WPB 25 N 20	23,5	25	4	6	2								6282929					6282926			9079353			
	WPB 25 N 50	23,5	25	4	6	5								6128118					6128117			7016153			
														■								■			P
														□								□			M
														□								■			K
																						■			N
																						■			S
																									H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

Для полуцифровой и чистовой обработки стали, стального литья и сплавов с термообработкой до 54 HRC  
For semi-finishing and finishing of steel, cast steel and high temperature alloys up to 54 HRC






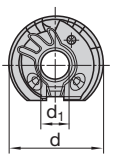
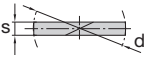

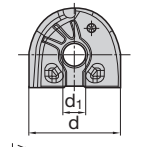
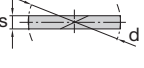

		Режущий материал											Для фрезы											
		Cutting materials																						
N = Число режущих кромок								Идент. № Ident. No.											Кат. №					
N = Number of cutting edges		Код LMT	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z		LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Cat.-No.
<p>N = 2</p>	WPR 06 N	-	6	1,6	2,5	-													9089461				EBG R 06	
	WPR 08 N	-	8	2	3	-	9078153			6123058		6123048				6123047		9074564	6132308				EBG R 08	
	WPR 10 N	-	10	2,5	4	-	9078154			6123180		6123155				6123172		9074565	6132309				EBG R 10	
	WPR 12 N	-	12	2,5	5	-	9078155			6123159		6123154				6123153		9074566	6131467				EBG R 12	
	WPR 16 N	-	16	3	5	-	6131686			6123140		6123136				6123135		9074567	6130735				EBG R 16	
	WPR 20 N	-	20	3	5	-	9078156			6123122		6123118				6123117		9074568	6131468				EBG R 20	
	WPR 25 N	-	25	4	6	-	9078157			6180175		6123100				6123099		9074569	6131469				EBG R 25	
	WPR 30 N	-	30	5	6	-				6123065		6122678								9091928				EBG R 30
	WPR 32 N	-	32	5	8	-	9078158			6180254		6123077				6123076		9074570	6132054					EBG R 32
							<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					P	
																			<input type="checkbox"/>					M
																			<input type="checkbox"/>					K
																								N
																								S
																								H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN. All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

Для полустойковой и чистовой обработки стали, стального литья и сплавов с термообработкой до 60 HRC  
For semi-finishing and finishing of steel, cast steel and high temperature alloys up to 60 HRC

  		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.														Для фрезы For cutter							
		ККод LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.
  	WPR 12 AR	-	12	2,5	5	-			9076995										7016769			EBG R 12	
	WPR 16 AR	-	16	3	5	-			6183222										9080642			EBG R 16	
	WPR 20 AR	-	20	3	5	-			6183220										9080644			EBG R 20	
  	WPR 25 AR	-	25	4	6	-			6183218										9080645			EBG R 25	
	WPR 32 AR	-	32	5	8	-			9074078										7016820			EBG R 32	
																						<b>P</b>	
																							<b>M</b>
																							<b>K</b>
																							<b>N</b>
																							<b>S</b>
																							<b>H</b>

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

Для черновой и получистовой обработки стали, стального литья и сплавов с термообработкой  
For roughing and semi-finishing of steel, cast steel and high temperature alloys


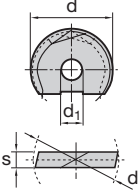

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter						
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.			
  N = 2	WPR 25 AS	-	25	4	6	-																		EBG R 25 EBG R 32	
	WPR 32 AS	-	32	5	8	-																			
																							P		
																								M	
																								K	
																									N
																									S
																									H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

Для черновой обработки цветных металлов и пластиков  
For roughing of non-ferrous materials and plastics

		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter											
		Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.	
  N = 2	WPR 08 CF	-	8	2	3	-	9078159			6122958		6122964			6122963			6132336					EBG R 08	
	WPR 10 CF	-	10	2,5	4	-	9078160			6123051		6123044			6123043			6132337					EBG R 10	
	WPR 12 CF	-	12	2,5	5	-	9078161			6123030		6123025			6123024			6132338					EBG R 12	
	WPR 16 CF	-	16	3	5	-	6131685			6123029		6123007			6123006			6131617					EBG R 16	
	WPR 20 CF	-	20	3	5	-	9078163			6123011		6123005			6123004			6132339					EBG R 20	
	WPR 25 CF	-	25	4	6	-	9077244			6180001		6122985			6122984			6132341					EBG R 25	
	WPR 30 CF	-	30	5	6	-				6122972		6200286			6122965								EBG R 30	
	WPR 32 CF	-	32	5	8	-	9078164			6160607		6122980			6122979			6132342					EBG R 32	
							■			□		■					■						P	
																		□						M
												■						■						K
															■									N
																								S
																								H





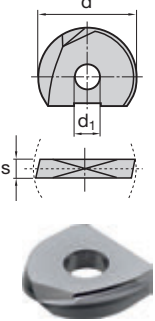
■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN. All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

С геометрией „CF“ для длинностружечных сталей  
With chip control geometry “CF” for long chipping ferrous materials








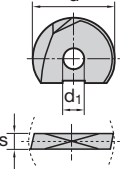

   							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.												Для фрезы For cutter				
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.	
 N = 2	WPR 06 D	-	6	1,6	2,5	-												9194125					EBG R 06
	WPR 08 D	-	8	2	3	-												9077969	9078537				EBG R 08
	WPR 10 D	-	10	2,5	4	-												9174494	7014309				EBG R 10
	WPR 12 D	-	12	2,5	5	-												9151046	9189228				EBG R 12
	WPR 16 D	-	16	3	5	-												9080641	9072851				EBG R 16
	WPR 20 D	-	20	3	5	-												9079709	9080866				EBG R 20
	WPR 25 D	-	25	4	6	-												9174495	7014310				EBG R 25
	WPR 32 D	-	32	5	8	-												9174496	7004421				EBG R 32
																	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				P	
																	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				M	
																	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				K	
																						N	
																						S	
																	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				H	

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

Для получистовой и чистовой обработки стали, стального литья и сплавов с термообработкой до 60 HRC  
For semi-finishing and finishing of steel, cast steel and high temperature alloys up to 60 HRC



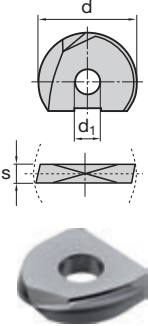
    	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.														Для фрезы For cutter								
	N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.
  N = 2	WPR 06 DN	-	6	1,6	2,5	-									9079232	6132363							EBG R 06
	WPR 08 DN	-	8	2	3	-									9074406	9074571							EBG R 08
	WPR 10 DN	-	10	2,5	4	-									6132330	9074574							EBG R 10
	WPR 12 DN	-	12	2,5	5	-									6132329	9074575							EBG R 12
	WPR 16 DN	-	16	3	5	-									9074409	9074576							EBG R 16
	WPR 20 DN	-	20	3	5	-									6132089	9074577							EBG R 20
	WPR 25 DN	-	25	4	6	-									9074410	9074578							EBG R 25
	WPR 32 DN	-	32	5	8	-									9074411	9074580							EBG R 32
																							P
																							M
																							K
															■	□	■						N
															■	□							S
																							H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN. All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

Для полустойкой и чистовой обработки цветных металлов, пластиков, графита  
For semi-finishing and finishing of non-ferrous materials, plastics and graphite

 		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter									
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LCHK10M	LCH33M	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.
 N = 2	WPR 12 SF	-	12	2,5	5	-											7057312	7057313				EBG R 12...SF
	WPR 16 SF	-	16	3	5	-											7057314	7057315				EBG R 16...SF
	WPR 20 SF	-	20	3	5	-											7057316	7057317				EBG R 20...SF
																<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				P	
																	<input type="checkbox"/>				M	
																<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				K	
																					N	
																					S	
																<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				H	

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative


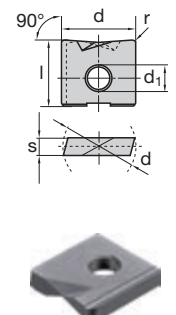
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

Для чистовой обработки стали, стального литья и закаленных сталей до 63 HRC  
For finishing of steel, cast steel and hardened steels up to 63 HRC



		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter Кат. № Cat.-No.						
		LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z			LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r													
<p>N = 2</p>	WPT A	6	12	4	-	-		6122422		6122414		6122419		6122418					EBG T ..
■ = Первый выбор First choice □ = Альтернатива Alternative								■	□		■								P
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222												■							M
Для черновой и получистовой обработки стали, стального литья и сплавов с термообработкой For roughing and semi-finishing of steel, cast steel and high temperature alloys														■					K
																			N
																			S
																			H

							Режущий материал Cutting materials											Для фрезы For cutter					
							Идент. № Ident. No.																
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.	
 N = 2	WPV 08 CF	9,5	8	2	3	0,6	7017875			6122538	6122544				6122543			7014249				EBG V 08	
	WPV 10 CF	11,5	10	2,5	4	0,8	6132354			6122598	6122587				6122586			7014303				EBG V 10	
	WPV 12 CF	14	12	2,5	5	1	7016130			6122590	6122580				6122579			7014302				EBG V 12	
	WPV 16 CF	16	16	3	5	1,3	7016132			6122583	6122573				6122572			7014301				EBG V 16	
	WPV 20 CF	18	20	3	5	1,6	7016134			6122576	6122566				6122565			7014300				EBG V 20	
	WPV 25 CF	23,5	25	4	6	2	7016136			6122569	6122559				6122558			7016137				EBG V 25	
	WPV 32 CF	28	32	5	8	2,5	7016139			6122546	6122551				6122550			7016140				EBG V 32	
							■		□	■							■	□	■			P	
																							M
																							K
																							N
																							S
																							H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN. All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

Геометрия стружколома CF для длинностружечных сталей With chip control geometry "CF" for long chipping ferrous materials



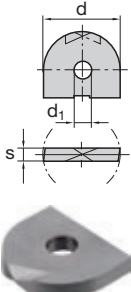
							Режущий материал Cutting materials											Для фрезы For cutter					
							Идент. № Ident. No.																
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.	
<p>N = 2</p>	WPV 08 N	9,5	8	2	3	0,6	7016008			6122608	6122595				6122594			9135957				EBG V 08	
	WPV 10 N	11,5	10	2,5	4	0,8	7016009			6122682	6122669				6122668			9135958				EBG V 10	
	WPV 12 N	14	12	2,5	5	1	7016131			6122672	6122665				6122664			9073427				EBG V 12	
	WPV 16 N	16	16	3	5	1,3	7016133			6122650	6122641				6122640			9135959				EBG V 16	
	WPV 20 N	18	20	3	5	1,6	7016135			6122644	6122635				6122634			7014305				EBG V 20	
	WPV 25 N	23,5	25	4	6	2	7016138			6122638	6122629				6122628			7014304				EBG V 25	
	WPV 32 N	28	32	5	8	2,5	7016141			6122614	6122605				6122620			9147013				EBG V 32	
							■		□	■							■	□				P	
																							M
												■							■				K
															■								N
																							S
																							H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Все WPR-, WPV- и WPB пластины доступны из сплава LC610A (алмазное напыление) или с вершиной из PCD/CBN.  
All WPR, WPV and WPB inserts are available in grade LC610A (diamond coated) or PCD/CBN tipped.

Для обработки стали, стального литья, сплавов с термообработкой и закаленной стали до 60 HRC  
For steel, cast steel, high temperature alloys and hardened steel up to 60 HRC

 	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											Для фрезы For cutter												
	N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.	
 N = 2	WRT 25	-	25	4	6	-																	EBG T 25	
	WRT 32	-	32	5	8	-		6122389		6200213		6122387				6122400							EBG T 32	
								■		□		■											P	
													■											M
																								K
																								N
																■								S
																								H

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

Для черновой и получистовой обработки стали, стального литья и жаропрочных сплавов  
For roughing and semi-finishing of steel, cast steel and high temperature alloys

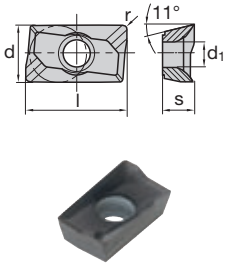
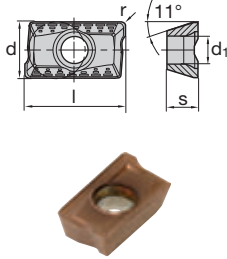
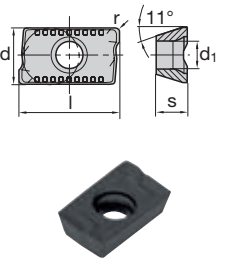
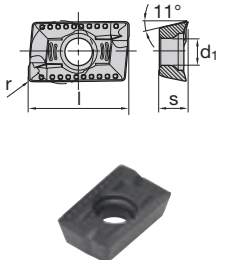


<input type="checkbox"/> CBN <input type="checkbox"/> PCD <input type="checkbox"/>		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.										Для фрезы For cutter											
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC240Q	LC240N	LC630Q	LW240	LC610Q	LC610T	LC610A	LW730	LW610	LW630	LC730Z	LC610Z	LC630Z	BN081	DP012	Кат. № Cat.-No.	
 	R 10 42 S	-	10	4,2	-	-															6200038	UFC	
	R 10 42 SN	-	10	4,2	-	-														6203894			
	R 10 42 SN/SV	-	10	4,2	-	-														6143598			
	R 10 42 SV	-	10	4,2	-	-														6203893			
																						<input checked="" type="checkbox"/>	P
																						<input type="checkbox"/>	M
																						<input type="checkbox"/>	K
																						<input type="checkbox"/>	N
																						<input type="checkbox"/>	S
																						<input checked="" type="checkbox"/>	H

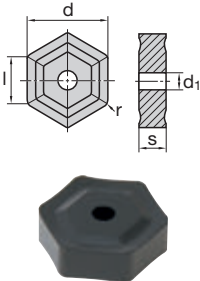
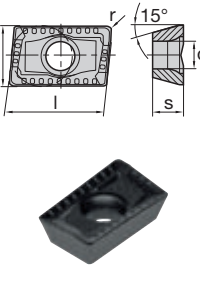
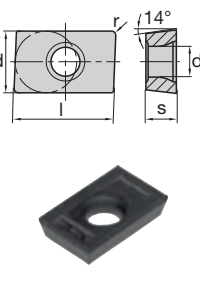
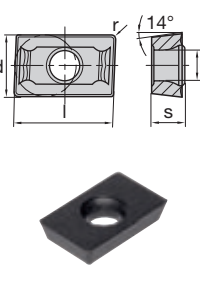
■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

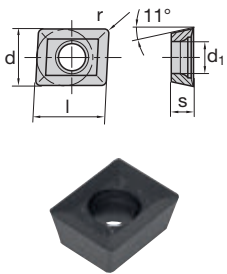
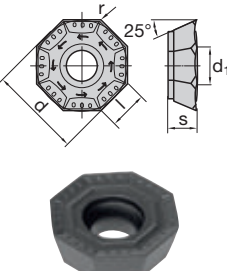
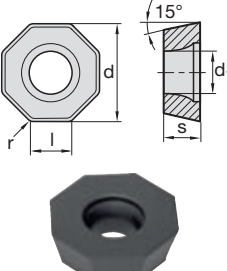
Для полуцирковой и чистовой обработки чугуна и закаленной стали (CBN) и материалов не содержащих железо (PCD)  
For semi-finishing and finishing of cast and hardened steels (BN) and for non-ferrous materials (PCD)

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.								
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC235T	LC230E	LC225T	LW225	LC444W	LCK15M	LC615E	LC610T	LW610
 N = 2	APHT 1003 PDFR-ALC	10,96	6,6	3,5	2,8	0,5								6401070	6401071
	APHT 1604 PDFR-ALC	17,30	9,52	5,26	4,5	0,8								6401073	6401074
 N = 2	APKT 1003 PDSR-BM	10,96	6,6	3,5	2,8	0,5					6401075				
	APKT 1604 PDSR-BM	17,30	9,52	5,26	4,5	0,8					6401084				
 N = 2	APKT 1003 PDSR-BP	10,96	6,6	3,5	2,8	0,5	5009029	9183343	6401076	6401078		5030425	6400573		
	APKT 1604 PDSR-BP	10,96	6,6	3,5	2,8	0,5	5009034	9183356	6401085	6401087		5030423	6400574		
	APKT 160416 SR-BP	17,30	9,52	5,26	4,5	1,6		9183360							
	APKT 160424 SR-BP	17,30	9,52	5,26	4,5	2,4		9183362							
	APKT 160432 SR-BP	17,30	9,52	5,26	4,5	3,2		9183363							
 N = 2	APKT 15T3 PDTR-BP	16,33	9,73	4,36	4,5	0,6	5009033	9183344							

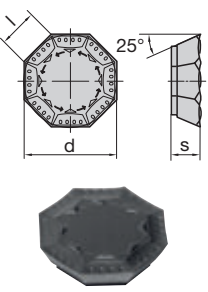
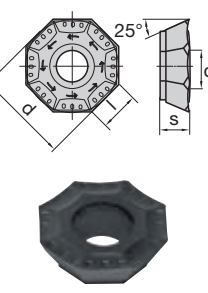
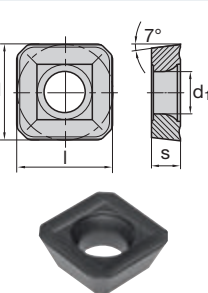
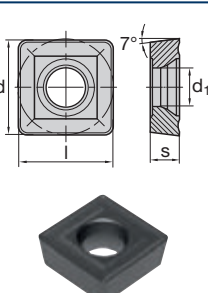
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.									
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC235T	LC230E	LC225T	LW225	LC444W	LC615M	LC615E	LC610T	LW610	
 <p>N = 6</p>	HNGX 090520 ZZN	9,35	16,2	5,56	3,2	2							5030429	6448877		
	HNGX 090530 ZZN	9,35	16,2	5,56	3,2	3							5030439	9185453		
 <p>N = 2</p>	LDKT 1504 PDSR	15,7	9,52	4,76	4,5	0,8		9183365	6406018							
 <p>N = 2</p>	LDLX 150308 R	15	9,52	3,18	4,5	0,8		9183369								
 <p>N = 2</p>	LDLX 150308 R-050	15,0	9,52	3,18	4,5	0,8		9183370								

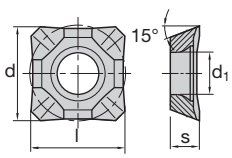
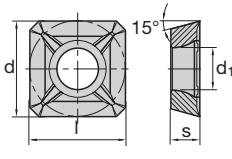
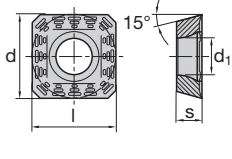
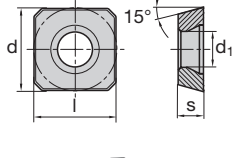
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.								
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC235T	LC230E	LC225T	LW225	LC444W	LCK15M	LC615E	LC610T	LW610
 <p>N = 2</p>	LPMX 070304	7,94	6,35	3,18	2,8	0,4		9183371							
	LPLX 1504 PPR-050	15,88	12,70	4,76	4,5	-		9183372							
	 <p>N = 8</p>	ODHT 060508 ZZN	6,58	15,88	5,56	-	0,8	5009060	9183424						
 <p>N = 8</p>	ODMW 060508 SN	6,58	15,88	5,56	5,5	0,8	5009035	9183379			5030430	6400577			

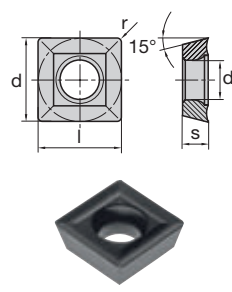
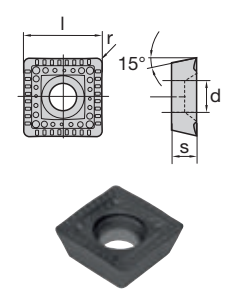
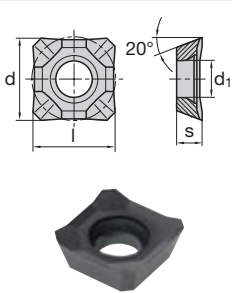
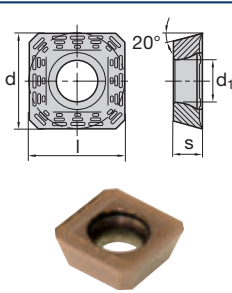
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.								
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC235T	LC230E	LC225T	LW225	LC444W	LCK15M	LC615E	LC610T	LW610
 <p>N = 8</p>	OFER 070405 SN	7,4	18,1	4,76	-	-	5009061	9183426							
	OFER 070405 SN-BP	7,4	18,1	4,76	-	-	5009036	9183380							
 <p>N = 8</p>	OFEX 05T305 SN-BP	7,4	12,70	3,97	4,6		5009037	9183382	6406190						
 <p>N = 4</p>	SCKT 1205 ACTN	12,70	12,70	5,56	5,5	-		9183383							
 <p>N = 4</p>	SCMX 120512	12,70	12,70	5,56	5,5	1,2		9183384							

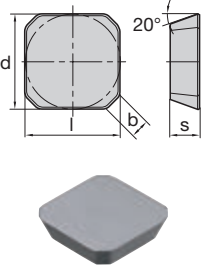
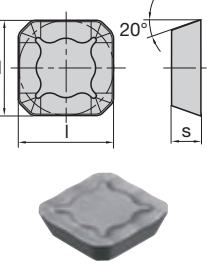
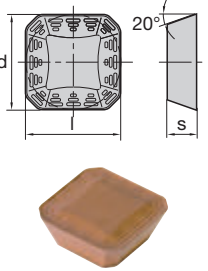

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.									
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC235T	LC230E	LC225T	LW225	LC444W	LCK15M	LC615E	LC610T	LW610	
							 N = 4		SDHT 1204 AEFN-ALC	12,70	12,70	4,76	5,5	-		
		SDHT 1504 AEFN-ALC	15,88	15,88	4,76	5,5	-									6406697
 N = 4		SDHT 1204 AESN	12,70	12,70	4,76	5,5	-	5009038	9183385	6406693						
		SDHT 1504 AESN	15,88	15,88	4,76	5,5	-		9183387							
 N = 4		SDHT 1204 AESN-BM	12,70	12,70	4,76	5,5	-				6406692					
 N = 4		SDHW 1204 AEEN	12,70	12,70	4,76	5,5	-					5030431	6400579			
		SDHW 1204 AESN	12,70	12,70	4,76	5,5	-	5009197	9183388							
		SDHW 1504 AEEN	15,88	15,88	4,76	5,5	-				6406706					

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

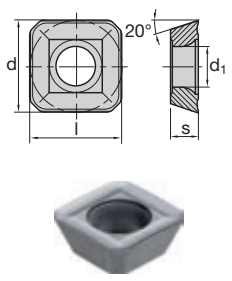
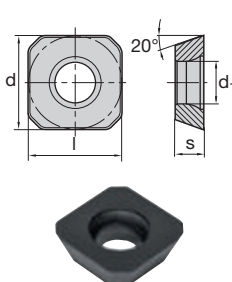
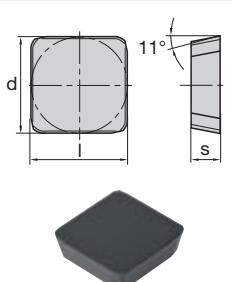
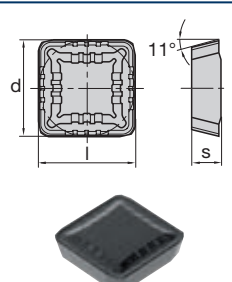
							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.								
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC235T	LC230E	LC225T	LW225	LC444W	LCK15M	LC615E	LC610T	LW610
 <p>N = 4</p>	SDMT 090308	9,52	9,52	3,18	4	-			6406726	6406727					
	SDMT 120408 SN	12,70	12,70	4,76	5,5	0,8	5009040	9183389							
 <p>N = 4</p>	SDMT 1205 PDSR-BP	12,70	12,70	5,0	4,4	0,8	5009046	9183390	6406730						
 <p>N = 4</p>	SEHT 1204 AFFN-ALC	12,70	12,70	4,76	5,5	-							6406749	6406750	
 <p>N = 4</p>	SEHT 1204 AFSN-BM	12,70	12,70	4,76	5,5	-				6406751					

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

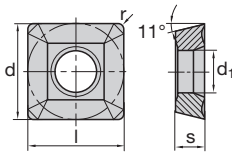
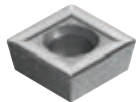
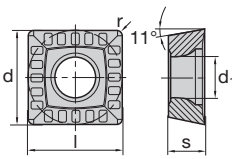
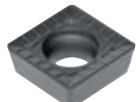
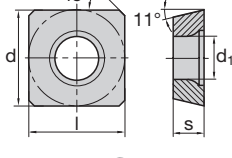
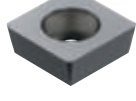
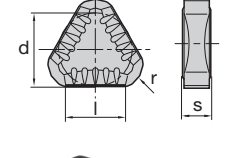

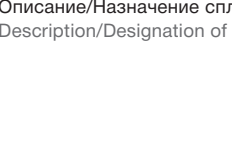

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.														
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC235T	LC230E	LC225T	LW225	LC444W	LCK15M	LC615E	LC610T	LW610						
							 <p>N = 4</p>										6406753	6406752			
SEKN 1203 AFEN	12,70	12,70	3,18	-	1,4																
SEKN 1203 AFSN	12,70	12,70	3,18	-	1,4	5009051								9183403	6406755	6406757			6400580		
SEKN 1204 AFSN	12,70	12,70	4,76	-	1,4	5009053								9183407	6406761						
SEKN 1504 AFEN	15,88	15,88	4,76	-	1,4												6406765				
 <p>N = 4</p>																					
							SEKR 1203 AFSN	12,70	12,70	3,18	-	1,4	5009054	9183411	6406771						
 <p>N = 4</p>																					
							SEKR 1204 AFSN	12,70	12,70	4,76	-	1,4	5009055	9183412							
 <p>N = 4</p>																					
							SEKR 1203 AFSN-BM	12,70	12,70	3,18	-	1,4					6406770				
							SEKR 1204 AFSN-BM	12,70	12,70	4,76	-	1,4					6406775				

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

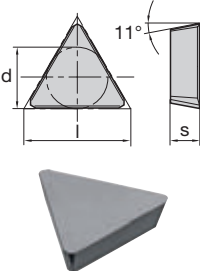
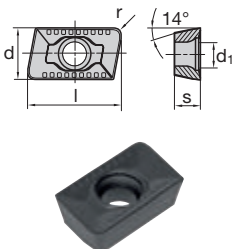


							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.								
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC235T	LC230E	LC225T	LW225	LC444W	LCK15M	LC615E	LC610T	LW610
 <p>N = 4</p>	SEKT 1204 AFSN	12,70	12,70	4,76	5,5	-	5009056	9183413		6406779					
 <p>N = 4</p>	SEKW 1204 AFEN	12,70	12,70	4,76	5,5	-				6406780					
	SEKW 1204 AFSN	12,70	12,70	4,76	5,5	-	5009057	9183414	6406783	6406785		5030433			
 <p>N = 4</p>	SPKN 1203 EDSR	12,70	12,70	3,18	-	-		9183415	6406932	6406934			6400585		
	SPKN 1504 EDSR	15,88	15,88	4,76	-	-		9183416	6406938	6406940			6400595		
 <p>N = 4</p>	SPKR 1203 EDSR	12,70	12,70	3,18	-	-	9183417								

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.								
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC235T	LC230E	LC225T	LW225	LC444W	LCK15M	LC615E	LC610T	LW610
							  N = 4	SPMT 060304	6,35	6,35	3,18	3,4	0,4		9183418
  N = 4	SPMT 120408 SN	12,70	12,70	4,76	5,2	0,8	5009058	9183419							
  N = 4	SPMT 120408 SN-BP	12,70	12,70	4,76	5,2	0,8		9183421							
  N = 4	SPMW 120408	12,7	12,7	4,76	5,2	0,8							6400590		
  N = 6	TNHF 1204 ANSN-BK	12	12,70	4,76	-	2						5030434	6400587		

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.								
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC235T	LC230E	LC225T	LW225	LC444W	LC615M	LC615E	LC610T	LW610
 N = 3	TPKN 1603 PDER	16,5	9,52	3,18	-	-						5030436	6400591		
	TPKN 1603 PDSR	16,5	9,52	3,18	-	-		9191461	6407501	6407503					
	TPKN 2204 PDER	22	12,70	4,76	-	-						5030435	6400589		
	TPKN 2204 PDSR	22	12,70	4,76	-	-		9191463	6407508	6407510					
 N = 2	XPNT 160412-BP	16,5	9,56	4,76	-	-	5009059	9183423							

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222



Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СИП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

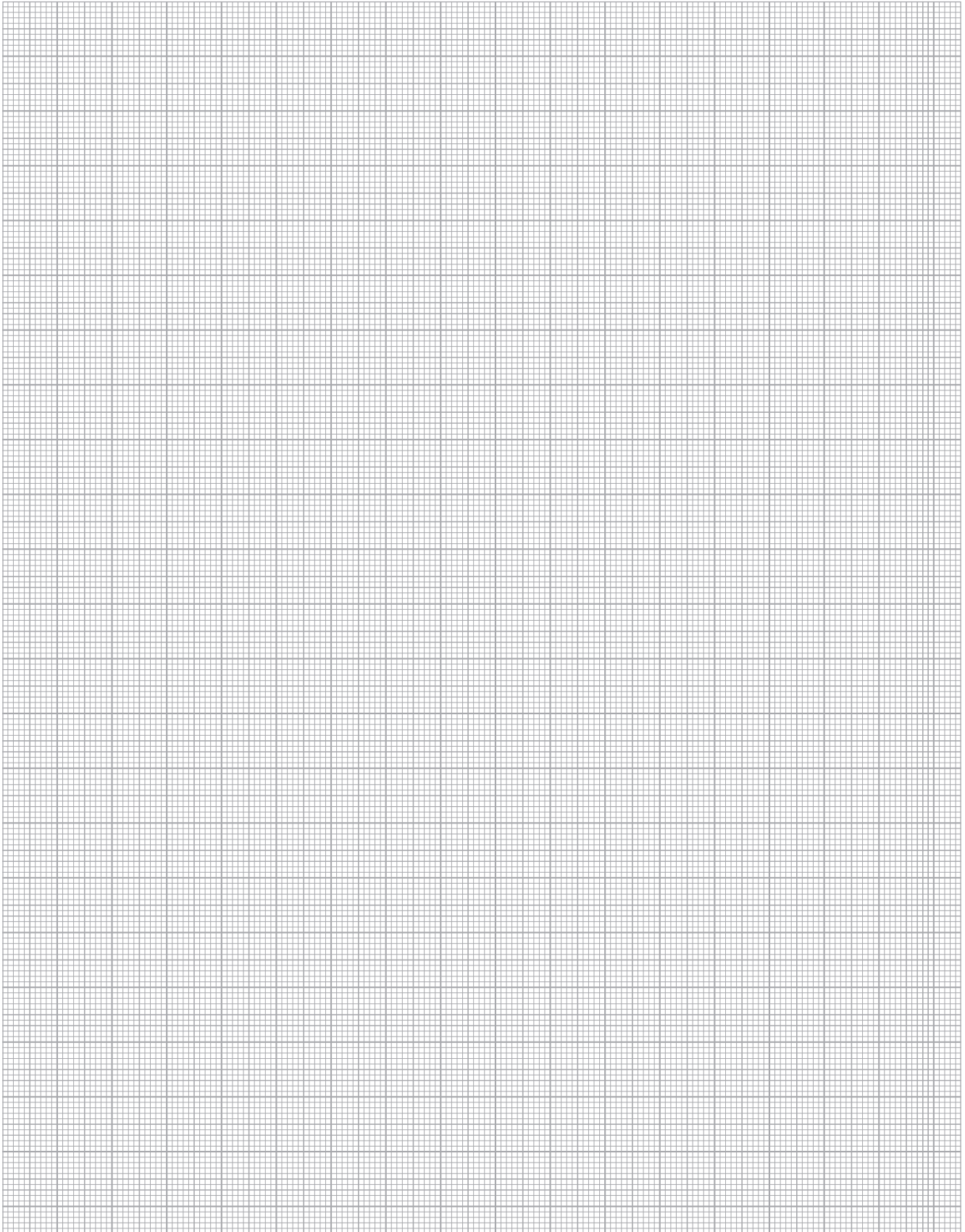
Сверление  
Drilling

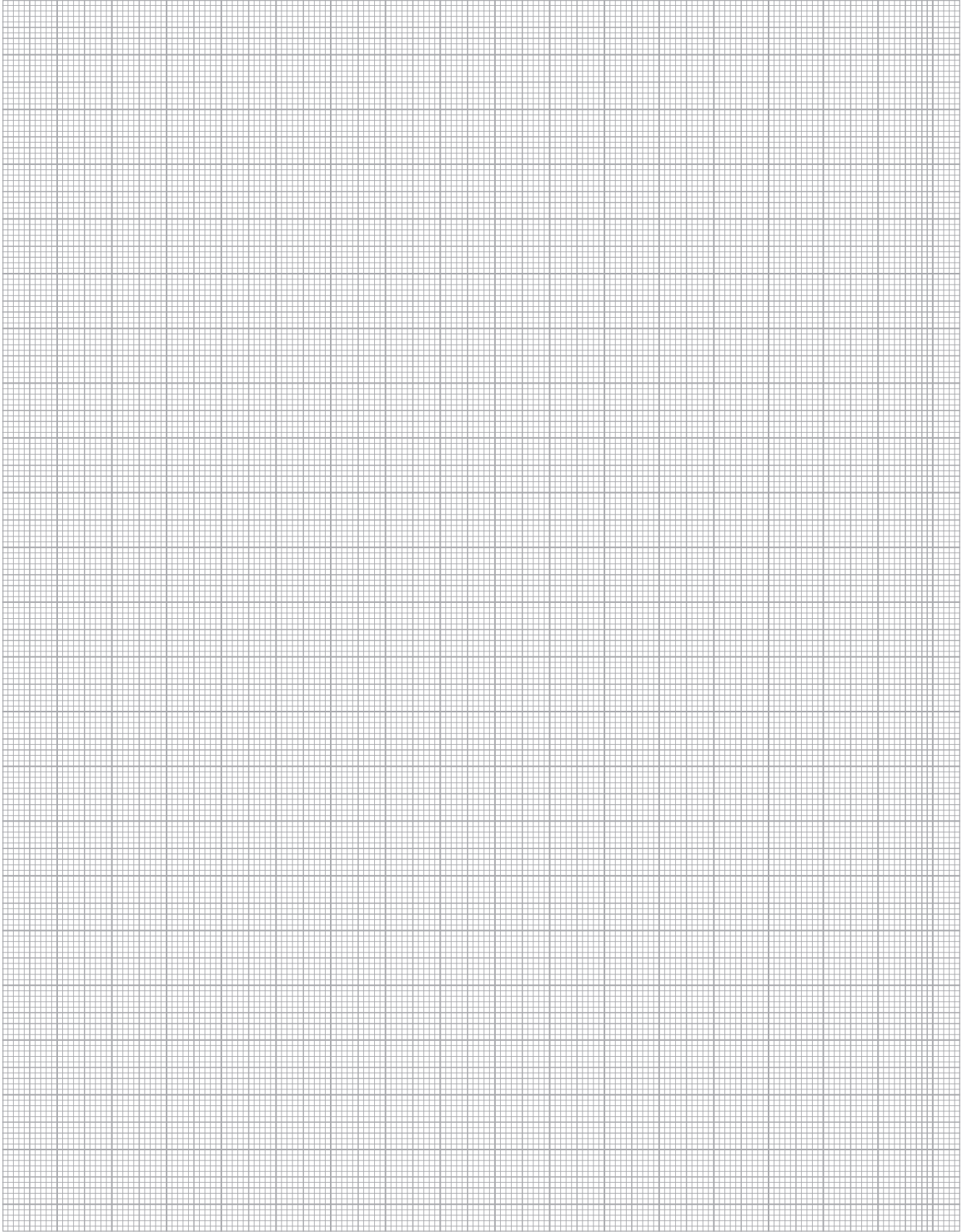
Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

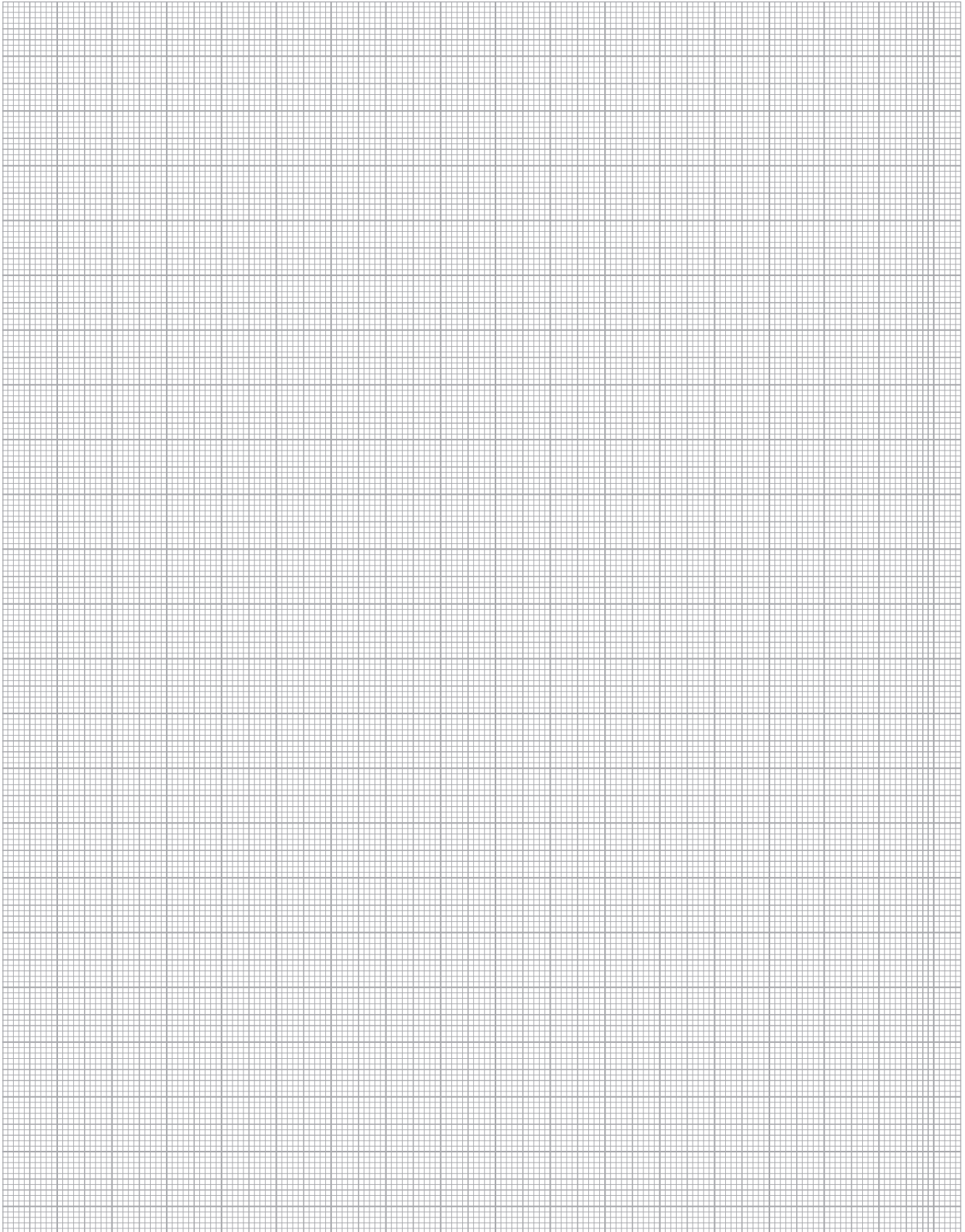
Оснастка  
Clamping

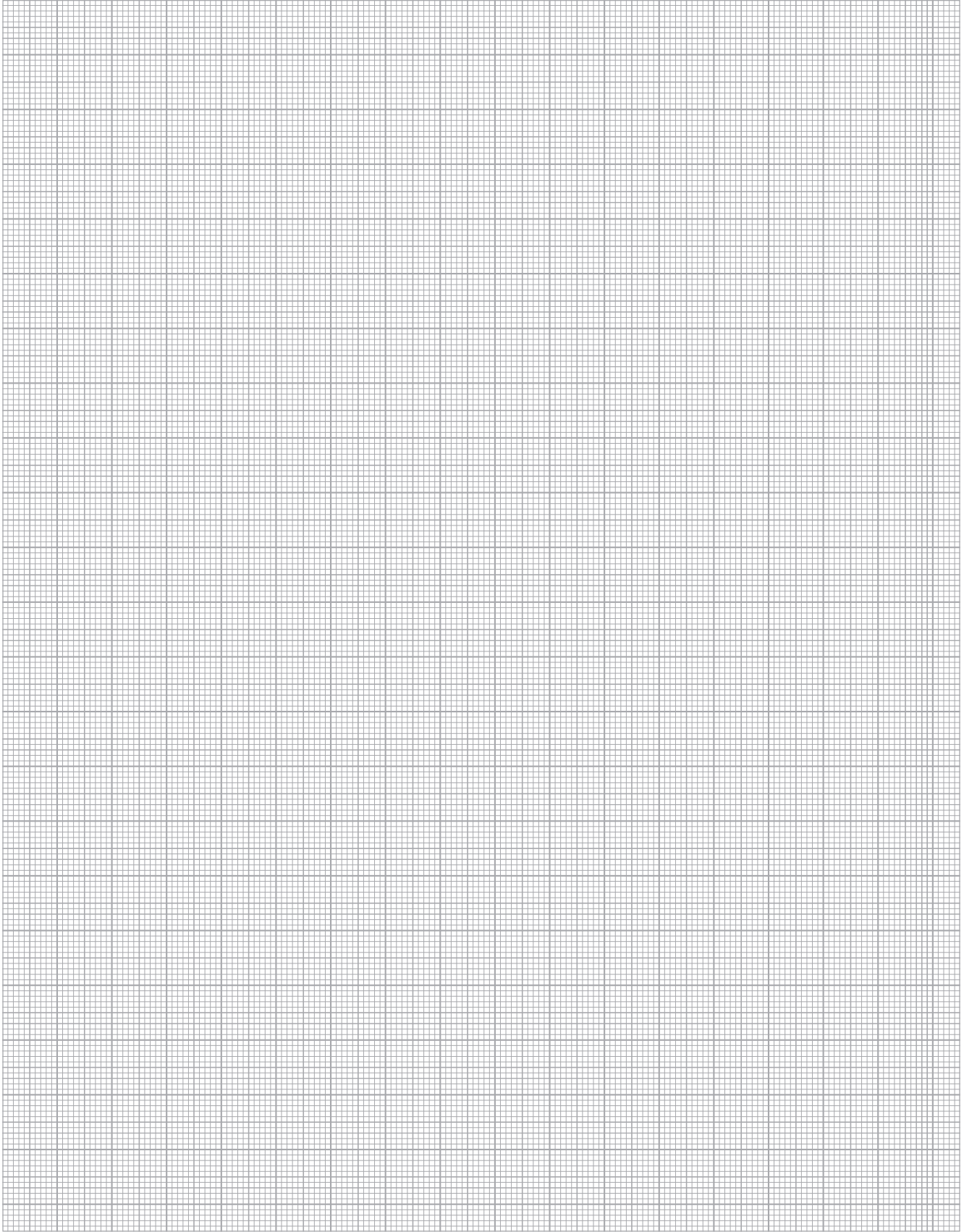
Приложения  
Attachment















# ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ GEAR CUTTING

- 
- A.284 **Инновационный, быстрый, прецизионный – LMT Fette: Эксперт в зубофрезеровании**  
Innovative, fast, precise – LMT Fette: Gear cutting experts
- 
- A.285 **Новый режущий материал SpeedCore**  
The new cutting material SpeedCore
- 
- A.285 **Nanosphere – Высокая твердость в сочетании с прочностью**  
Nanosphere – High hardness combined with toughness
- 
- A.286 **3W червячные фрезы – Изготовление 3 недели**  
3W hobs – Available in 3 weeks
- 
- A.286 **CHAMFER-CUT – Одновременно обработка зуба и фасок**  
CHAMFER-CUT – Hobbing and Deburring in one step
- 
- A.287 **Модульные фрезы – идеальное решение для черновой и чистовой, наружной и внутренней обработки шестерен**  
Gashing Cutters – Ideal solution for roughing and finishing of internal and external gears
- 
- A.287 **Nanothem - толстое высококачественное покрытие для комплексной зубообработки**  
Nanothem the thick high-performance layer for complex gear cutting
- 
- A.287 **8 позитивных режущих кромок**  
8 positive cutting edges
- 
- A.288 **Двухзаходная червячная фреза ICI - Быстрое решение для получения качества**  
2-Start ICI Hob – The fast solution to produce quality
- 
- A.288 **5-Осевое зубофрезерование**  
5-Axis gear cutting
- 
- A.289 **Система обозначения червячных фрез LMT**  
The LMT hob system

Без них мир остановится. Часы, автомобили, корабли, ветряки — все эти механизмы приводятся в движение с помощью шестерней. На протяжении более 100 лет червячные фрезы используют для изготовления зубчатых колес всех типов. Столько же времени LMT Fette занимается разработкой и изготовлением передовых инструментов для зубообработки.

Неважно, цилиндрические зубчатые колеса, червячные передачи, зубчатые венцы — производственные цели остаются неизменны: сократить время изготовления и наладки, чтобы снизить себестоимость и повысить качество изделий. С зубофрезерным инструментом LMT-Fette все эти цели достижимы.

Опережая постоянно растущие требования, мы развиваем передовые зубофрезерные инструменты для оптимизации Ваших процессов и для производства шестерен высочайшего качества.

LMT Fette предлагает высокопроизводительные и экономичные зубофрезерные инструменты для изготовления зубчатых колес следующих типов:

- Монолитные червячные фрезы (PM-HSS и HSS)
- Червячные фрезы SpeedCore **(НОВЫЙ материал)**
- Монолитные твердосплавные червячные фрезы
- Червячные фрезы для чистовой обработки
- Монолитные червячные фрезы для чернового зубонарезания
- Червячные фрезы ICI (со сменными твердосплавными пластинами)
- Модульные фрезы для черновой и чистовой обработки
- Режущие пластины для зуборезного инструмента
- Инструменты CHAMFER-CUT для снятия фасок

На все червячные фрезы наносятся покрытия с использованием новейших технологий. Ассортимент покрытий начинается с проверенных Al2Plus (TiAlN) и заканчивается инновационным покрытием Nanosphere. Номенклатуру покрытий для режущих пластин зуборезного инструмента дополняет наша передовая разработка – Nanotherm.

Without them, our world would not move. Clocks, cars, boats or wind turbines, they are all driven by gears. For more than 100 years hobs have been used to manufacture all types of gears. Even since LMT Fette has driven the development and manufacturing of innovative gear cutting tools.

Whether spur gears, worm gears or crown wheels – the production goals are always the same: Reduce production time and set-up time to minimize production costs and improve the quality of the manufactured gear. With LMT Fette gear cutting tools all these goals can be achieved.

To stay ahead of the challenging requirements, we are developing innovative gear cutting tools to optimize your processes and to manufacture gears with the highest quality.

LMT Fette offers high-performance and cost effective gear cutting tools for gear manufacturing:

- Solid type steel hobs (PM-HSS and HSS)
- SpeedCore hobs **(NEW)**
- Solid carbide hobs
- Skiving hobs for finishing
- Solid type Heavy-Duty-Roughing hobs
- ICI hobs (indexable carbide insert hobs)
- Gashing cutters for roughing and finishing
- Inserts for gear cutting tools
- CHAMFER-CUT tools for deburring

All hobs are coated at our facilities using latest state-of-the-art coating technology. The range of coatings offers starts with workhorses like Al2Plus (TiAlN) based and is topped by our tailor-made coating Nanosphere for hobs. The range of coatings for gear cutting inserts is extended by our new innovative Nanotherm coating.

Для получения информации свяжитесь с нашими консультантами или обратитесь в ближайшее представительство LMT Tools. Мы будем рады проконсультировать Вас. Ждем Вашего звонка!

Please contact our expert advisors, your sales department or your local sales representative. We will be happy to advise you and look forward to your call!

**Адрес эл. почты для справок: [gearcutting@lmt-tools.com](mailto:gearcutting@lmt-tools.com)**

**Service-mail: [gearcutting@lmt-tools.com](mailto:gearcutting@lmt-tools.com)**

SpeedCore является новым материалом для червячных фрез. Повышенная жаростойкость нового интерметаллического режущего материала позволяет сократить время резания более чем на 30% по сравнению со стандартными инструментами из порошковых металлов. Стойкость при этом остается на том же уровне. Выполняются требования удобства эксплуатации и восстановления. Сочетание нового субстрата SpeedCore и покрытия Nanosphere обеспечивает максимальную производительность.

SpeedCore is a new substrate for hobs. The improved hot hardness of the new intermetallic cutting tool material provides more than 30 % increase in cutting time compared to traditional PM cutting tool materials. The tool length remains at the same level. The requirements like easy-to-use and easy reconditioning. The combination of the new substrate SpeedCore with Nanosphere generates top performance.



## Nanosphere — высокая твердость и отличная прочность Nanosphere – High hardness combined with toughness

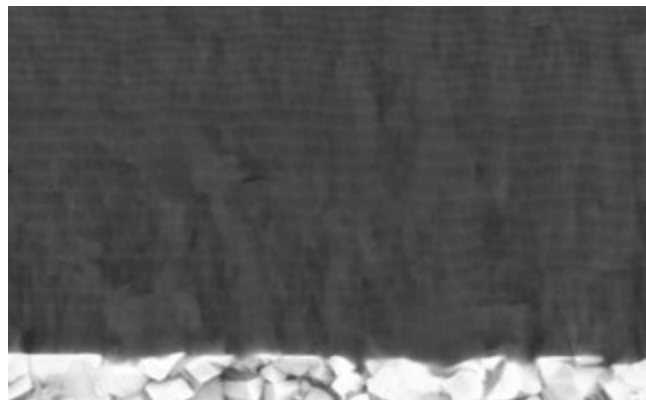
В процессе работы червячные фрезы испытывают значительные механические и термические нагрузки. Растущие тенденции механической обработки без использования СОЖ ведут к еще большему увеличению термических нагрузок на инструмент при изготовлении зубчатых колес. Кроме того, режущие кромки инструментов испытывают напряжения, связанные с прерывистым резанием. Наше новое эксклюзивное PVD-покрытие LMT Nanosphere предназначено для работы именно в таких условиях. Покрытие Nanosphere обеспечивает увеличение срока службы инструмента на 30% по сравнению с традиционными покрытиями, используемыми в отрасли. Применяемая технология позволяет получить многослойное наноструктурированное строение покрытия. Многослойность обеспечивает превосходную теплоизоляцию и улучшенную эластичность покрытия.

Неважно, используете Вы новые или восстановленные фрезы — вместе с сервисными центрами LMT мы гарантируем одинаковый срок службы всех червячных фрез LMT с покрытием Nanosphere. Мы обещаем качество на уровне производителя по всему миру.



Hobs are facing considerable mechanical and thermal loads. The tendency towards drymaching of gears even increases the thermal stresses during the hobbing process. In addition, the cutting edges of the tools are stressed by the interrupted cuts. Our new developed, tailor-made PVD-coating, is designed to endure exactly those load patterns: LMT Nanosphere. LMT Fette hobs with Nanosphere coating provide up to 30 % longer tool life, compared to traditional coatings that are available in the industry. The technology used beyond: a multilayer, nanostructured design. The multilayer structure provides a superior thermal insulation and improved elasticity of the coating.

Whether a brand-new hob or refurbished, together with our LMT service centers we guarantee the same tool life on any LMT hob with Nanosphere coating. Our promise is quality on manufacturer's level – worldwide.







Длительное время выполнения заказа снижает гибкость производственного процесса. Компания LMT Fette нашла решение этой проблемы – червячную фрезу 3W. Используя широкий размерный ряд заготовок, мы поставим чистовую червячную фрезу с модулем 0,8–3,25 всего за 3 недели. Это даст Вам возможность быстро реагировать на требования заказчиков или выполнять срочные производственные задания, получая фрезы нужных размеров в очень короткий срок.

Long lead times for hobs are reducing the flexibility of your production processes. We at LMT Fette created a solution to overcome this issue: The 3-W-Hob. Based on a selected range of blank sizes we will deliver finished hobs from module 0.8 to 3.25 within 3 weeks. This allows you to respond quickly to the requirements of your customers or in case of any production urgency to support you with the hobs in very short time.

### CHAMFER-CUT – Зубофрезерование и снятие фаски одной операцией CHAMFER-CUT – Hobbing and Deburring in one step



Сначала зубофрезерование, а затем, следующая операция — снятие фасок — таков был стандартный метод снятия фасок с зубчатых колес. Использование инструмента CHAMFER-CUT позволяет объединить зубофрезерование и снятие фасок в один процесс. При этом Вы не только тратите меньше времени, но и экономите на покупке дополнительного оборудования и инструмента для снятия фасок. В CHAMFER-CUT инструменты для зубофрезерования и снятия фасок крепятся рядом на одной оправке. Как только готов новый зуб, в действие вступают два рабочих органа CHAMFER-CUT: один снимает фаску в верхней части, а другой выполняет аналогичную операцию в нижней. В результате получается зубчатое колесо со снятыми фасками, не требующее дальнейшей обработки.

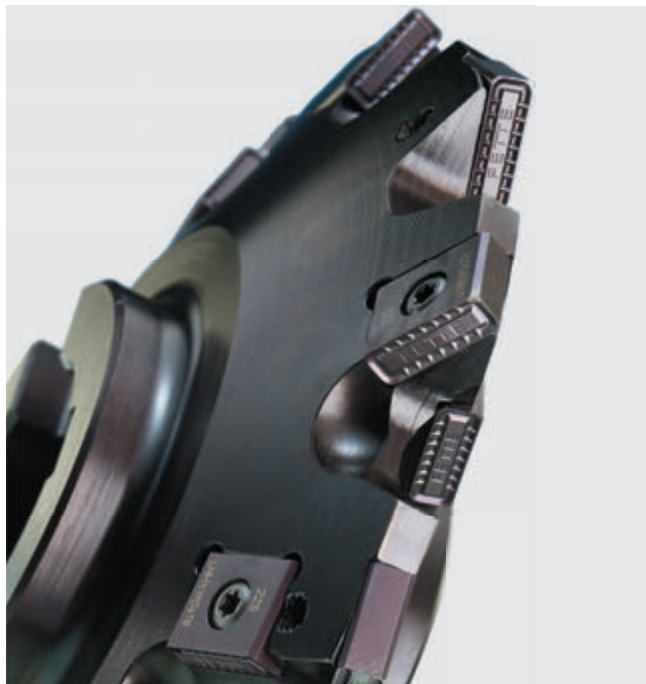
First hobbing then – in a second step – deburring: previously that was the typical method when chamfering gears. With CHAMFER-CUT, we allow cutting and deburring in one single process. You do not only save time, but also investment for additional units and machine tools for deburring. With CHAMFER-CUT, the tools for cutting and deburring are clamped behind each other on one single mandrel. Once the gear teeth have been produced, the first CHAMFER-CUT – for deburring the top side – and the second CHAMFER-CUT – for the same step on the bottom side – are immediately put into operation. The result is a chamfered gear wheel, which requires no subsequent processing.

## Модульные фрезы – идеальное решение для черновой и чистовой обработки зубчатых колес внутреннего и наружного зацепления Gashing Cutters – Ideal solution for roughing and finishing of internal and external gears



Компания LMT Fette предлагает серию инструментов стандартных типоразмеров для черновой механической обработки шестерен и зубчатых колес внутреннего зацепления по DIN 3972.

Индивидуальное решение для заказчика - специализация LMT Fette. Сменные режущие пластины, которые можно поворачивать несколько раз, выполняются по специальному заказу для каждой конкретной цели. Режущие пластины для обработки профиля резьбы имеют до 8 рабочих кромок. Проектирование червячной фрезы для чистовой обработки выполняется в соответствии с техническими требованиями заказчика. Оптимальное сочетание инструмента, зубофрезерного станка и крепления позволяет избежать процесса шлифования.



LMT Fette offers a series with standard dimensions for the rough machining of pinions and internal gears in accordance with DIN 3972.

Custom solutions for customer are LMT Fette's specialty. The indexable inserts which can be indexed several times are custom-made for the applications. Indexable inserts for the flanks have up to 8 cutting edges. The engineering of the finish hob is carried out to the customer's specification. With the optimum coordination of tool, hobbing machine and clamping, grinding processes can be eliminated.

### Nanotherm толстое высокопроизводительное покрытие для сложной обработки Nanotherm the thick high-performance layer for complex gear cutting

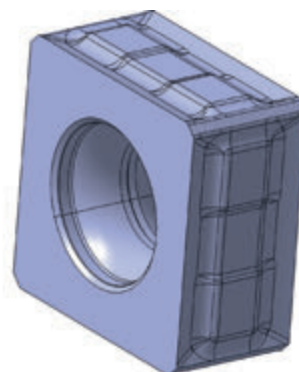
При фрезеровании колец и шестерен с большими модулями, используемых для изготовления редукторов ветряных генераторов, а также в других отраслях, требуются режущие пластины с высокой стойкостью. Высокопроизводительное PVD покрытие Nanotherm оптимизировано для таких операций. Толстое покрытие защищает режущую кромку и повышает сопротивление режущих пластин износу. Вы получите выгоду от высокой стойкости инструмента, снижения производственных затрат и повышения эффективности Вашего производства зубчатых колес.

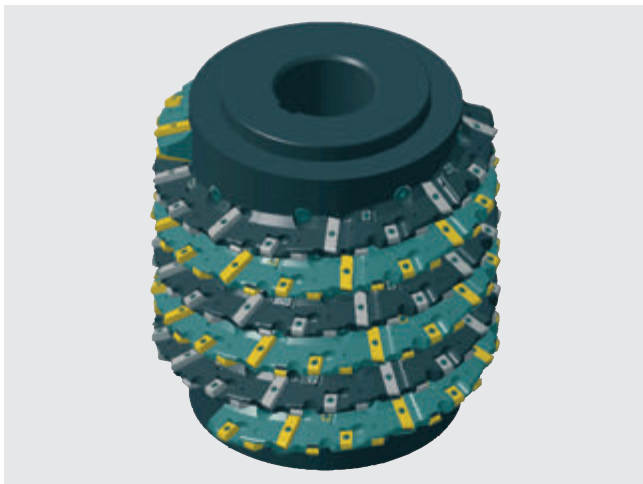
The gear cutting of rings and pinions with large modules, which are utilized in gear boxes for wind energy as well as other industries, require inserts with high wear resistance. The high performance PVD coating Nanotherm is tailored for these machining operations. The thick coating protects the cutting edge and increases significantly the wear resistance of the inserts. You will earn the benefit of longer tool life, lower manufacturing costs and higher efficiency of your gear production.

### 8 позитивных режущих кромок 8 positive cutting edges

Ассортимент модульных фрез для изготовления зубчатых колес внутреннего и наружного зацепления теперь расширился за счет разработки новой режущей пластины с 8-ю позитивными режущими кромками. Позитивная геометрия кромок дает возможность выполнять более мягкое резание на высоких подачах. Твердосплавная основа и покрытие оптимизированы под требования зубообрабатывающей отрасли. Эти режущие пластины можно использовать как для чернового, так и для чистового резания.

The range of gashing cutters for internal and external gear cutting is enhanced by the newly developed inserts with 8 positive cutting edges. By the positive design softer cuts at high feed rates are now possible. The carbide substrate and the coatings are tailored to the requirements of the gear cutting industry. These inserts could be used for roughing cuts as well as finishing cuts.





Однозаходные фрезы со сменными твердосплавными пластинами (ICI) удобны в использовании, изготовлены с применением передовых технологий и имеют оптимальные характеристики.

Но использование фрез двухзаходного исполнения позволит Вам перейти на совершенно новый уровень. Эта инновация позволяет снизить время изготовления и наладки, улучшив при этом качество чистовой обработки поверхности и точность размеров зубчатого колеса.

Single-start indexable carbide inserts hobs (ICI) are easy-to-use, technologically advanced and optimized. We are shifting gears for you with the double-start Indexable Hob. This innovation allows you to reduce your production and set-up times, while achieving a better surface finish and gear profile accuracy on top.

## **Пятикоординатное зуборезание** **5-Axis gear cutting**

Компания LMT предлагает полный ассортимент инструментов, включая патроны Bilz, для изготовления зубчатых колес на пятикоординатных многоцелевых станках с ЧПУ:

- Высокопроизводительные сферические копировальные фрезы;
  - Цельные твердосплавные концевые фрезы.
- Обратившись в компанию LMT, Вы получите ультрасовременные инструменты и ноу-хау от ведущих экспертов в области изготовления зубчатых колес.

LMT offers a complete range of tools including Bilz chucks to manufacture gears with 5-axis CNC machining centers.

- High performance ballnose copy cutters
- Solid carbide end mills

Through LMT you get state-of-the art tools and the gear machining know-how by the gear cutting experts.



Источник: станок DMG —DMU100P duo Block  
Source: DMG – Machine: DMU100P duo Block

Система зубофрезерования LMT

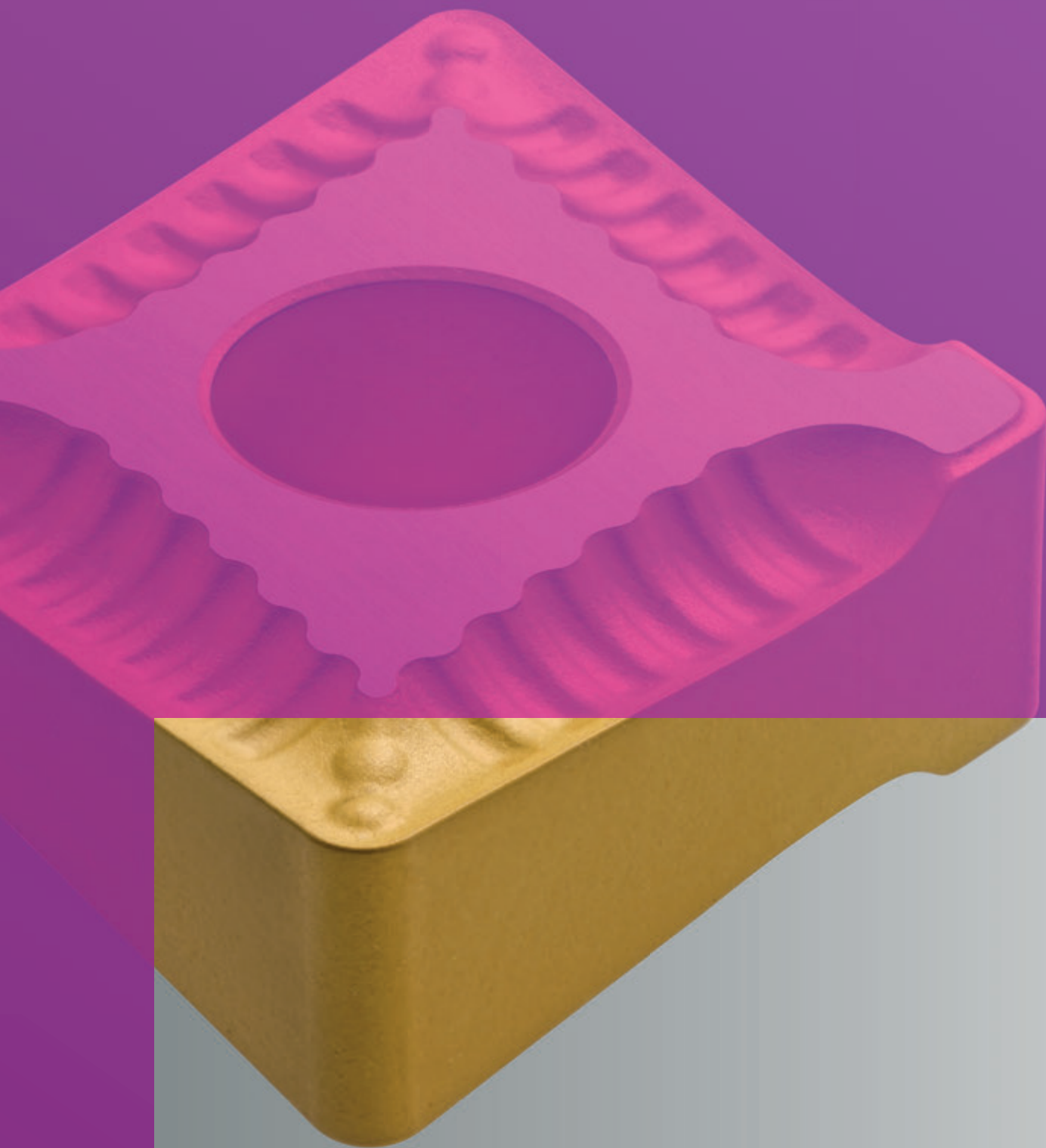
Система зубофрезерования LMT состоит из следующих компонентов: инжиниринг, основа режущего материала, покрытие и сервис по переточке

LMT System Gear Cutting

The LMT Gear Cutting Systems is built through the components engineering, substrate, coating and reconditioning service.

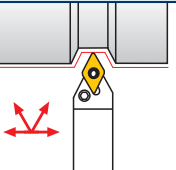
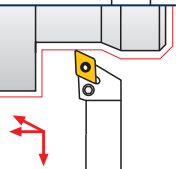
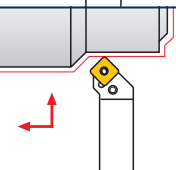
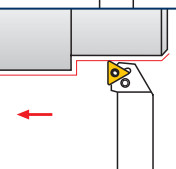
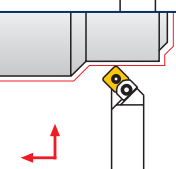
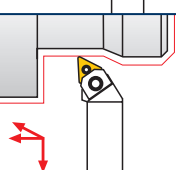
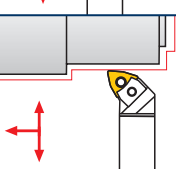






**ТОЧЕНИЕ**  
**TURNING**

B.2	<b>Обзор программы</b> <b>Range of tools</b>	B.128	<b>Токарно-сверлильный инструмент Pentatec®</b> <b>Turning-drilling-tool Pentatec®</b>
B.2	Державки и сменные пластины для наружной обработки Tools and indexable inserts for external machining	B.129	<b>Пять видов операций одним инструментом</b> <b>Five machining operations, one tool</b>
B.9	Расточные оправки и сменные пластины для внутренней обработки Tools and indexable inserts for internal machining	B.130	<b>Дополнительные преимущества и возможности применения</b> <b>Additional features and application possibilities</b>
B.11	<b>Стружколомающие геометрии</b> <b>Chip groove geometries</b>	B.132	<b>Система обозначений Pentatec®</b> <b>Designation system Pentatec®</b>
B.20	<b>Система обозначения по ISO</b> <b>ISO-designation systems</b>	B.133	<b>Pentatec® державки</b> <b>Pentatec® holders</b>
B.26	<b>Сменные пластины</b> <b>Indexable inserts</b>	B.134	<b>Сменные пластины</b> <b>Indexable inserts</b>
B.70	<b>Державки</b> <b>Tool holders</b>	B.137	<b>Pentatec® Mini / Pentatec® Адаптер</b> <b>Pentatec® Mini / Pentatec® Adapter</b>
B.106	<b>Технические рекомендации</b> <b>Technical hints</b>	B.137	<b>Обзор режущих материалов</b> <b>Grade designation, overview</b>
B.106	Державки - типы крепления Tool holder – clamping systems	B.138	<b>Режимы обработки</b> <b>Cutting parameters</b>
B.107	Выбор типа крепления Selecting a clamping system	B.140	<b>Рекомендации по режимам резания для токарно-сверлильного инструмента Pentatec®</b> <b>Cutting data recommendations, turning-drilling-tool Pentatec®</b>
B.108	Выбор расточной оправки Selecting tools for internal machining	B.141	<b>Токарные головки</b> <b>Turning heads</b>
B.109	Выбор сменной пластины Selecting the indexable insert size	B.142	Крепежные оправки Mounting shafts
B.110	Выбор формы сменной пластины Selecting the indexable insert shape	B.142	Крепежные фланцы Mounting flanges
B.112	Чистовые операции Finishing	B.143	<b>Приспособления для настройки</b> <b>Setting gauges</b>
B.114	Формулы для механической обработки Formulas for machining work	B.144	<b>Инструмент для снятия фаски</b> <b>Chamfering tools</b>
B.115	Способы решения проблем при обработке Options against machining problems	B.146	<b>Сменные пластины</b> <b>Indexable inserts</b>
B.116	Обзор режущих материалов Grade designation, overview	B.149	<b>Рекомендации по режимам резания</b> <b>Cutting data recommendations</b>
B.117	Рекомендации по режимам резания Cutting data recommendations		

Направление резания Cutting direction	Главный угол в плане Setting angle	Инструмент Tool	Код LMT LMT-Code	Стр. Pages
	72,5°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	BM51576 XCGT...	B.70
	95°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	DCLNR/L CN...	B.71
	93°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	DDJNR/L DN...	B.71
	45°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	DSSNR/L SN...	B.71
	90°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	DTJNR/L 16 TN...	B.72
	95°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	DWLNR/L WN...	B.72
	45°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	MSSNR/L SN...	B.73
	93°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	MTJNR/L TN...	B.73
	95°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	MWLNR/L WN...	B.74

Направление резания Cutting direction	Главный угол в плане Setting angle	Инструмент Tool	Код LMT LMT-Code	Стр. Pages
	75°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PCBNR/L CN...	B.75
	75°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PCKNR/L CN...	B.75
	95°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PCLNR/L CN...	B.75
	93°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PDJNR/L DN...	B.76
	93°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PDJNR/L 14 DN... 14...	B.76
	63°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PDNNR/L DN...	B.76
	-	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PRDCN RC...	B.77
	-	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PRGCR/L RC...	B.77
	-	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PRSCR/L RC...	B.77

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СИП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

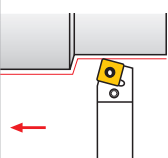
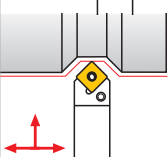
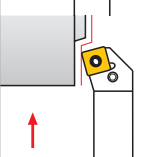
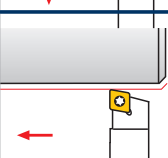
Сверление  
Drilling


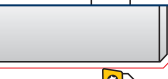
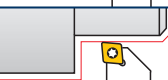



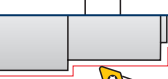
Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment

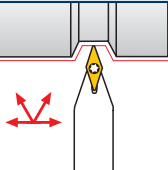
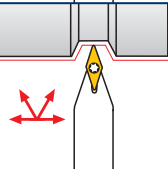
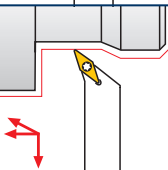
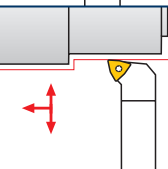
Направление резания Cutting direction	Главный угол в плане Setting angle	Инструмент Tool	Код LMT LMT-Code	Стр. Pages
	75°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PSBNR/L SN...	B.78
	45°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PSDNN SN...	B.78
	75°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PSKNR/L SN...	B.78
	45°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PSSNR/L SN...	B.79
	90°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PTFNR/L TN...	B.80
	90°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PTGNR/L TN...	B.80
	60°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PTTNR/L TN...	B.80
	95°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PWLNRL WN...	B.81
	90°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SCACR/L CC...	B.82

Направление резания Cutting direction	Главный угол в плане Setting angle	Инструмент Tool	Код LMT LMT-Code	Стр. Pages
	45°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SCDCL CC...	B.82
	90°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SCFCR/L CC...	B.82
	90°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SCGCR/L CC...	B.83
	95°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SCLCR/L CC...	B.83
	50°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SCMCN CC...	B.83
	75°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SCRCL/L CC...	B.84
	45°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SCSCR/L CC...	B.84
	90°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SDACR/L DC...	B.85
	107,5°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SDHCR/L DC...	B.85

Направление резания Cutting direction	Главный угол в плане Setting angle	Инструмент Tool	Код LMT LMT-Code	Стр. Pages
	93°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SDJCR/L DC...	B.85
	62,5°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SDNCN DC...	B.86
	-	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SRDCN RC...	B.87
	-	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SRGCR/L RC...	B.87
	75°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SSBCR/L SC...	B.88
	45°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SSDCN SC...	B.88
	75°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SSKCR/L SC...	B.88
	45°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SSSCR/L SC...	B.89
	90°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	STACR/L TC...	B.90

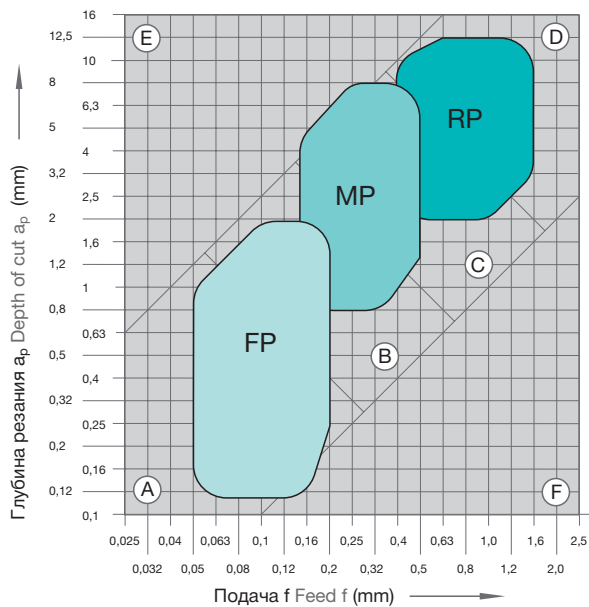
Направление резания Cutting direction	Главный угол в плане Setting angle	Инструмент Tool	Код LMT LMT-Code	Стр. Pages
	90°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	STCCN TC...	B.90
	90°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	STFCR/L TC...	B.90
	90°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	STGCR/L TC...	B.91
	107,5°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SVHBR/L VB...	B.92
	107,5°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SVHCR/L VC...	B.92
	93°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SVJBR/L VB...	B.93
	93°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SVJCR/L VC...	B.93
	93°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SVJOR/L VO...	B.93
	72,5°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SVVBN VB...	B.94



Направление резания Cutting direction	Главный угол в плане Setting angle	Инструмент Tool	Код LMT LMT-Code	Стр. Pages
	72,5°	Державка Tool holder	SVVCN	B.94
		Сменная пластина Indexable insert	VC...	
	72,5°	Державка Tool holder	SVVON	B.94
		Сменная пластина Indexable insert	VO...	
	100°	Державка Tool holder	SVZCR/L	B.94
		Сменная пластина Indexable insert	VC...	
	95°	Державка Tool holder	SWLCR/L	B.95
		Сменная пластина Indexable insert	WC...	

Направление резания Cutting direction	Главный угол в плане Setting angle	Инструмент Tool	Код LMT LMT-Code	Стр. Pages
	95°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PCLNR/L CN...	B.96
	95°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	29629/29529 CN...	B.96
	93°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PDUNR/L DN...	B.97
	93°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PDUNR/L 14 DN...	B.97
	75°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PSKNR/L SN...	B.98
	90°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PTFNR/L TN...	B.98
	95°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	PWLNRL/L WN...	B.99
	90°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SCFCR/L CC...	B.100
	95°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SCLCR/L CC...	B.100
	107,5°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SDQCR/L DC...	B.101

Направление резания Cutting direction	Главный угол в плане Setting angle	Инструмент Tool	Код LMT LMT-Code	Стр. Pages
	93°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SDUCR/L DC...	B.101
	90°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	STFCR/L TC...	B.102
	95°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SVLCR/L ...	B.102
	5°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SVOCR/L ...	B.102
	107,5°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SVQCR/L VC...	B.103
	93°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SVUBR/L VB...	B.103
	93°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SVUCR/L VC...	B.103
	95°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	SWLCR/L WC...	B.104
	92°	Державка Tool holder Сменная пластина Indexable insert	S74P TP...	B.105



**Основные геометрии**  
Main geometries

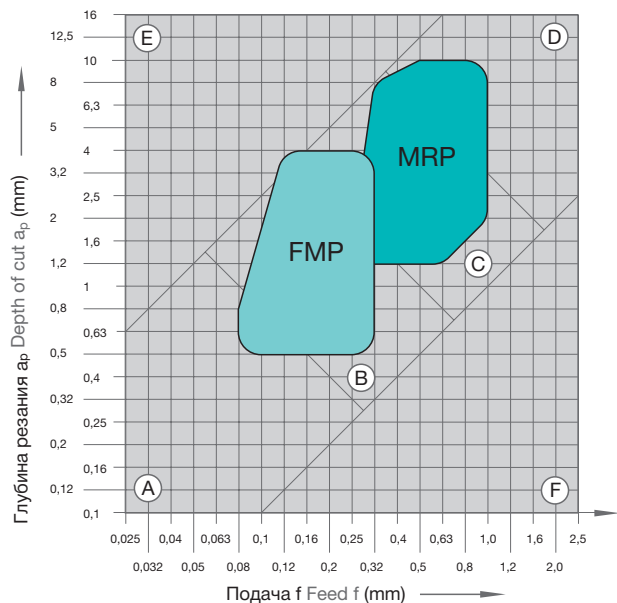
Для сменных пластин без задних углов с креплением P- и M- по ISO  
For negative indexable inserts suitable for ISO P and M clamping systems

Гарантированное стружколомение на всех операциях от чистовых до черновых.  
Controlled chip forming over the whole range of application from finishing to roughing.

Черновая геометрия -RP (Roughing ISO-P)  
"RP" roughing geometry (Roughing ISO-P)

Универсальная геометрия -MP (Medium ISO-P)  
Universal "MP" geometry (Medium ISO-P)

Чистовая геометрия -FP (Boehlerit Finishing)  
"FP" finishing geometry (Boehlerit Finishing)



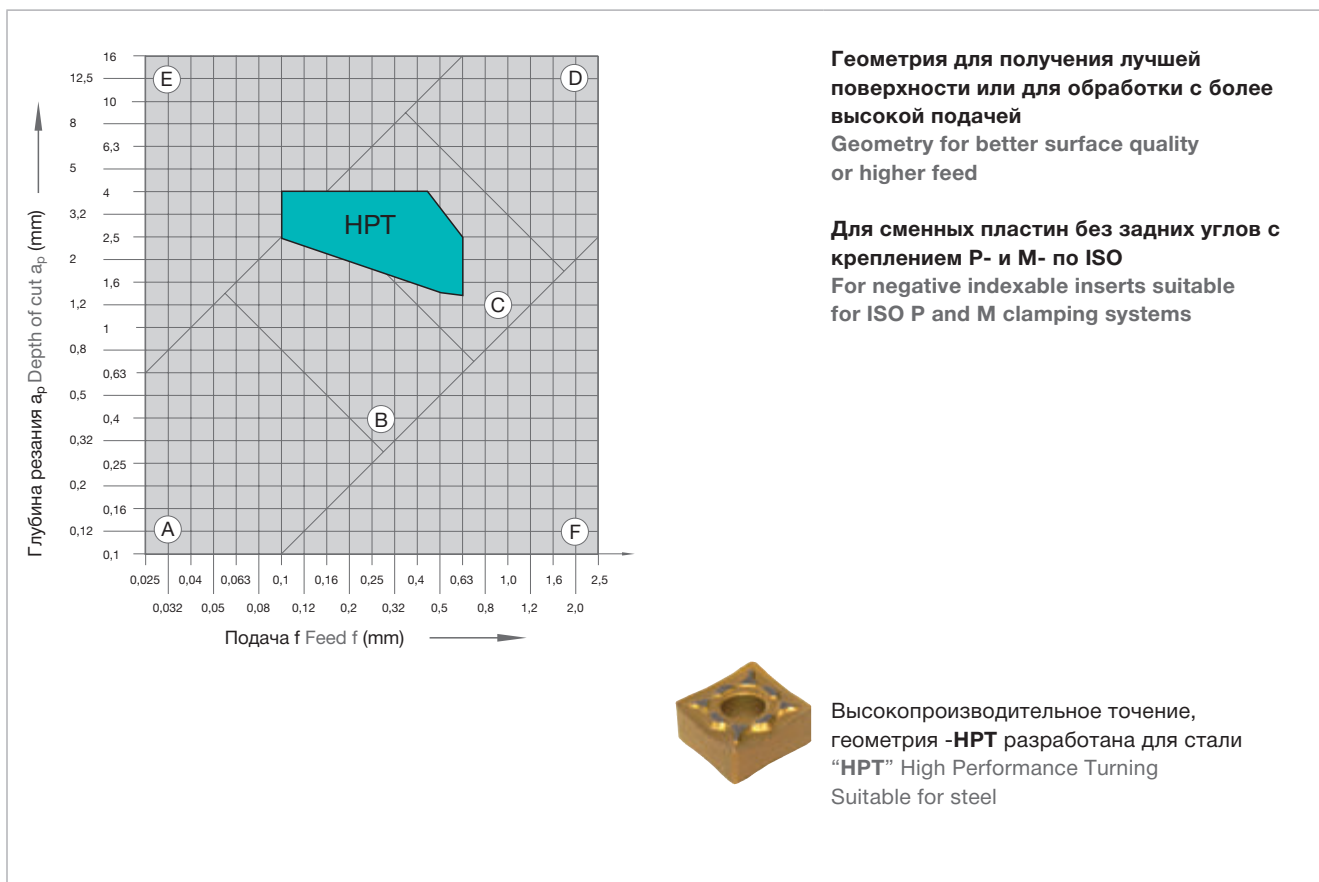
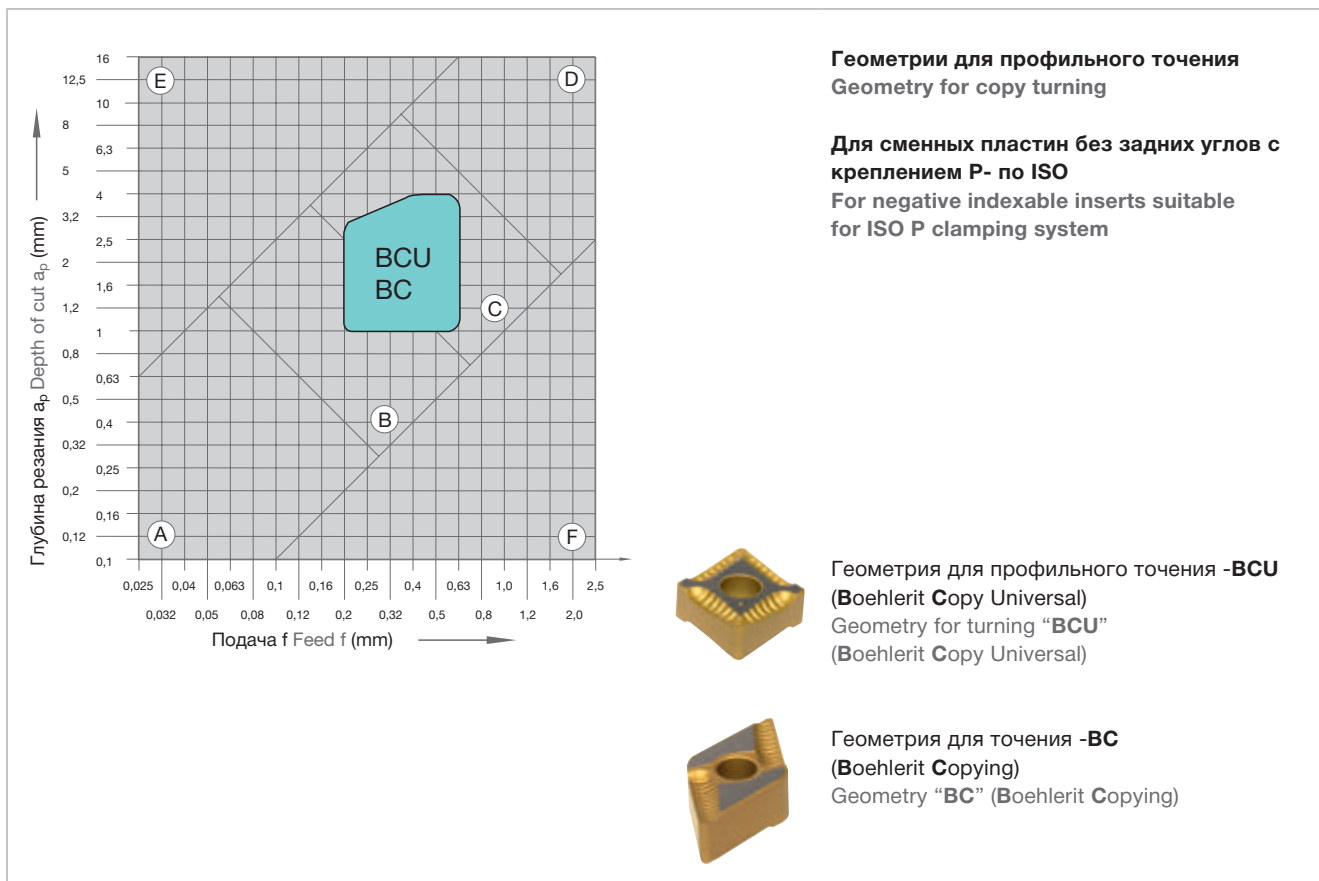
**Дополнительные геометрии**  
Intermediate geometries

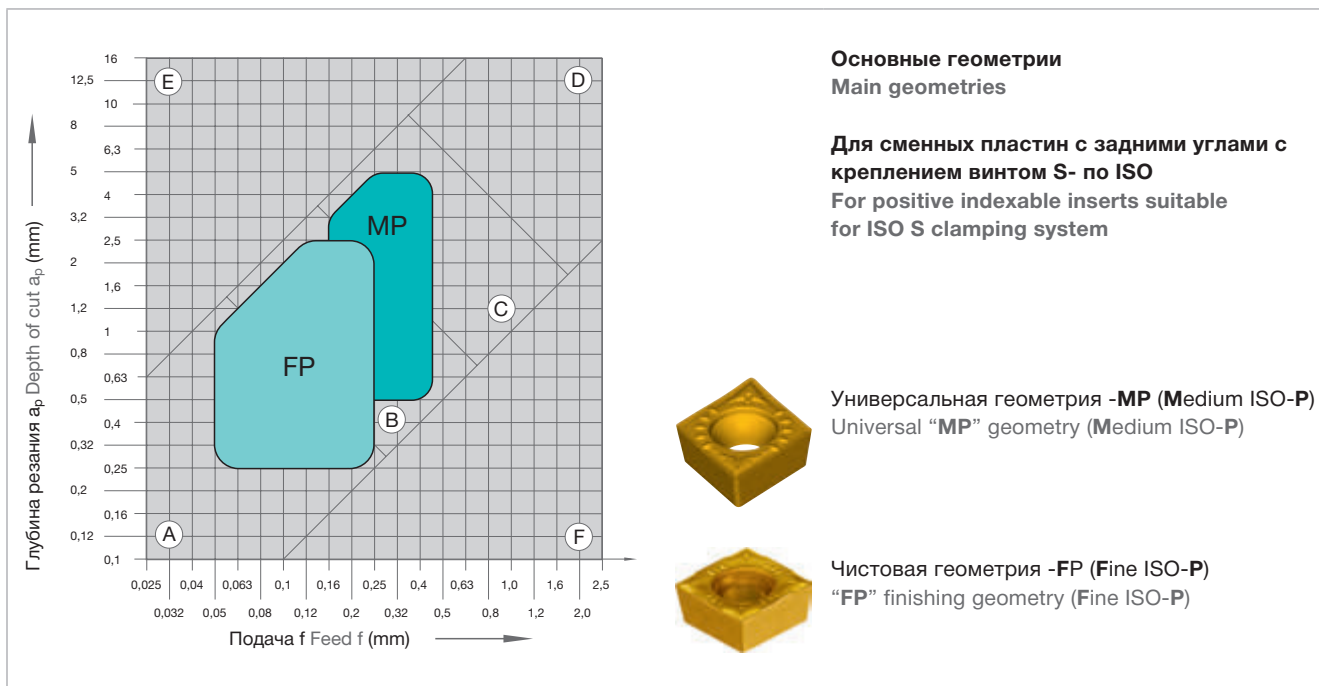
Для сменных пластин без задних углов с креплением P- и M- по ISO  
For negative indexable inserts suitable for ISO P and M clamping systems

Дополнительная черновая геометрия -MRP (Medium/Roughing ISO-P)  
"MRP" rough intermediate geometry (Medium/Roughing ISO-P)

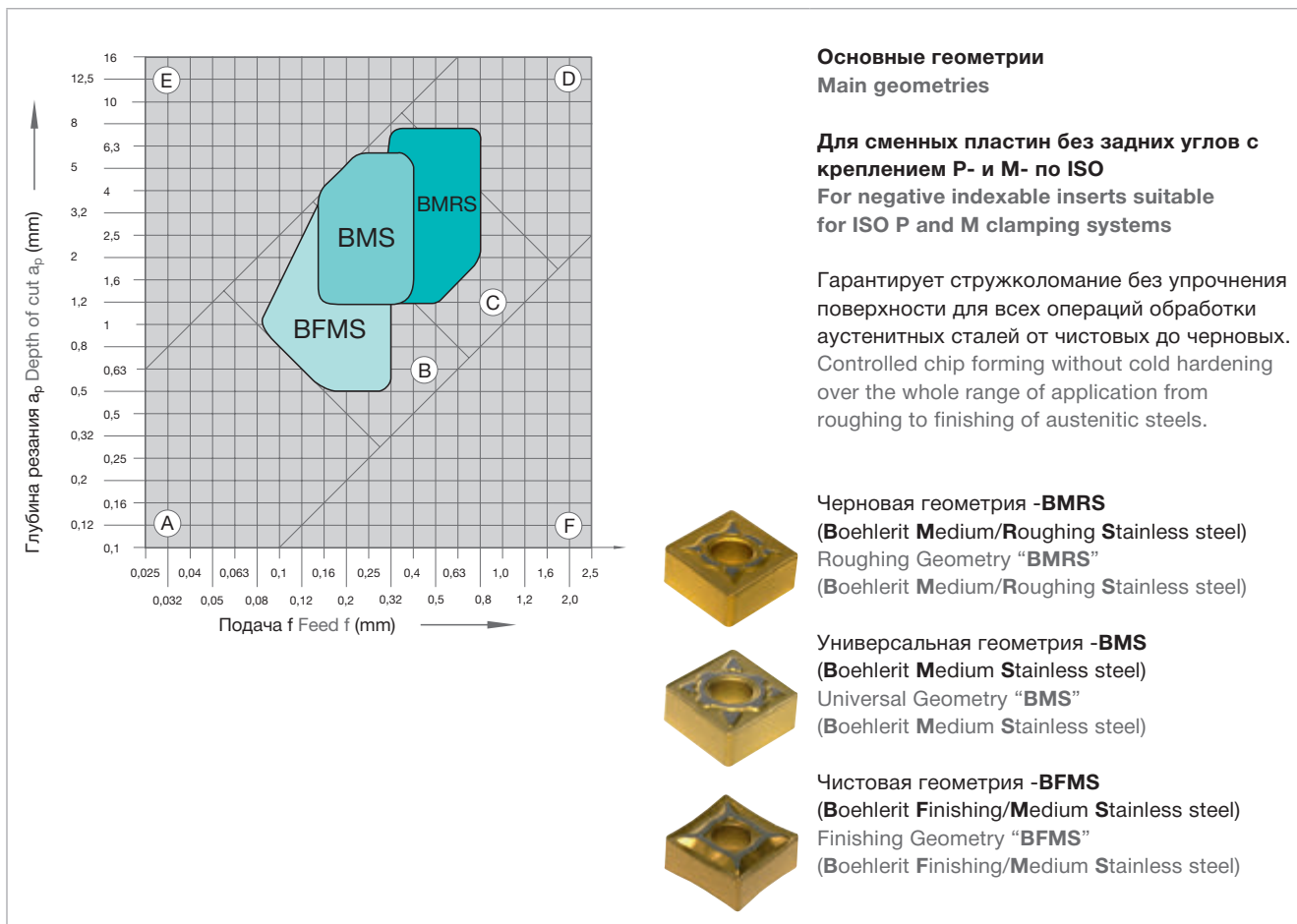
Дополнительная чистовая геометрия -FMP (Fine/Medium ISO-P)  
"FMP" fine intermediate geometry (Fine/Medium ISO-P)

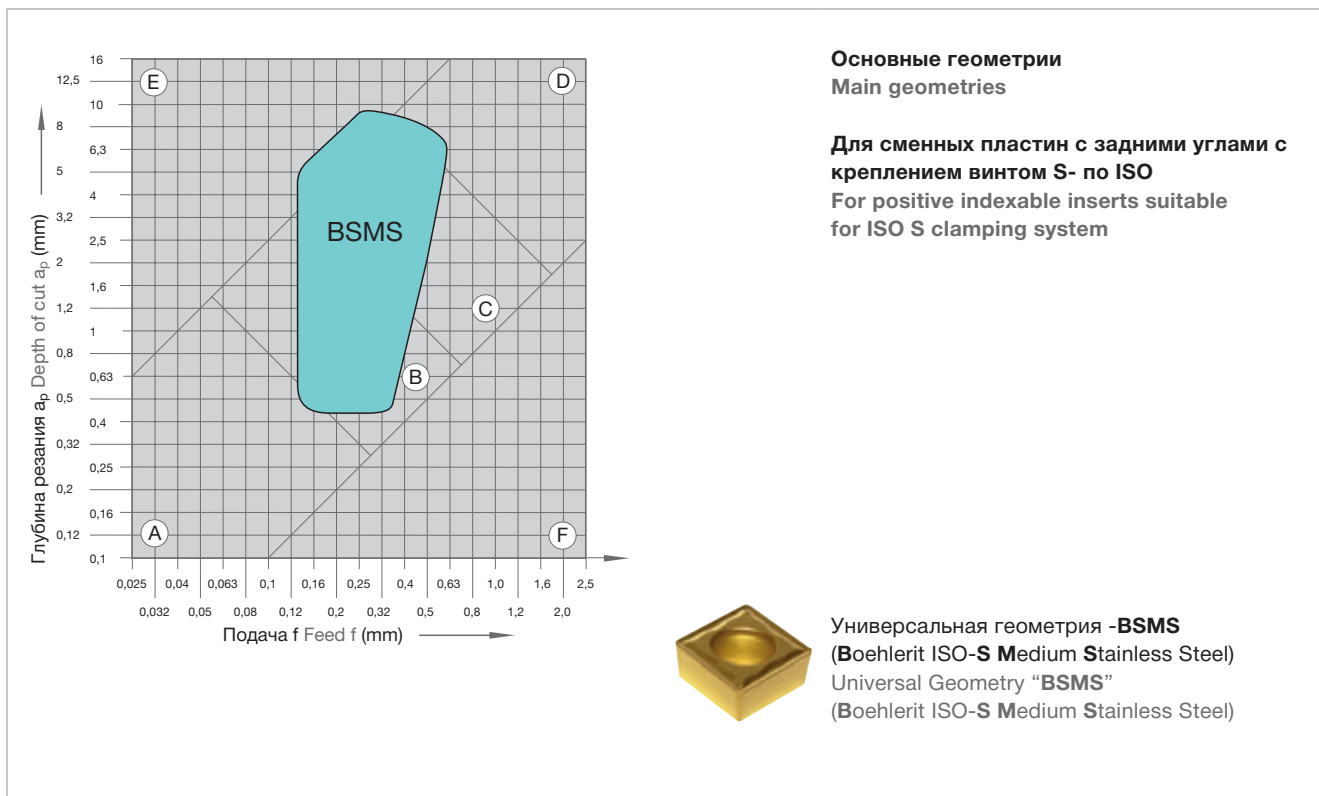




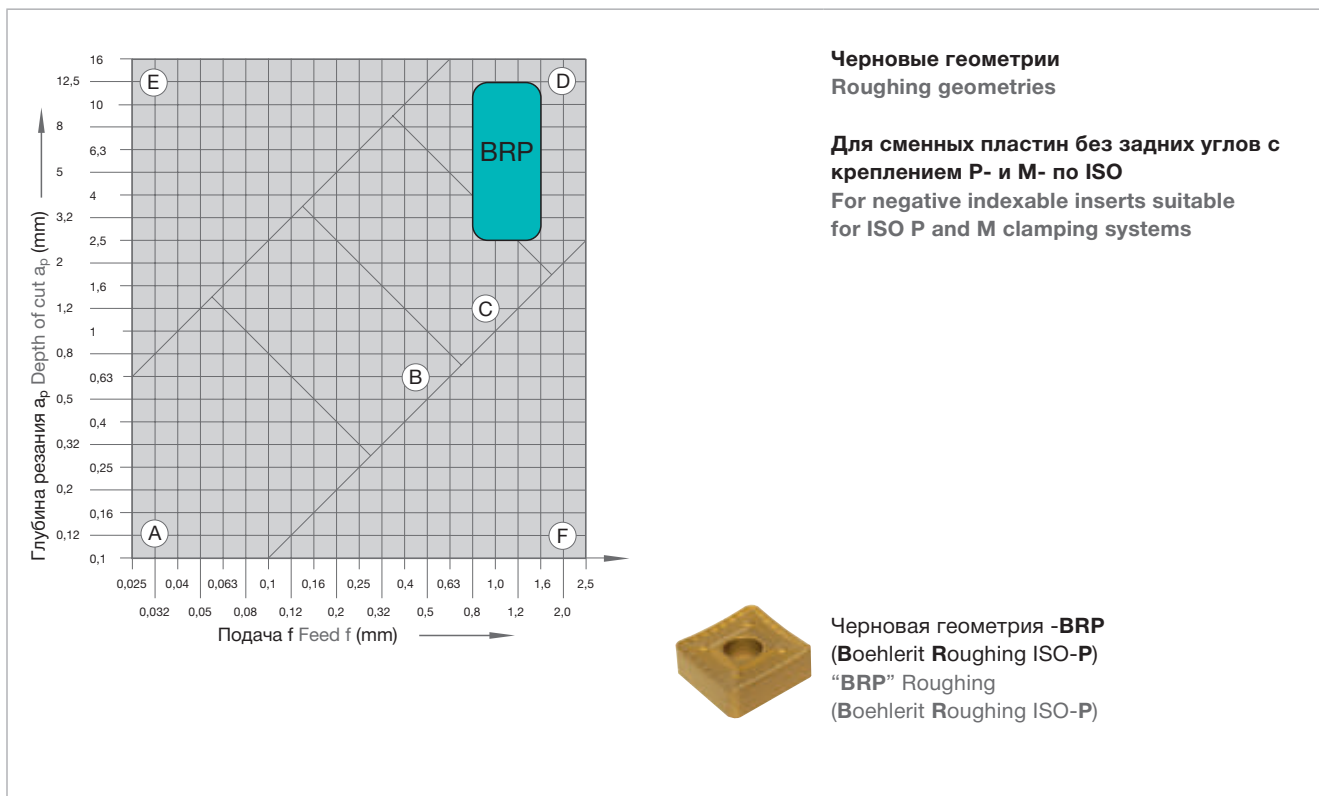


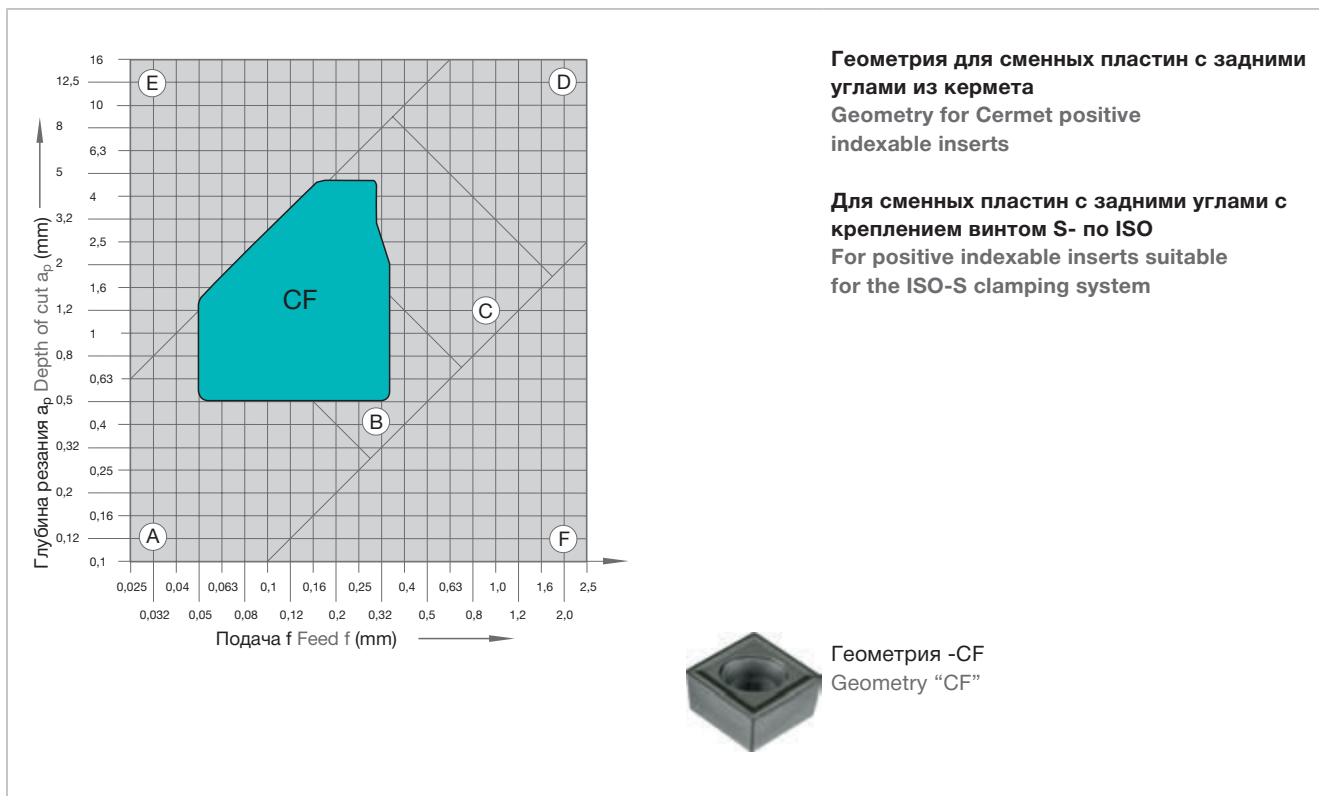
Стружколомающие геометрии для нержавеющей стали  
Chip groove geometries for stainless steel



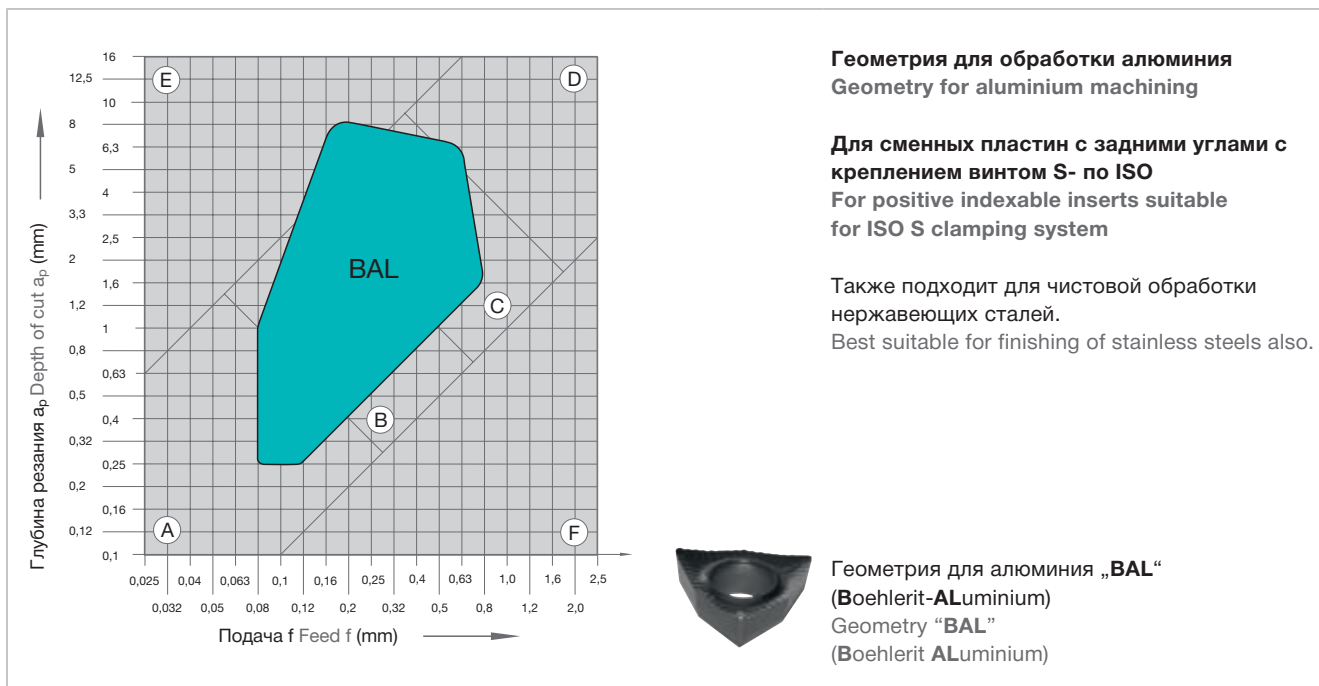


Стружколомающие геометрии для стали  
Chip groove geometries for steel

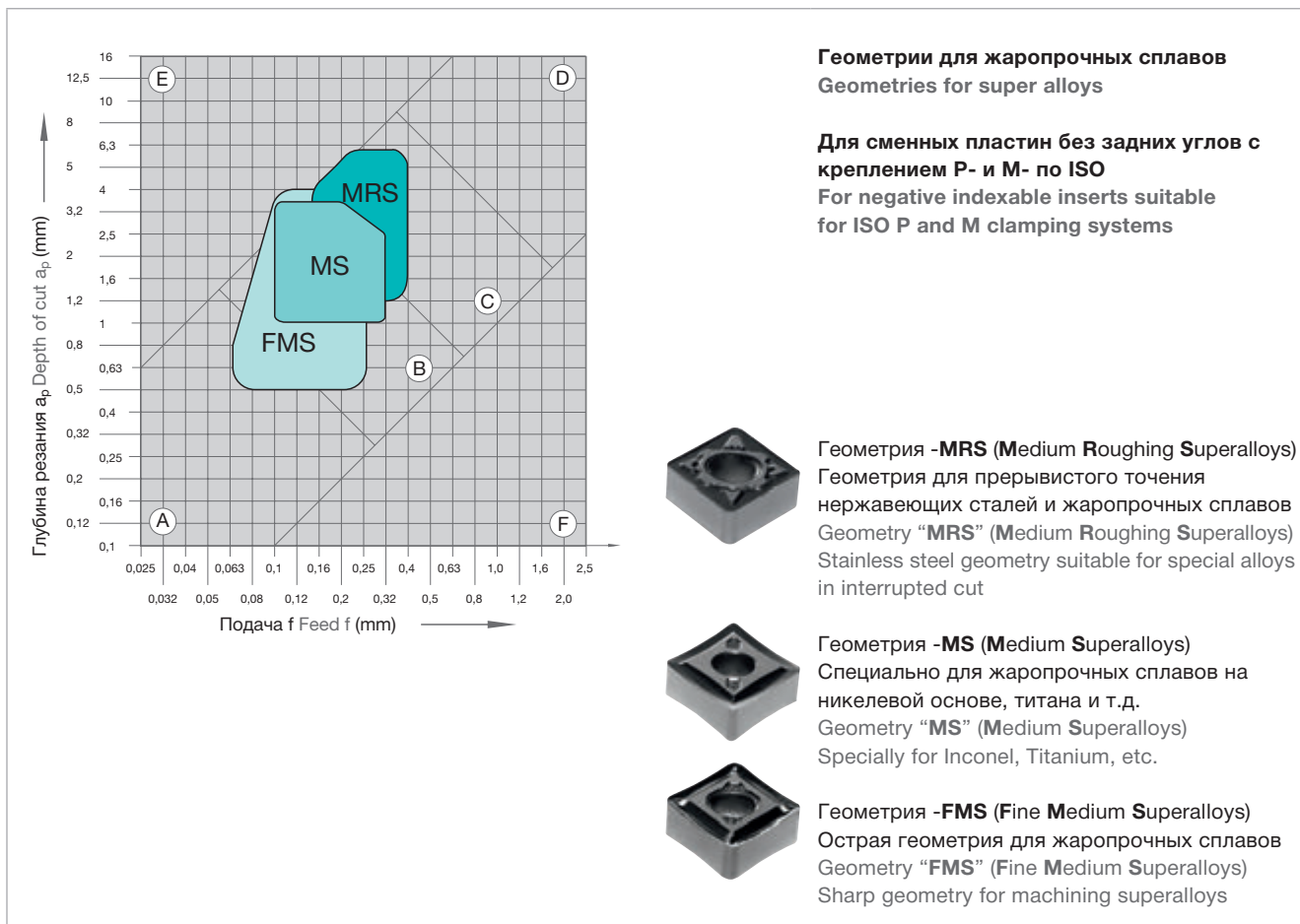


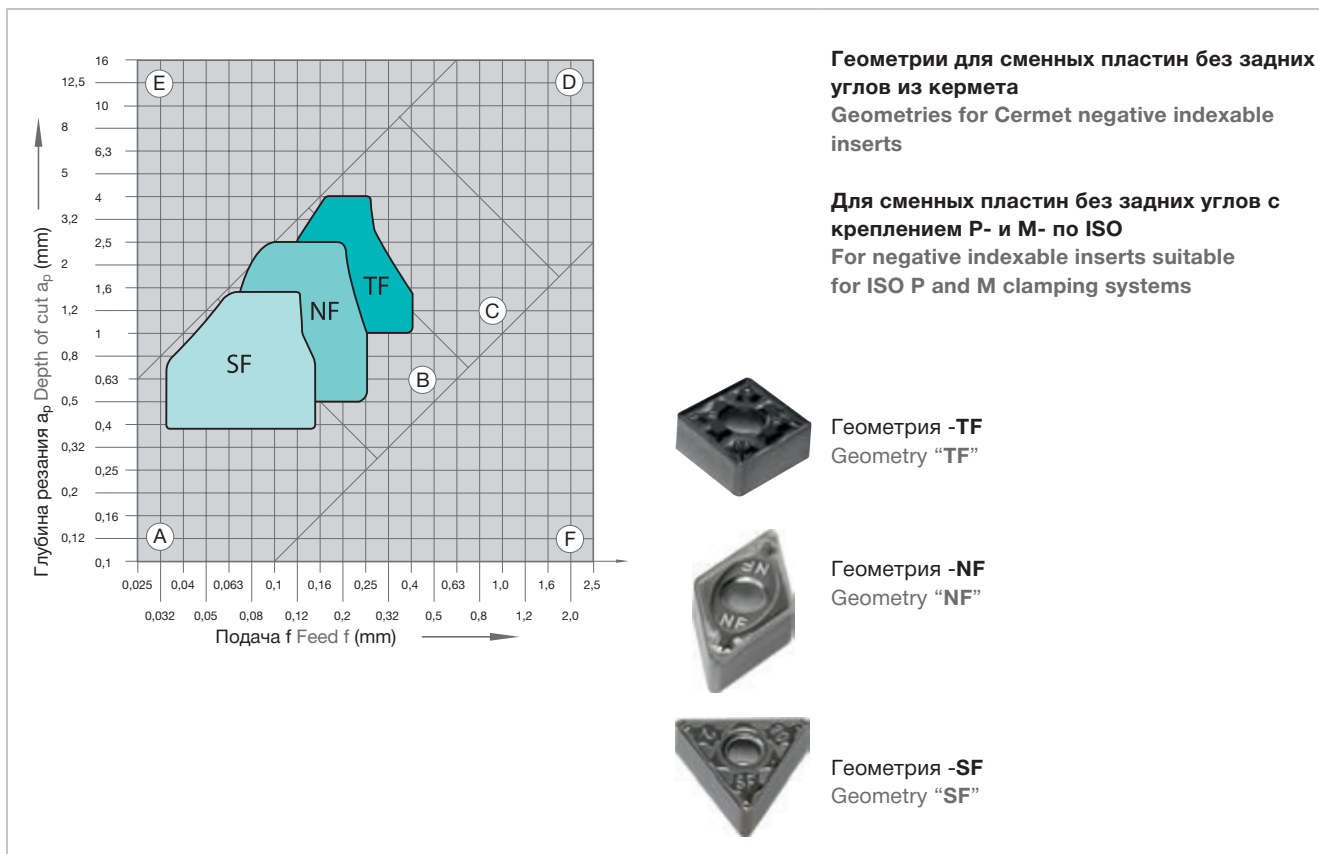


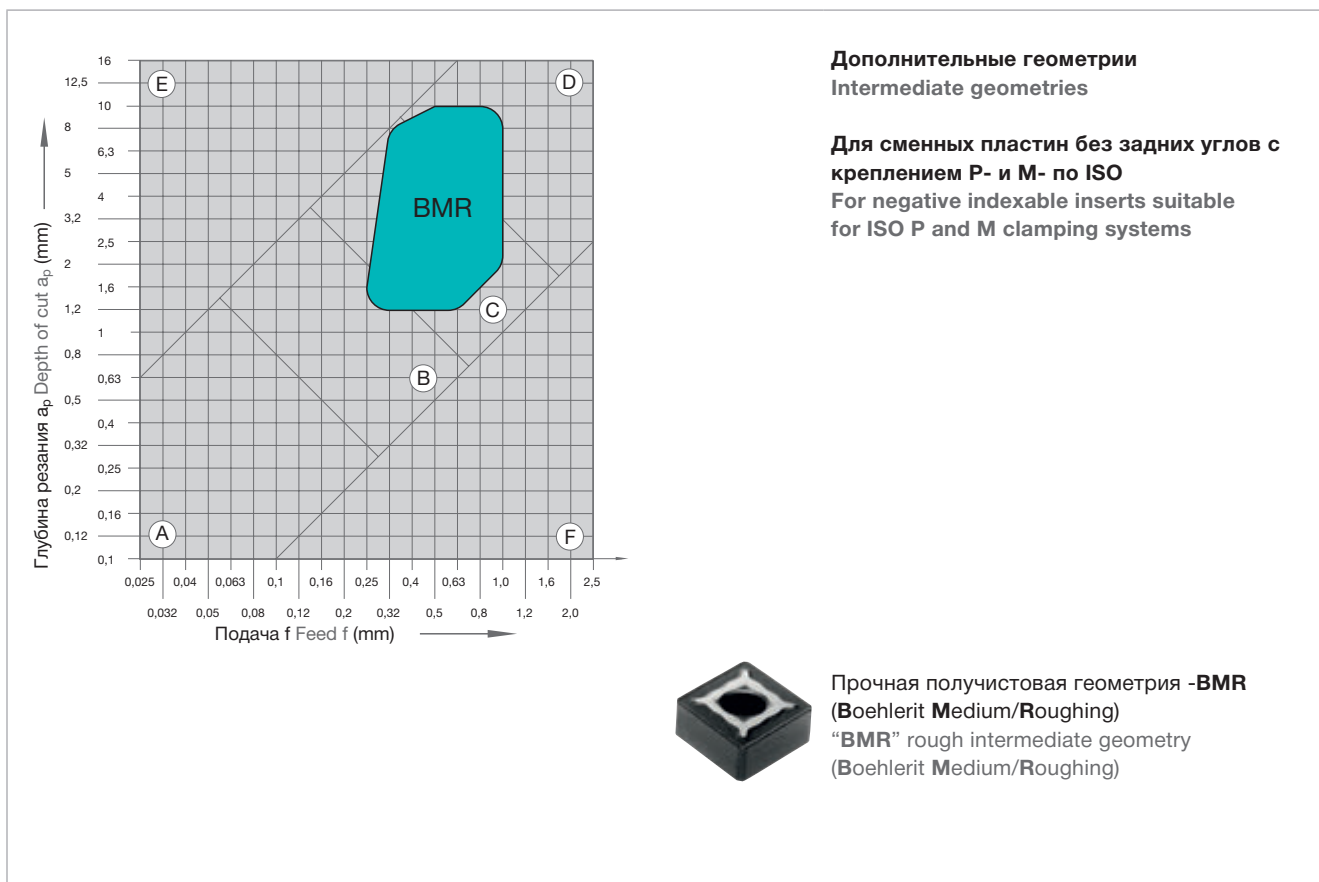
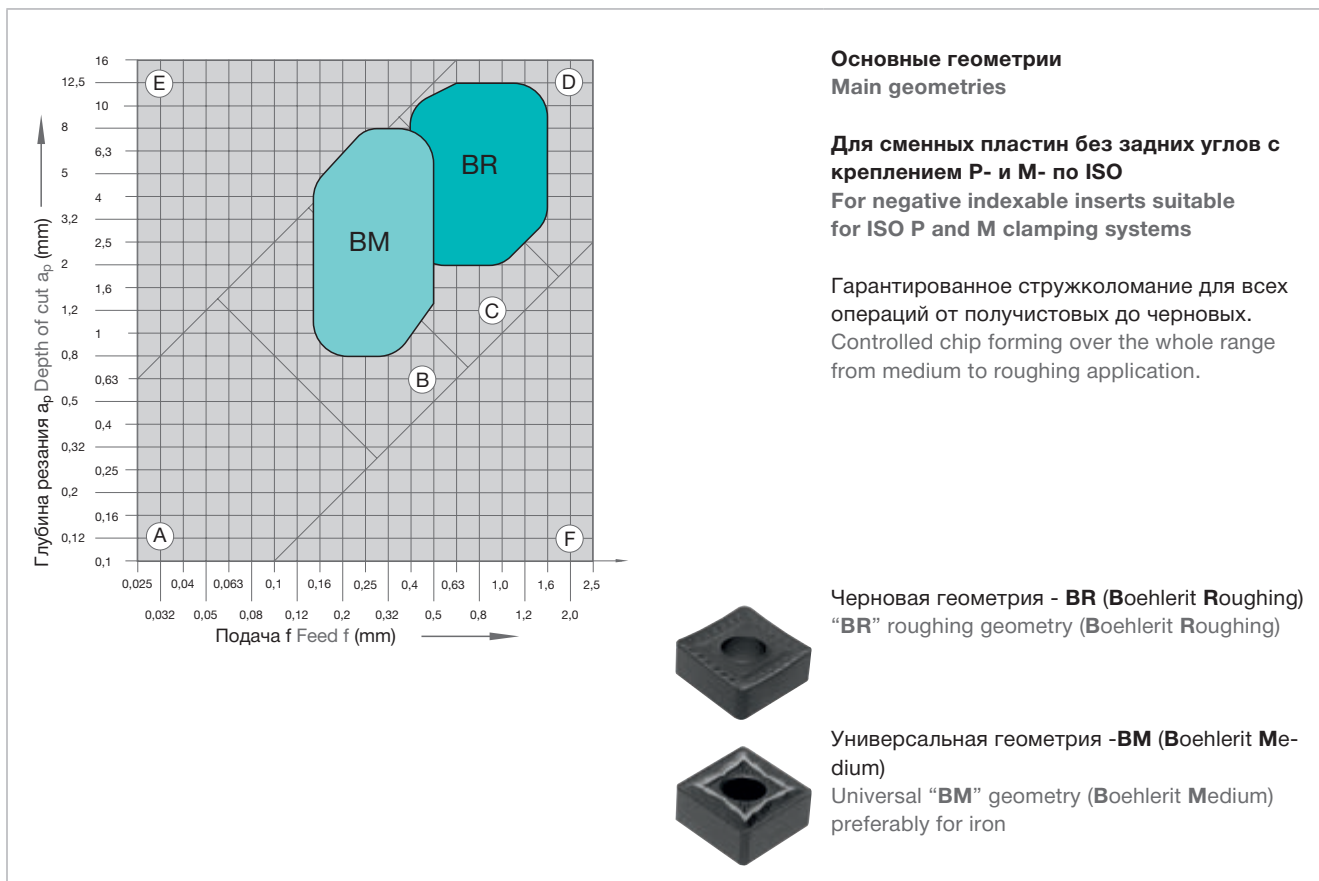
























Стружколомающие геометрии для жаропрочных сплавов  
Chip groove geometries for super alloys







	$a_p$ , mm	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	11	12
Чистовая Finishing	0,05–0,2			SF																			
	0,05–0,2			FP																			
	0,08–0,25				NF																		
	0,05–0,35											TF											
	0,05–0,35						CF																
	0,08–0,32						FMP																
	0,08–0,32						FMS																
	0,08–0,32						BFMS																
Получистовая Medium machining	0,1–0,32						MS																
	0,16–0,45						MP																
	0,16–0,4											BMS											
	0,16–0,4											MRS											
	0,16–0,5											MP (BM)											
	0,1–0,63						HPT																
	0,14–0,6																BSMS						
	0,08–0,8																BAL						
	0,2–0,63						BC BCU																
	0,32–0,8											BMRS											
Черновая Roughing	0,32–1,0																MRP (BMR)						
	0,4–1,6	RP (BR, BRP)																					

**W**  
Форма пластины  
Basic form

A		85°
B		82°
C		80°
D		55°
E		75°
H		120°
K		55°
L		90°
M		86°
O		135°
P		108°
R		-
S		90°
T		60°
V		35°
<b>W</b>		80°

**N**  
Задний угол  
Clearance angle

A		3°
B		5°
C		7°
D		15°
E		20°
F		25°
G		30°
<b>N</b>		0°
P		11°
O		α°

Задний угол, требующий специального обозначения  
Clearance angle requiring special indication.

**M**  
Класс точности  
Tolerance classes

Допуски  
Limits of tolerance

	m	s	d
A	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,025
C	±0,013	±0,025	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,013
G	±0,025	±0,13	±0,025
H	±0,013	±0,025	±0,013
J	±0,005 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,05 – ±0,15
K	±0,013 <sup>1)</sup>	±0,025	±0,05 – ±0,15
L	±0,025	±0,025	±0,05 – ±0,15
<b>M</b>	±0,08 – ±0,20	±0,13	±0,05 – ±0,15
U	±0,13 – ±0,38	±0,13	±0,08 – ±0,25

	d	m	d
<b>M</b>	6,35	±0,08	±0,05
	9,52	±0,08	±0,05
	12,7	±0,13	±0,08
	15,88	±0,15	±0,10
	19,05	±0,15	±0,10
	25,4	±0,18	±0,13
U	6,35	±0,13	±0,08
	9,52	±0,13	±0,08
	12,7	±0,20	±0,13
	15,88	±0,27	±0,18
	19,05	±0,27	±0,18
	25,4	±0,38	±0,25

Пластины с нечетным количеством кромок  
Indexable insert with unequal number of sides

Пластины с четным количеством кромок  
Indexable insert with equal number of sides

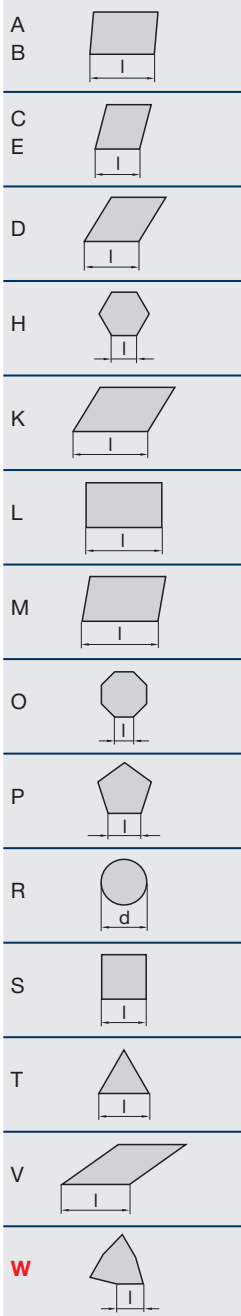
<sup>1)</sup> В основном используется для пластин со шлифованными кромками.  
<sup>\*)</sup> Расчет для класса точности m основан на дюймовом значении радиуса.

<sup>1)</sup> Generally used for indexable inserts with ground face cutting edges.  
<sup>\*)</sup> The calculation for the "m" measurement is based on the precise radius in inches.

**G**  
Тип пластины  
Type of insert

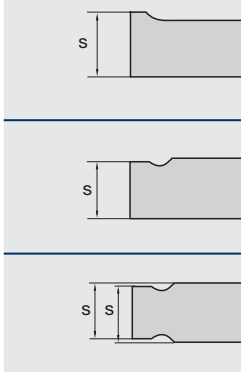
A		Без стружколома с цилиндрическим отверстием Without chip breaker, with cylindrical fixation hole
F		Двухсторонняя пластина со стружколомом, без отверстия Chip breakers at both sides, without fixation hole
<b>G</b>		Двухсторонняя пластина со стружколомом, с отверстием Chip breakers at both sides, with cylindrical fixation hole
M		Односторонняя пластина со стружколомом, с отверстием Chip breakers at one side, with cylindrical fixation hole
N		Без стружколома, без отверстия Without chip breakers, without fixation hole
Q		Без стружколома, с отверстием под винт Without chip breakers, with fixation hole conical from both sides
R		Односторонняя пластина со стружколомом, без отверстия Chip breakers at one side, without fixation hole
T		Односторонняя пластина со стружколомом, с отверстием под винт Chip breakers at one side, with conical fixation hole
U		Двухсторонняя пластина со стружколомом, с отверстием под винт Chip breakers at both sides, with fixation hole conical from both sides
W		Без стружколома, отверстие под винт Without chip breaker, with conical fixation hole
X		Специальное исполнение With special features to drawing

**06**  
Длина режущей кромки  
Length of cutting edge



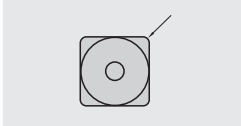
- Примеры:**  
Examples:
- 06 l = 6,350 mm
  - 09 l = 9,525 mm
  - 11 l = 11,000 mm
  - 12 l = 12,700 mm
  - 15 l = 15,880 mm
  - 16 l = 16,500 mm
  - 19 l = 19,050 mm
  - 22 l = 22,000 mm
  - 25 l = 25,400 mm
  - 27 l = 27,500 mm
  - 33 l = 33,000 mm

**04**  
Толщина  
Thickness



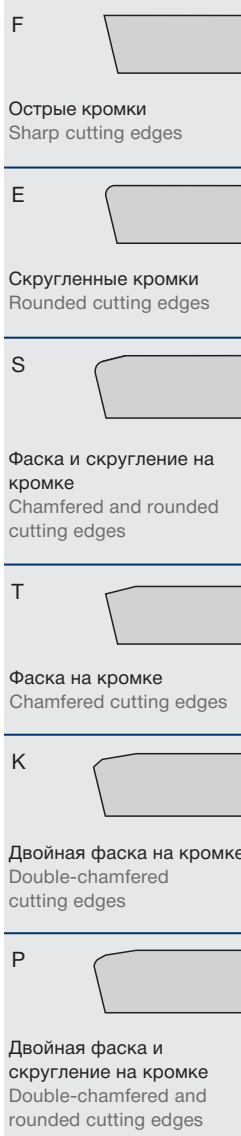
- Примеры:**  
Examples:
- 01 s = 1,59 mm
  - T1 s = 1,98 mm
  - 02 s = 2,38 mm
  - 03 s = 3,18 mm
  - T3 s = 3,97 mm
  - 04 s = 4,76 mm**
  - 05 s = 5,56 mm
  - 06 s = 6,35 mm
  - 07 s = 7,94 mm
  - 09 s = 9,52 mm
  - 12 s = 12,70 mm

**04**  
Радиус при вершине  
Corner radius



- Примеры:**  
Examples:
- 00 r = max 0,2 mm
  - 04 r = 0,4 mm ±0,1**
  - 08 r = 0,8 mm ±0,1
  - 12 r = 1,2 mm ±0,1
  - 16 r = 1,6 mm ±0,1
  - 20 r = 2,0 mm ±0,1
  - 24 r = 2,4 mm ±0,1
  - 25 r = 2,5 mm ±0,1

Состояние режущей кромки  
Edge condition



Острые кромки  
Sharp cutting edges

Скругленные кромки  
Rounded cutting edges

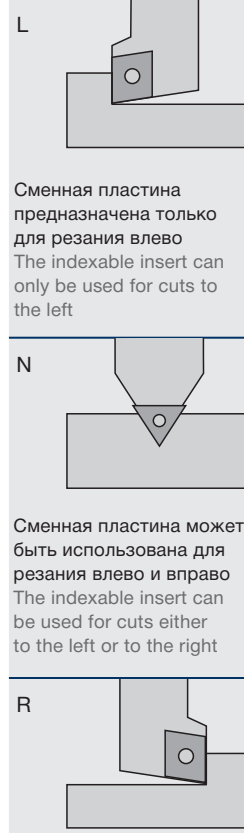
Фаска и скругление на кромке  
Chamfered and rounded cutting edges

Фаска на кромке  
Chamfered cutting edges

Двойная фаска на кромке  
Double-chamfered cutting edges

Двойная фаска и скругление на кромке  
Double-chamfered and rounded cutting edges

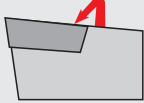


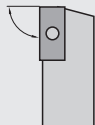

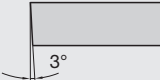
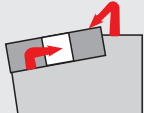




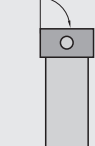

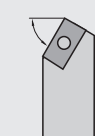

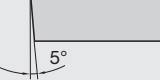
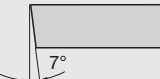
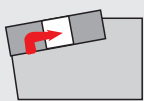


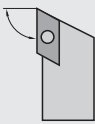

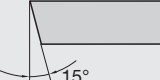
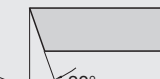
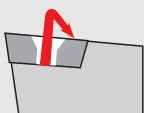








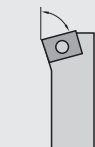

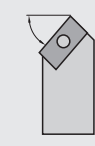



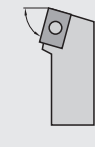

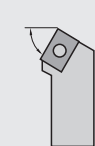



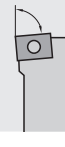

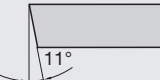
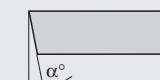
Направление резания  
Direction of cut



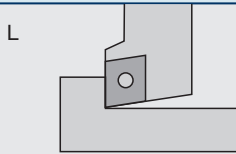
Сменная пластина предназначена только для резания влево  
The indexable insert can only be used for cuts to the left

Сменная пластина может быть использована для резания влево и вправо  
The indexable insert can be used for cuts either to the left or to the right

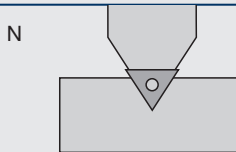
Сменная пластина предназначена только для резания вправо  
The indexable insert can only be used for cuts to the right

<b>P</b> Тип крепления Type of fixation	<b>C</b> Форма сменной пластины Indexable insert shape	<b>L</b> Тип державки Tool holder shape	<b>N</b> Задний угол пластины Insert clearance angle
<b>C</b>  Прижим сверху Fixation from above	A  85° B  82°	A  90°    B  75°	A  3°
<b>M</b>  Прижим сверху и поджим за отверстие Fixation from above and through a hole	<b>C</b>  80° D  55° E  75° H  120°	C  90°    D  45° E  60°    F  90°	B  5° C  7°
<b>P</b>  Прижим через отверстие Fixation through a hole	K  55° L  90°	G  90°    J  93°	D  15° E  20°
<b>S</b>  Закрепление пластины винтом Fixation by screw through a conical hole	M  86° O  135° P  108° R  - S  90° T  60° V  35° W  80°	K  75°    L  95° M  50°    N  63°	F  25° G  30°
		R  75°    S  45° T  60°    U  93° V  72,5°    W  60° Y  85°	<b>N</b>  0° P  11° O  α° Задний угол, требующий специального обозначения. Clearance angle requiring special indication.

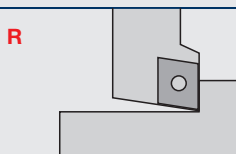
**R**  
Направление резания  
Direction of cut



Державка может быть использована только для резания влево  
The tool holder can only be used for cuts to the left

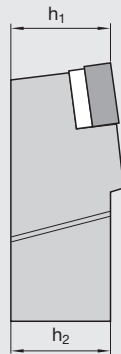


Нейтральная державка  
The tool holder can be used for cuts either to the left or to the right



Державка может быть использована только для резания вправо  
The tool holder can only be used for cuts to the right

**25**  
Высота державки  
Cutting height

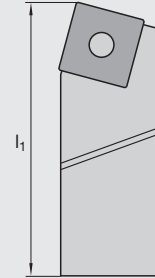


Для резцедержек высота резания ( $h_1$ ) в основном соответствует высоте державки ( $h_2$ ). Исключение составляют картриджи и державки для внутренней обработки.  
For clamped tools, the cutting height ( $h_1$ ) generally corresponds to the shaft height ( $h_2$ ). The exceptions to this include cartridge toolholders and clamped tools for internal turning.

**25**  
Ширина державки  
Shank width



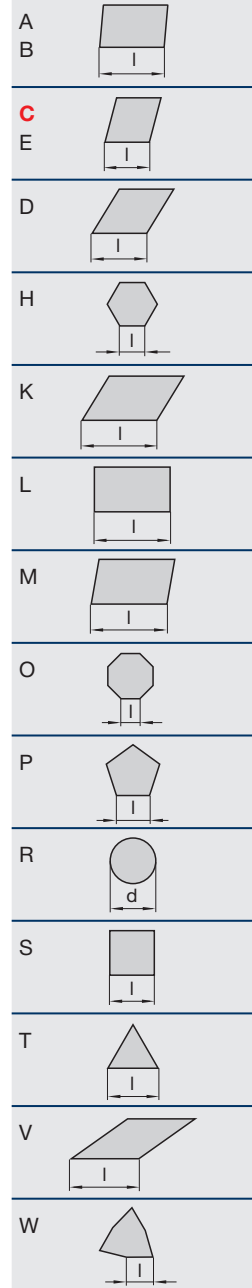
**M**  
Длина державки  
Tool length



Буквенное обозначение для длины  $l_1$   
Code letters for the length  $l_1$

A	32 mm
B	40 mm
C	50 mm
D	60 mm
E	70 mm
F	80 mm
G	90 mm
H	100 mm
J	110 mm
K	125 mm
L	140 mm
<b>M</b>	<b>150 mm</b>
N	160 mm
P	170 mm
Q	180 mm
R	200 mm
S	250 mm
T	300 mm
U	350 mm
V	400 mm
W	450 mm
X	Специальная длина Special length
Y	500 mm

**12**  
Длина режущей кромки  
Cutting edge length



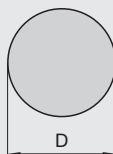
Примеры:  
Examples:

- 06  $l = 6,350$  mm
- 09  $l = 9,525$  mm
- 11  $l = 11,000$  mm
- 12  $l = 12,700$  mm**
- 15  $l = 15,880$  mm
- 16  $l = 16,500$  mm
- 19  $l = 19,050$  mm
- 22  $l = 22,000$  mm
- 25  $l = 25,400$  mm
- 27  $l = 27,500$  mm
- 33  $l = 33,000$  mm



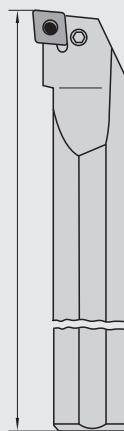
<b>S</b> Тип оправки Type of boring bar		
Буква в обозначен. Identification letter	Материал державки Material used for main body	Исполнение Features of design
<b>S</b>	Стальной хвостовик Solid steel	обычное none
A		с внутренним подводом СОЖ with internal coolant supply
B		антивибрационная with vibration damping
D		антивибрационная с внутренним подводом СОЖ with vibration damping and internal coolant supply
C	Твердосплавн. державка со стальной головкой Hard metal with steel head	обычное none
E		с внутренним подводом СОЖ with internal coolant supply
F		антивибрационная with vibration damping
G		антивибрационная с внутренним подводом СОЖ with vibration damping and internal coolant supply
H		Особый материал Heavy metal
J		с внутренним подводом СОЖ with internal coolant supply

**32**  
Диаметр хвостовика  
Shank diameter



08  
10  
12  
16  
20  
25  
**32**  
40  
50

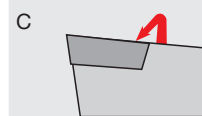
**T**  
Длина оправки  
Tool length



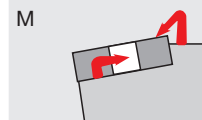
Буквенный код для обозначения длины  
Code letters for the length

A	32 mm
B	40 mm
C	50 mm
D	60 mm
E	70 mm
F	80 mm
G	90 mm
H	100 mm
J	110 mm
K	125 mm
L	140 mm
M	150 mm
N	160 mm
P	170 mm
Q	180 mm
R	200 mm
S	250 mm
<b>T</b>	<b>300 mm</b>
U	350 mm
V	400 mm
W	450 mm
X	Специальная длина Special length
Y	500 mm

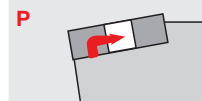
**P**  
Тип крепления пластины  
Type of fixation



Прижим сверху  
Fixation from above



Прижим сверху и поджим за отверстие  
Fixation from above and through a hole



Прижим рычагом за отверстие  
Fixation through a hole



Крепление пластин винтом  
Fixation by screw through a conical hole

**C**  
Форма сменной пластины  
Indexable insert shape

A		85°
B		82°
<b>C</b>		80°
D		55°
E		75°
H		120°
K		55°
L		90°
M		86°
O		135°
P		108°
R		-
S		90°
T		60°
V		35°
W		80°

**L**  
Форма оправки  
Tool holder shape

F		90°
K		75°
<b>L</b>		95°
S		45°
U		93°
Q		107°

**N**  
Задний угол пластины  
Insert clearance angle

A		3°
B		5°
C		7°
D		15°
E		20°
F		25°
G		30°
<b>N</b>		0°
P		11°
O		α°

Задний угол, требующий специального обозначения.  
Clearance angle requiring special indication.

**R**  
Направление резания  
Direction of cut

L

Оправка для левосторонней расточки.  
Boring bar suitable for operation to the left only.

R

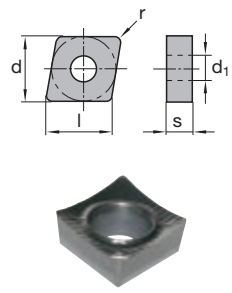
Оправка для правосторонней расточки.  
Boring bar suitable for operation to the right only.

**12**  
Длина режущей кромки  
Cutting edge length

A	
B	
<b>C</b>	
E	
D	
H	
K	
L	
M	
O	
P	
R	
S	
T	
V	
W	

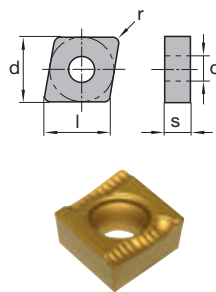
**Примеры:**  
Examples:

06	l = 6,350 mm
09	l = 9,525 mm
11	l = 11,000 mm
<b>12</b>	<b>l = 12,700 mm</b>
15	l = 15,880 mm
16	l = 16,500 mm
19	l = 19,050 mm
22	l = 22,000 mm
25	l = 25,400 mm
27	l = 27,500 mm
33	l = 33,000 mm

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.														
							HC								HW	HT					
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220	
							l	d	s	d <sub>1</sub>	r										
Код LMT LMT-Code																					
	CCGT 060202-BAL	6,40	6,35	2,38	2,80	0,2												6403001		6403002	
	CCGT 060204-BAL	6,40	6,35	2,38	2,80	0,4												6403003		6403004	
	CCGT 09T302-BAL	9,70	9,52	3,97	4,40	0,2												6403006		6403007	
	CCGT 09T304-BAL	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4												6403010		6403011	
	CCGT 09T308-BAL	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8												6403012		6403013	
	CCGT 120404-BAL	12,90	12,70	4,76	5,50	0,4												6403017		6403018	
	CCGT 120408-BAL	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8												6403022		6403023	

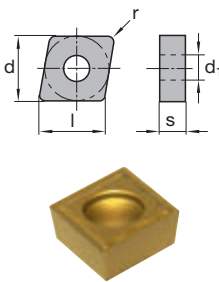
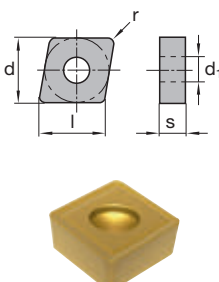
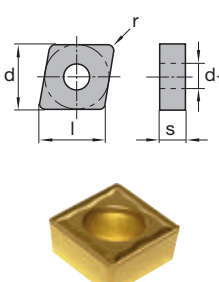
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.														
							HC										HW	HT			
							LCR15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220	
	CCGT 060204 EL-BC	6,40	6,35	2,38	2,80	0,4	6413124	6413125	6413126												
	CCGT 060204 ER-BC	6,40	6,35	2,38	2,80	0,4	6413128	6413129	6413130												
	CCGT 060208 EL-BC	6,40	6,35	2,38	2,80	0,8	6413132	6413133	6413134												
	CCGT 060208 ER-BC	6,40	6,35	2,38	2,80	0,8	6413136	6413137	6413138												
	CCGT 09T304 EL-BC	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4	6411750	6411751	6413139												
	CCGT 09T304 ER-BC	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4	6411753	6411754	6413140												
	CCGT 09T308 EL-BC	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8	6411756	6411757	6413141												
	CCGT 09T308 ER-BC	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8	6411759	6411760	6413142												
	CCGT 120408 EL-BC	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8	6413144	6413145	6413146												
	CCGT 120408 ER-BC	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8	6413148	6413149	6413150												
	CCGT 120412 EL-BC	12,90	12,70	4,76	5,50	1,2	6413152	6413153	6413154												
	CCGT 120412 ER-BC	12,90	12,70	4,76	5,50	1,2	6413156	6413157	6413158												

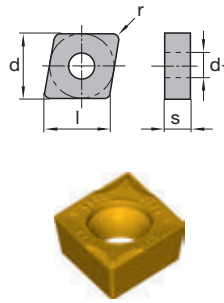
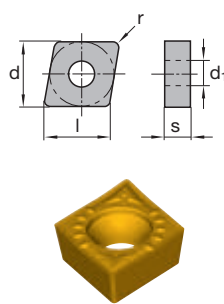
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.														
							HC								HW		HT				
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220	
		Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r														
	CCMT 09T304-BSM	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4															
	CCMT 09T308-BSM	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8															
	CCMT 120408-BSM	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8															
	CCMT 250924-BSMR	25,80	25,40	9,52	8,6	2,4	6412413	6413159	5008419									6400596			
																		6400597			
																		6400598			
	CCMT 09T304-BSMS	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4									6400352						
	CCMT 09T308-BSMS	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8									6400353						
	CCMT 120404-BSMS	12,90	12,70	4,76	5,50	0,4									6400354						
	CCMT 120408-BSMS	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8									6400355						

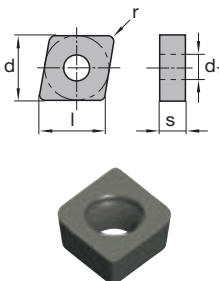
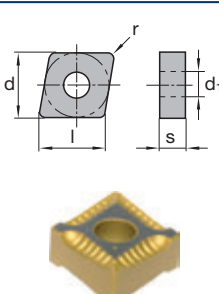
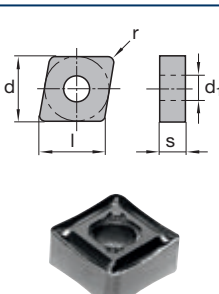
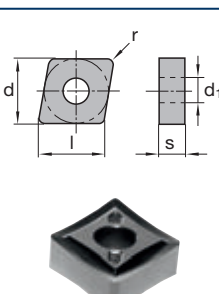
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																
							HC								HW	HT							
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220			
Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Коды ISO																	
						5028158	5028091	5028138	5028143	5028165	5028168	5028151	5028155	5028129	5028131	5028145	5028130	5028179	5028182	5028059	5028063	5028169	5028172
	CCMT 060204-FP	6,40	6,35	2,38	2,80	0,4																	
	CCMT 060208-FP	6,40	6,35	2,38	2,80	0,8																	
	CCMT 09T304-FP	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4																	
	CCMT 09T308-FP	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8																	
	CCMT 120404-FP	12,90	12,70	4,76	5,50	0,4																	
	CCMT 060202-MP	6,40	6,35	2,38	2,80	0,2																	
	CCMT 060204-MP	6,40	6,35	2,38	2,80	0,4																	
	CCMT 060208-MP	6,40	6,35	2,38	2,80	0,8																	
	CCMT 09T304-MP	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4																	
	CCMT 09T308-MP	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8																	
	CCMT 120404-MP	12,90	12,70	4,76	5,50	0,4																	
	CCMT 120408-MP	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8																	

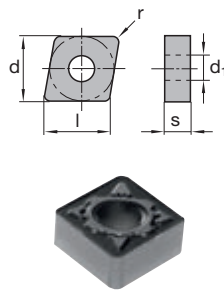
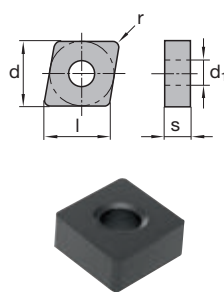
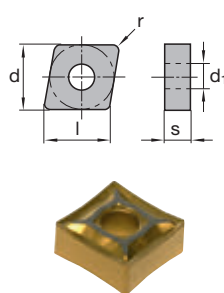
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.															
							HC									HW	HT					
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220		
							l	d	s	d <sub>1</sub>	r											
Код LMT LMT-Code																						
	CCMW 09T304	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4																
	CCMW 120404	12,90	12,70	4,76	5,50	0,4													6403052			
	CCMW 120408	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8													6403054			
	CNGG 120408-BCU	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	5029091	5016528									5016530					
	CNGG 120404-FMS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4												6409954				
	CNGG 120408-FMS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8												6409955				
	CNGG 120412-FMS	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2												6409956				
	CNGG 120404-MS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4												6400774				
	CNGG 120408-MS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8												6400771				
	CNGG 120412-MS	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2												6400775				

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

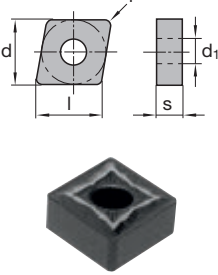
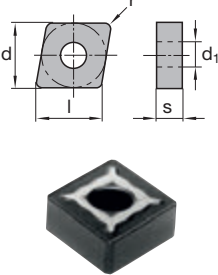
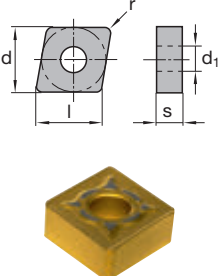
Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																							
							HC								HW	HT														
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220										
Код LMT LMT-Code							l	d	s	d <sub>1</sub>	r																			
	CNGG 120408-MRS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8												6410863												
	CNGG 120412-MRS	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2												6411767												
	CNMA 120408	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8							6400800	6400600																
	CNMA 120412	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2							6400801	6400601																
	CNMA 190616	19,30	19,05	6,35	7,93	1,6								6435433																
	CNMA 250924	25,80	25,4	6,85	9,12	2,4								5021822																
	CNMG 090304-BFMS	9,70	9,52	3,18	3,81	0,4						6400356																		
	CNMG 120404-BFMS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4						6400357																		
	CNMG 120408-BFMS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8						6400358																		
	CNMG 120412-BFMS	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2						6400359																		

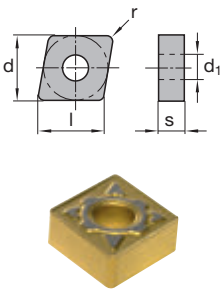
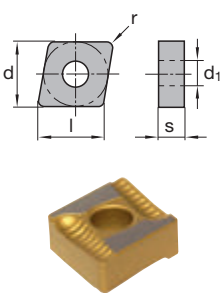
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117



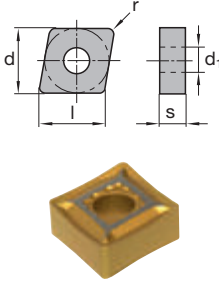
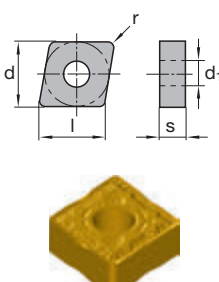
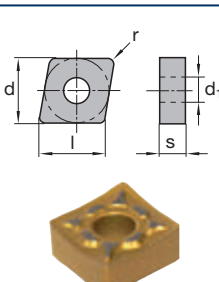
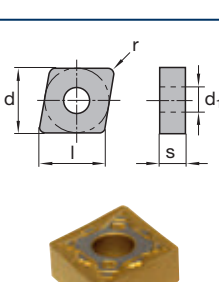
							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																
							HC										HW	HT					
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220			
							l	d	s	d <sub>1</sub>	r												
Код LMT LMT-Code																							
	CNMG 120408-BM	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8													6400809	6400603			
	CNMG 120412-BM	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2													6400810	6400604			
	CNMG 120408-BMR	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8												6400811	6400605				
	CNMG 120412-BMR	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2												6400812	6400606				
	CNMG 120416-BMR	12,90	12,70	4,76	5,16	1,6												6400813	6400607				
	CNMG 160612-BMR	16,10	15,87	6,35	6,35	1,2												6400815	6400608				
	CNMG 160616-BMR	16,10	15,87	6,35	6,35	1,6												6437532	6400609				
	CNMG 120408-BMRS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8						6400363											
	CNMG 120412-BMRS	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2						6400364											
	CNMG 160612-BMRS	16,10	15,87	6,35	6,35	1,2						6400365											
	CNMG 190612-BMRS	19,30	19,50	6,35	7,93	1,2						6400417											

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116  
 Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
 Cutting data recommendations starting page B.117

		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																			
									HC			HW		HT							
Код LMT LMT-Code		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220	
	CNMG 120408-BMS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8					6400360										
	CNMG 120412-BMS	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2					6400361										
	CNMG 160612-BMS	16,10	15,87	6,35	6,35	1,2					6400362										
	CNMG 120404 EL-BC	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4		6410865			6410867										
	CNMG 120404 ER-BC	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4		6410869			6410871										
	CNMG 120408 EL-BC	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8		6410873			6410875										
	CNMG 120408 ER-BC	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8		6410877			6410879										
	CNMG 120412 EL-BC	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2		6411644			6411645										
	CNMG 120412 ER-BC	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2		6411647			6411648										
								6412423													

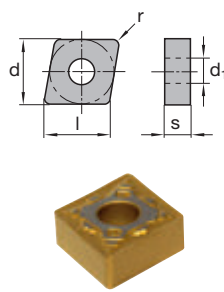
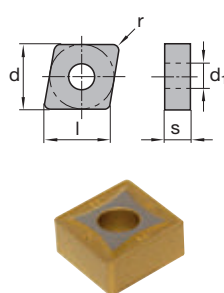
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																	
							HC								HW		HT							
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220				
							l	d	s	d <sub>1</sub>	r													
Код LMT LMT-Code																								
	CNMG 120404-FMP	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4	5029097	6410985	6412418					6400807	6400808									
	CNMG 120408-FMP	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	5029099	6410986	6412421															
	CNMG 120404-FP	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4	5028343	5019598																
	CNMG 120408-FP	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	5028341	5019557																
	CNMG 120408-HPT	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	5029100	6410989																
	CNMG 120412-HPT	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2	5029104	6410992																
	CNMG 090308-MP	9,70	9,52	3,18	3,81	0,8	5029096	9196943	9196944															
	CNMG 120408-MP	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	5029102	9175833	9175843															
	CNMG 120412-MP	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2	5029105	9175988	9175998															

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																		
							HC					HW	HT							
Код LMT LMT-Code		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LCR15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220
	CNMG 120416-MP	12,90	12,70	4,76	5,16	1,6	5029109	5029114	9187660	9187660	9187660									
	CNMG 160608-MP	16,10	15,87	6,35	6,35	0,8	5029114	9187660	9187671	9187671										
	CNMG 160612-MP	16,10	15,87	6,35	6,35	1,2	5029119	9187665	9187678	9187678										
	CNMG 160616-MP	16,10	15,87	6,35	6,35	1,6	5029123	9187670	9187679	9187679										
	CNMG 190612-MP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,2	5029083	9186944	9186948	9186948										
	CNMG 190616-MP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,6	5029086	9186945	9186949	9186949										
	CNMG 120408-MRP	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	5029103	9196503	9196504	9196504										
	CNMG 120412-MRP	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2	5029107	9203109	9203110	9203110										
	CNMG 120416-MRP	12,90	12,70	4,76	5,16	1,6	5029111	5002385	5002386	5002386										
	CNMG 160608-MRP	16,10	15,87	6,35	6,35	0,8	5029117	9196514	9196518	9196518										
	CNMG 160612-MRP	16,10	15,87	6,35	6,35	1,2	5029121	9196531	9196532	9196532										
	CNMG 160616-MRP	16,10	15,87	6,35	6,35	1,6	5029124	9196536	9196539	9196539										

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.															
							HC								HW	HT						
Код LMT LMT-Code							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220		
							l	d	s	d <sub>1</sub>	r											
	CNMG 190612-MRP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,2	5029084	9196560	9196581													
	CNMG 190616-MRP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,6	5029087	9196583	9196584													
	CNMG 190624-MRP	19,30	19,05	6,35	7,93	2,4	5029092	9196606	9196607													
	CNMG 120404-MS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4												6411770				
	CNMG 120408-MS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8												6411772				
	CNMG 120412-MS	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2												6411774				
	CNMM 120408-RP	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	5029094	9178718	9178740													
	CNMM 120412-RP	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2	5029095	9187642	9187647													
	CNMM 160612-RP	16,10	15,87	6,35	6,35	1,2	5029098	6437534	6437535													
	CNMM 160616-RP	16,10	15,87	6,35	6,35	1,6	5029101	6437537	6437538													
	CNMM 190612-RP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,2	5029106	6437540	6437541													
	CNMM 190616-RP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,6	5029108	6437543	6437544													
	CNMM 190624-RP	19,30	19,05	6,35	7,93	2,4	5029110	6437545	6437546													

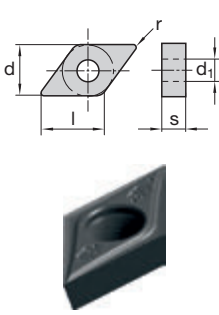
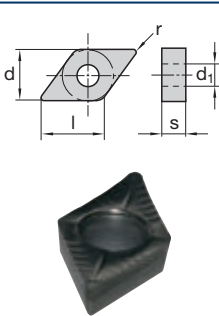
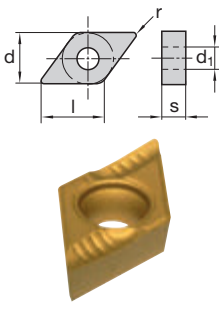
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																					
		Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	HC								HT							
								LCR15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H		LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611		
	CNMG 120408-TF	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8																6403284	
	CNMM 190616-BR	19,30	19,05	6,35	7,93	1,6	5030148	6411105	6413163						9159459								
	CNMM 190624-BR	19,30	19,05	6,35	7,93	2,4								6435434									
	CNMM 250724-BRP	25,80	25,40	7,94	9,12	2,4	5029135	6413167	6413168	5021816					6400823								
	CNMM 250924-BRP	25,80	25,40	9,52	9,12	2,4	5029139	9102314	6413169	5008396					6400825								

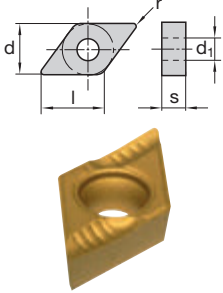
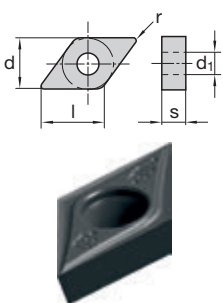
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.														
							HC								HW	HT					
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220	
							l	d	s	d <sub>1</sub>	r										
Код LMT LMT-Code																					
	DCGT 0702008	7,70	6,35	2,38	2,8	0,08											6424927				
	DCGT 0702015	7,70	6,35	2,38	2,8	0,15											6424930				
	DCGT 11T3015	11,60	9,52	3,97	4,4	0,15											6424932				
	DCGT 11T3035	11,60	9,52	3,97	4,4	0,35											6424935				
	DCGT 070202-BAL	7,70	6,35	2,38	3,75	0,2											6403379		6403380		
	DCGT 070204-BAL	7,70	6,35	2,38	3,75	0,4											6403381		6403382		
	DCGT 11T302-BAL	11,60	9,52	3,97	4,40	0,2											6403383		6403384		
	DCGT 11T304-BAL	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4											6403389		6403390		
	DCGT 11T308-BAL	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8											6403394		6403395		
	DCGT 070204 EL-BC	7,75	6,35	2,38	3,75	0,4					6413171	6413172					6413173				
	DCGT 070204 ER-BC	7,75	6,35	2,38	3,75	0,4					6413175	6413176					6413177				
	DCGT 11T304 EL-BC	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4					6411776	6411777					6413178				

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

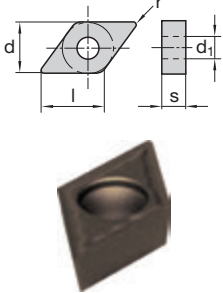
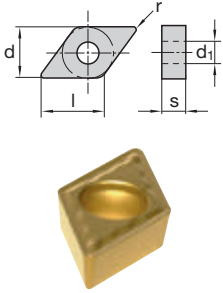
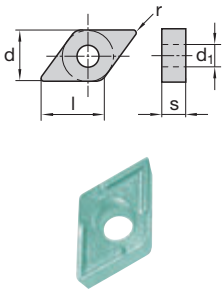
Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																							
		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	HC										HW	HT							
Код LMT LMT-Code							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220					
	DCGT 11T304 ER-BC	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4																			
	DCGT 11T308 EL-BC	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8	5029140	6411779	6411780																
	DCGT 11T308 ER-BC	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8	5029148	6411785	6411786																
	DCGT 0702008 FL-BC	7,70	6,35	2,38	2,8	0,08																			
	DCGT 0702008 FR-BC	7,70	6,35	2,38	2,8	0,08																			
	DCGT 0702015 FL-BC	7,70	6,35	2,38	2,8	0,15																			
	DCGT 0702015 FR-BC	7,70	6,35	2,38	2,8	0,15																			
	DCGT 11T3015 FL-BC	11,60	9,52	3,97	4,4	0,15																			
	DCGT 11T3015 FR-BC	11,60	9,52	3,97	4,4	0,15																			
	DCGT 11T3035 FL-BC	11,60	9,52	3,97	4,4	0,35																			
	DCGT 11T3035 FR-BC	11,60	9,52	3,97	4,4	0,35																			

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

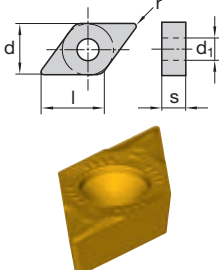
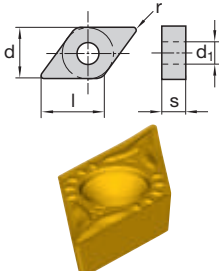
Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117



							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																		
							HC									HW	HT								
Код LMT LMT-Code							l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220
	DCMT 070204-BSM	7,70	6,35	2,38	2,80	0,4										6400826	6400827								
	DCMT 070208-BSM	7,70	6,35	2,38	2,80	0,8										6400828	6400829								
	DCMT 11T304-BSM	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4										6400830	6400610								
	DCMT 11T308-BSM	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8										6400831	6400611								
	DCMT 11T304-BSMS	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4							6400366												
	DCMT 11T308-BSMS	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8							6400367												
	DCMT 11T308-CF	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8																			
																								6403415	

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																					
		HC											HW	HT									
Код LMT LMT-Code		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LCR15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220			
	DCMT 070204-FP	7,70	6,35	2,38	2,80	0,4	5028117	5028119															
	DCMT 11T304-FP	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4	5028124	5028125															
								5028124	5028125														
	DCMT 070204-MP	7,70	6,35	2,38	2,80	0,4	5028107	5028121															
	DCMT 11T304-MP	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4	5028120	5028122															
	DCMT 11T308-MP	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8	5028175	5028177															

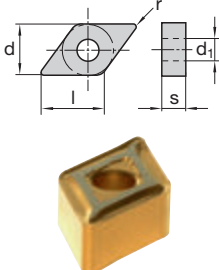
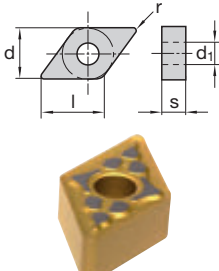
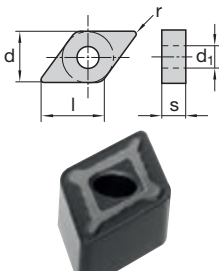
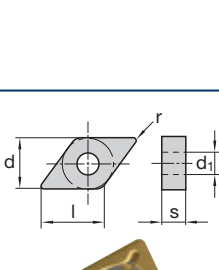
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.													
							HC									HW		HT		
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220
		Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r													
	DCMW 11T304	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4														
	DCMW 11T308	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8														
	DNGG 150404-FMS	15,50	12,70	4,76	5,16	0,4														
	DNGG 150408-FMS	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8														
	DNGG 150412-FMS	15,50	12,70	4,76	5,16	1,2														
	DNGG 150604-FMS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4														
	DNGG 150608-FMS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8														
	DNGG 150612-FMS	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2														
	DNMA 150608	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8														
	DNMA 150612	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2														

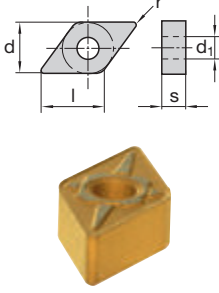
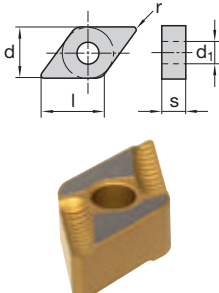
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.															
							HC								HW	HT						
Код LMT LMT-Code							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220		
							l	d	s	d <sub>1</sub>	r											
	DNMG 110404-BFMS	11,60	9,52	4,76	3,97	0,4													6400368			
	DNMG 150604-BFMS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4													6400369			
	DNMG 150608-BFMS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8													6400370			
	DNMG 150612-HPT	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2	5029224	6411812														
	DNMG 150408-BMR	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8														6400839	6400652	
	DNMG 150412-BMR	15,50	12,70	4,76	5,16	1,2															6400840	6400617
	DNMG 150608-BMR	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8															6400841	6400619
	DNMG 150612-BMR	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2															6400842	6400620
	DNMG 150608-BMRS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8														6400408		
	DNMG 150612-BMRS	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2															6400375	

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.															
							HC								HW	HT						
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220		
Код LMT LMT-Code							l	d	s	d <sub>1</sub>	r											
	DNMG 110408-BMS	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8															6400372	
	DNMG 150408-BMS	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8																6400445
	DNMG 150608-BMS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8																6400373
	DNMG 150612-BMS	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2																6400374
	DNMG 110404 EL-BC	11,60	9,52	4,76	3,97	0,4	5029149	6411116	6412447													
	DNMG 110404 ER-BC	11,60	9,52	4,76	3,97	0,4	5029150	6411117	6412448													
	DNMG 110408 EL-BC	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8	5029163	6411120	6412450													
	DNMG 110408 ER-BC	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8	5029164	6411121	6412451													
	DNMG 150404 EL-BC	15,50	12,70	4,76	5,16	0,4	6411124	6412461		6400790												
	DNMG 150404 ER-BC	15,50	12,70	4,76	5,16	0,4	6411125	6412462		6400789												
	DNMG 150408 EL-BC	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8	6411129	6412464		6400792												

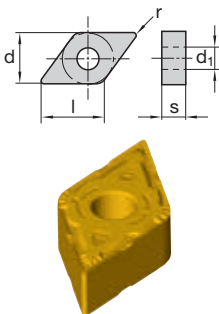
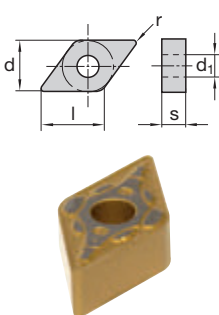
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																				
							HC									HW	HT										
Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220								
													6411130	6412465		6400791											
5029199	6411133	6412468		6400785																							
5029200	6411134	6412469		6400786																							
5029202	6411135	6412471		6400787																							
5029208	6411136	6412472		6400788																							
							5029151	6410995	6412449							6400832	6400833										
							5029166	6411118			6400834	6400835															
								6411126																			
							5029201	6410996	6412470																		
							5029211	6410997	6412473																		
							5029220																				

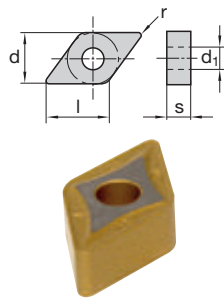
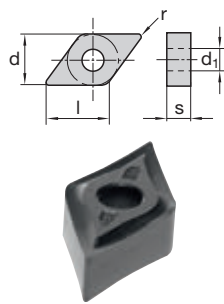
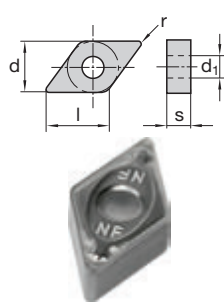
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.															
							HC									HW	HT					
							LCR15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220		
							l	d	s	d <sub>1</sub>	r											
Код LMT LMT-Code																						
	DNMG 110404-FP	11,60	9,52	4,76	3,97	0,4	5028346	5019597														
	DNMG 110408-FP	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8	5028347	5019596														
	DNMG 150404-FP	15,50	12,70	4,76	5,16	0,4	5028349	5019591														
	DNMG 150408-FP	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8	5028350	5019594														
	DNMG 150604-FP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4	5028573	5019575														
	DNMG 150608-FP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	5028580	5019573														
	DNMG 110408-MP	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8	5029168	5003906	5003909													
	DNMG 150408-MP	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8	5029192	9176905	9176907													
	DNMG 150412-MP	15,50	12,70	4,76	5,16	1,2	5029197	9176921	9176923													
	DNMG 150608-MP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	5029215	9176041	9176185													
	DNMG 150612-MP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2	5029225	9176191	9176193													
	DNMG 150616-MP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,6	5029227	9176210	9176211													

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

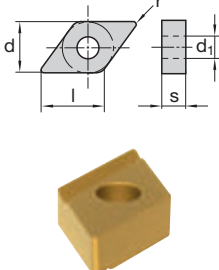
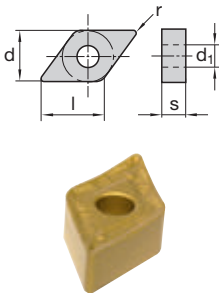
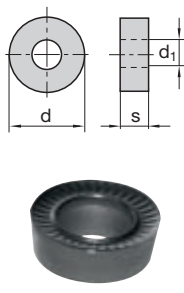
Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.															
Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	HC										HW	HT					
						LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220			
	DNMG 150408-MRP	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8	5029195															
	DNMG 150412-MRP	15,50	12,70	4,76	5,16	1,2	5029198															
	DNMG 150608-MRP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	5029217															
	DNMG 150612-MRP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2	5029226															
	DNMG 150616-MRP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,6	5029229															
	DNMG 150404-MS	15,50	12,70	4,76	5,16	0,4															6411802	
	DNMG 150408-MS	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8																6411804
	DNMG 150412-MS	15,50	12,70	4,76	5,16	1,2																6411806
	DNMG 150604-MS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4																6411808
	DNMG 150608-MS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8																6411810
	DNMG 150612-MS	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2																6411814
	DNMG 110408-NF	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8																6403884

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. В.20, В.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. В.117  
Cutting data recommendations starting page B.117



							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																	
							HC								HW	HT								
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220				
							Код LMT LMT-Code		l	d	s	d <sub>1</sub>	r											
	DNMG 140405TL20	14,00	11,95	4,76	5,16	0,5	5029169	6412454																
	DNMG 140405TR20	14,00	11,95	4,76	5,16	0,5	5029185	6412456																
	DNMG 140405TL25	14,00	11,95	4,76	5,16	0,5		6412455																
	DNMG 140405TR25	14,00	11,95	4,76	5,16	0,5	5029187	6412457																
	DNMG 140410TL25	14,00	11,95	4,76	5,16	1,0	5029189	6412458																
	DNMG 140410TR25	14,00	11,95	4,76	5,16	1,0	5029190	6412459																
	DNMM 150608-RP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	5029230	9196734	9196736															
	DNMM 150612-RP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2	5029231	9196738	9196739															
	DNMM 150616-RP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,6	5029232	9196754	9196755															
	RCGT 0602MO-BAL	-	6,00	2,38	2,80	-								6406442			6406443							
	RCGT 0803MO-BAL	-	8,00	3,18	3,40	-								6406447			6406448							
	RCGT 1003MO-BAL	-	10,00	3,18	4,00	-								6406451			6406452							

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																
Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	HC										HW	HT						
						LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220				
	RCMX 1003MO	-	10,00	3,18	3,60	-																	
	RCMX 1204MO	-	12,00	4,76	4,20	-					6412677												
	RCMX 1606MO	-	16,00	6,35	5,20	-																	
	RCMX 2006MO	-	20,00	6,35	6,50	-																	
	RCMX 2507MO	-	25,00	7,90	7,20	-																	
	RCMX 3209MO	-	32,00	9,52	9,50	-																	
	RCMX 2006MO	-	20,00	6,35	6,50	-	5029236	5029235															
	SCGT 120408-BAL	12,70	12,70	4,76	5,50	0,8																	

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

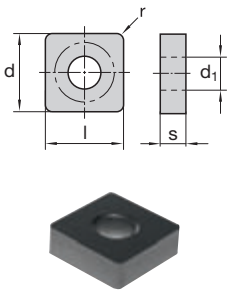
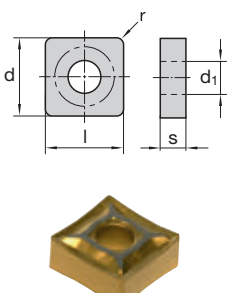
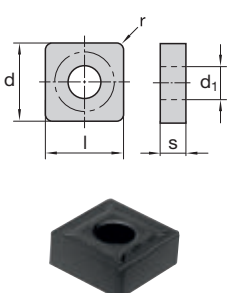
							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																	
							HC								HW	HT								
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220				
		Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r																	
	SCMT 120404	12,70	12,70	4,76	5,50	0,4			6412689															
	SCMT 120408-BSM	12,70	12,70	4,76	5,50	0,8				6400376		6400622												
	SCMT 250924-BSMR	25,40	25,40	9,52	8,60	2,4		9117422	6413204															
	SCMT 120408-BSMS	12,70	12,70	4,76	5,50	0,8				6400376														

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
 Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116  
 Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
 Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.															
							HC								HW	HT						
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220		
Код LMT LMT-Code							l	d	s	d <sub>1</sub>	r											
	SCMT 250916-BSR	25,40	25,40	9,52	8,60	1,6																
	SCMT 250924-BSR	25,40	25,40	9,52	8,60	2,4		6412696	6413203	5008415				6400855								
	SCMT 09T304-FP	9,52	9,52	3,97	4,40	0,4		5028109	5028115													
	SCMT 09T308-FP	9,52	9,52	3,97	4,40	0,8		5028342	5030127													
	SCMT 09T308-MP	9,52	9,52	3,97	4,40	0,8		5028134	5028135													
	SCMT 120408-MP	12,70	12,70	4,76	5,50	0,8		5028104	5028106													
	SCMT 120412-MP	12,70	12,70	4,76	5,50	1,2		5028095	5028102													
	SCMW 09T304	9,52	9,52	3,97	4,40	0,4																
	SCMW 120404	12,70	12,70	4,76	5,50	0,4																6406634
																						6406633

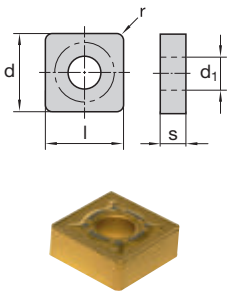
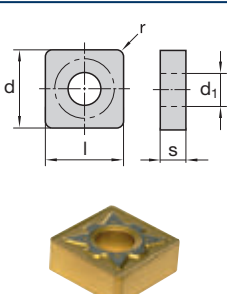
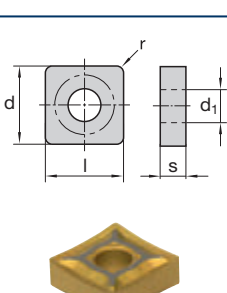
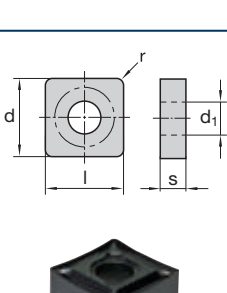
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.															
							HC								HW	HT						
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220		
							l	d	s	d <sub>1</sub>	r											
Код LMT LMT-Code																						
	SNMA 120408	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8							6437564	6400624								
	SNMA 120412	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2							6400861	6400625								
	SNMA 120416	12,70	12,70	4,76	5,16	1,6							6437565	6400626								
	SNMA 190616	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6								5021835								
	SNMA 250724	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4								5011738								
	SNMG 090304-BFMS	9,52	9,52	3,18	3,81	0,4					6400377											
	SNMG 120408-BMR	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8							6437566	6400631								
	SNMG 120412-BMR	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2							6400902	6400632								
	SNMG 190612-BMR	19,05	19,05	6,35	7,93	1,2							6400866									
	SNMG 190616-BMR	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6							6400867	6400868								
	SNMG 250924-BMR	25,40	25,40	9,52	9,12	2,4						6412734										

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.															
							HC								HW	HT						
Код LMT LMT-Code							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220		
							l	d	s	d <sub>1</sub>	r											
	SNMG 120408-BMRS	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8													6400380			
	SNMG 120412-BMRS	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2													6400421			
	SNMG 190612-BMRS	19,05	19,05	6,35	7,93	1,2													6400422			
	SNMG 120408-BMS	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8													6400378			
	SNMG 120412-BMS	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2													6400379			
	SNMG 090304-FMP	9,52	9,52	3,18	3,81	0,4	5029244	6411146														
	SNMG 120408-FMS	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8														9207275		
	SNMG 120412-FMS	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2														9207271		

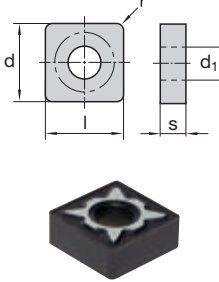
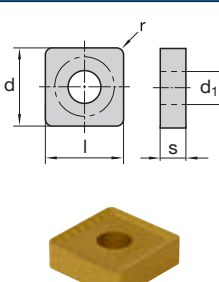
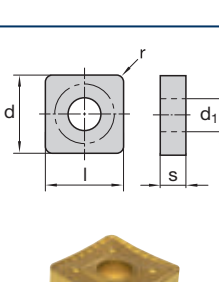
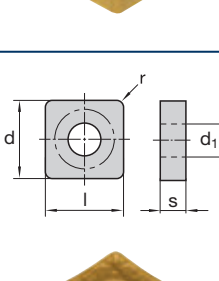
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.															
							HC									HW	HT					
							LCR15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220		
Код LMT LMT-Code							l	d	s	d <sub>1</sub>	r											
	SNMG 120404-FP	12,70	12,70	4,76	5,16	0,4	5029756	5029754														
	SNMG 120408-MP	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8	5029245	9196947	9196949													
	SNMG 120412-MP	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2	5029247	9196962	9196964													
	SNMG 150608-MP	15,87	15,87	6,35	6,35	0,8	5029249	9196972	9196973													
	SNMG 190612-MP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,2	5029250	9186947	9186950													
	SNMG 120408-MRP	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8	5029246	9196893	9196896													
	SNMG 120412-MRP	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2	5029248	9196900	9196912													
	SNMG 190612-MRP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,2	5029251	9196919	9196920													
	SNMG 190616-MRP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6	5029253	9196922	9196923													

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

		Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																		
							HC					HW	HT							
Код LMT LMT-Code		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220
	SNMG 120408-MRS	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8											9207274			
	SNMG 120412-MRS	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2											9207249			
	SNMM 190616-BR	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6	5030146													
	SNMM 190624-BR	19,05	19,05	6,35	7,93	2,4	5030147	5030146	6411157	6413211										
	SNMM 250724-BRP	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4	5029264								9115449					
	SNMM 250924-BRP	25,40	25,40	9,52	9,12	2,4	5029266	5029264	9102316	6413213	5008394				6400872					
	SNMM 120408-RP	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8	5029254													
	SNMM 120412-RP	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2	5029255	5029254	9187641	9187646										
	SNMM 150612-RP	15,87	15,87	6,35	6,35	1,2	5029256	5029255	9187640	9187643										
	SNMM 150616-RP	15,87	15,87	6,35	6,35	1,6	5029257	5029256	6437568	9187643	6437569									

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

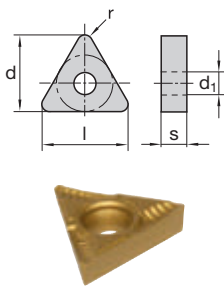
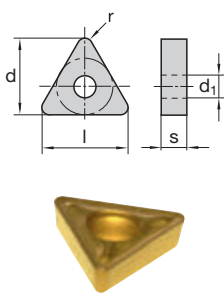
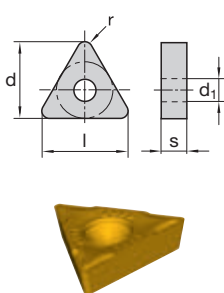
Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117



							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																							
							HC								HW	HT														
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220										
Код LMT LMT-Code							l	d	s	d <sub>1</sub>	r																			
	SNMM 190612-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,2	5029258	6437572	6437573																					
	SNMM 190616-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6	5029260	6437574	6437575																					
	SNMM 190624-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	2,4	5029262	6437576	6437577																					
	SNMM 190632-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	3,2	5029263	9196758	9196760																					
	SNMM 250716	25,40	25,40	7,94	9,12	1,6			6412736																					
	SNMM 250724	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4	6415530	6412737																						
	TCGT 110204-BAL	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4								6407354			6407355													
	TCGT 16T304-BAL	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4								6407358			6407359													
	TCGT 110204 EL-BC	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4	6413216	6413217		6413218																				
	TCGT 110204 ER-BC	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4	6413220	6413221		6413222																				
	TCGT 16T304 EL-BC	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4	6413224	6413225		6413226																				

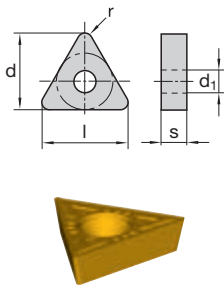
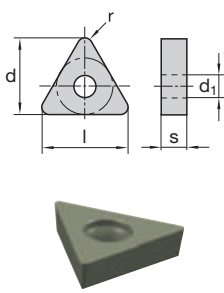
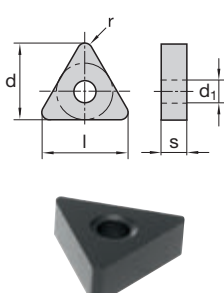
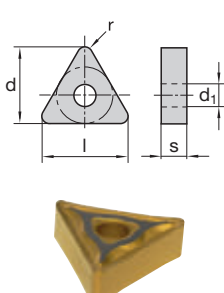
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.															
							HC								HW	HT						
Код LMT LMT-Code							LCR15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220		
							l	d	s	d <sub>1</sub>	r											
	TCGT 16T304 ER-BC	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4		6413228	6413229	6413230												
	TCGT 16T308 EL-BC	16,50	9,52	3,97	4,40	0,8		6413232	6413233	6413234												
	TCGT 16T308 ER-BC	16,50	9,52	3,97	4,40	0,8		6413236	6413237	6413238												
	TCMT 110204-BSMS	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4				6400381												
	TCMT 110208-BSMS	11,00	6,35	2,38	2,80	0,8				6400382												
	TCMT 16T304-BSMS	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4				6400383												
	TCMT 16T308-BSMS	16,50	9,52	3,97	4,40	0,8				6400384												
	TCMT 110202-FP	11,00	6,35	2,38	2,80	0,2		5028142	5028147													
	TCMT 110204-FP	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4		5028193	5028194													

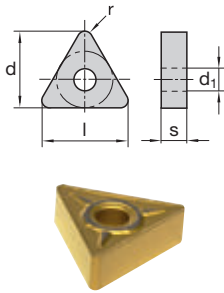
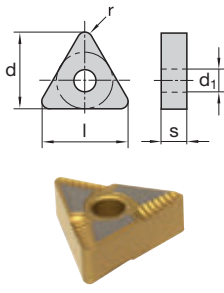
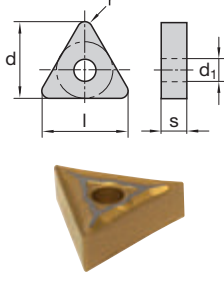
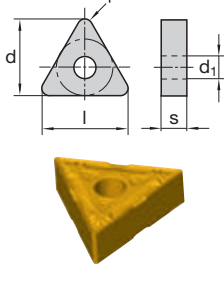
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																		
							HC								HW	HT									
Код LMT LMT-Code							l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220
	TCMT 110204-MP	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4	5028191	5028192																	
	TCMT 110208-MP	11,00	6,35	2,38	2,80	0,8	5028039	5028058																	
	TCMT 16T304-MP	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4	5028082	5028090																	
	TCMT 16T308-MP	16,50	9,52	3,97	4,40	0,8	5028173	5028176																	
	TCMW 110204	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4																	6407376		
	TCMW 16T304	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4																	6407377		
	TNMA 160408	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8										6400885	6400633								
	TNMA 160412	16,50	9,52	4,76	3,81	1,2										6400886	6400634								
	TNMA 220416	22,00	12,70	4,76	5,16	1,6										6400890	6400637								
	TNMG 160404-BFMS	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4							6400385												
	TNMG 160408-BFMS	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8							6400386												

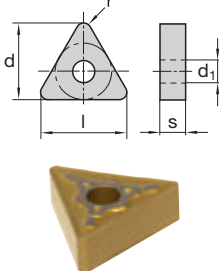
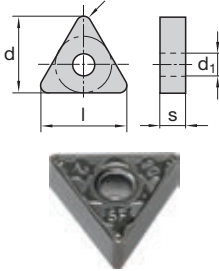
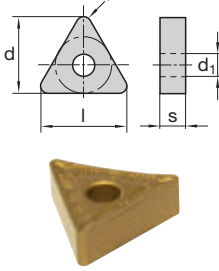
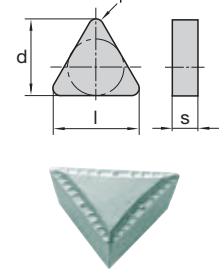
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																							
							HC								HW	HT														
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220										
Код LMT LMT-Code							l	d	s	d <sub>1</sub>	r																			
	TNMG 160408-BMS	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8																6400424								
	TNMG 160412-BMS	16,50	9,52	4,76	3,81	1,2																	6400425							
	TNMG 220408-BMS	22,00	12,70	4,76	5,16	0,8																	6400387							
	TNMG 220412-BMS	22,00	12,70	4,76	5,16	1,2																	6400407							
	TNMG 160404-EL-BC	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4																	5029267							
	TNMG 160404-ER-BC	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4																		5029152						
	TNMG 160408 EL-BC	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8																		5029154						
	TNMG 160408 ER-BC	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8																		5029155						
	TNMG 160404-FMP	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4																		5029153						
	TNMG 160408-FMP	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8																			5029156					
	TNMG 160412-FMP	16,50	9,52	4,76	3,81	1,2																			6411011					
	TNMG 160404-FP	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4																			5028589					
	TNMG 160408-FP	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8																				5019571				

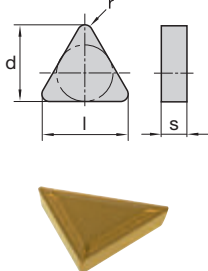
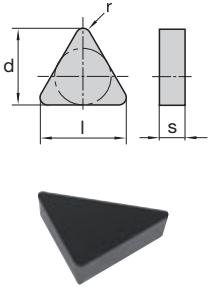
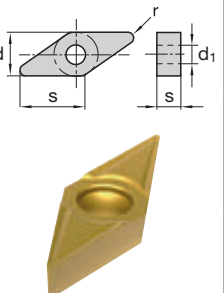
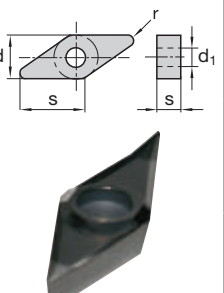
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																		
							HC								HW		HT								
Код LMT LMT-Code							l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LCR15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220
	TNMG 160408-MP	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8	5029157	9186194	9186197																
	TNMG 160412-MP	16,50	9,52	4,76	3,81	1,2	5029158	9186195	9186198																
	TNMG 160416-MP	16,50	9,52	4,76	3,81	1,6	5029159	9186196	9186199																
	TNMG 220408-MP	22,00	12,70	4,76	5,16	0,8	5029160	9196991	9196995																
	TNMG 220412-MP	22,00	12,70	4,76	5,16	1,2	5029161	9196996																	
	TNMG 160408-SF	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4																		6407473	
	TNMM 160408-RP	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8	5029162	9196762	9196763																
	TNMM 220408-RP	22,00	12,70	4,76	5,16	0,8	5029165	9196765	9196766																
	TNMM 220412-RP	22,00	12,70	4,76	5,16	1,2	5029167	9196768	9196770																
	TPMR 160304-CF	16,50	9,52	3,18	-	0,4																		6407518	

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.														
							HC										HW	HT			
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220	
	TPMR 110304-FM	11,00	6,35	3,18	-	0,4	5029170	5029170	6411182	6412818											
	TPMR 110308-FM	11,00	6,35	3,18	-	0,8	5029171	5029171	6411183	6412819											
	TPMR 160304-FM	16,50	9,52	3,18	-	0,4	5029172	5029172	6411184	6412820											
	TPMR 160308-FM	16,50	9,52	3,18	-	0,8	5029173	5029173	6411185	6412821											
	TPUN 160308	16,50	9,52	3,18	-	0,8											6407538				
	VBMT 160404	16,60	9,52	4,76	4,40	0,4	5029179	5029179	6411186												
	VBMT 160408	16,60	9,52	4,76	4,40	0,8	5029180	5029180	6411187												
	VBMT 160412	16,60	9,52	4,76	4,40	1,2	5029181	5029181	6411188												
	VCGT 070202-P	6,85	3,97	2,38	2,2	0,2											6424972				
	VCGT 070204-P	6,85	3,97	2,38	2,2	0,4											6424973				

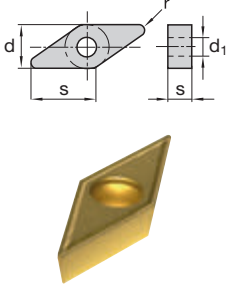
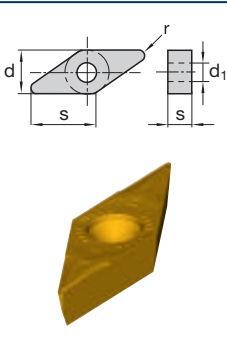
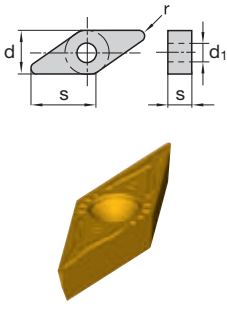
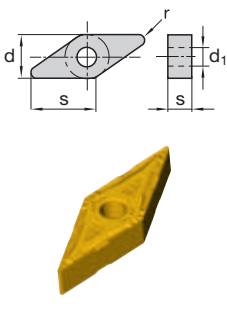
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.														
							HC								HW	HT					
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220	
Код LMT LMT-Code							l	d	s	d <sub>1</sub>	r										
	VCGT 110302-P	11,10	6,37	3,18	2,80	0,2												6437578			
	VCGT 110304-P	11,10	6,37	3,18	2,80	0,4												6425030			
	VCGT 1103008	11,10	6,35	3,18	2,80	0,08											6424975				
	VCGT 1103015	11,10	6,35	3,18	2,80	0,15											6424976				
	VCGT 110302-BAL	11,10	6,35	3,18	2,80	0,2								6407748			6407749				
	VCGT 110304-BAL	11,10	6,35	3,18	2,80	0,4								6407752			6407753				
	VCGT 160402-BAL	16,60	9,52	4,76	4,40	0,2								6407754			6407755				
	VCGT 160404-BAL	16,60	9,52	4,76	4,40	0,4								6407759			6407760				
	VCGT 160408-BAL	16,60	9,52	4,76	4,40	0,8								6407764			6407765				
	VCGT 160412-BAL	16,60	9,52	4,76	4,40	1,2								6407769			6407770				
	VCGT 220530-BAL	22,10	12,70	5,56	5,50	3,0								6407776			6407777				

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

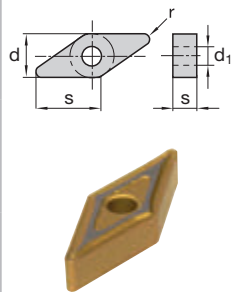
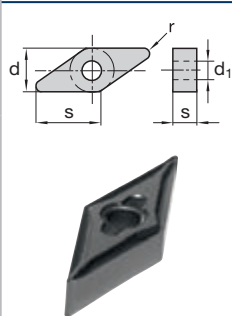
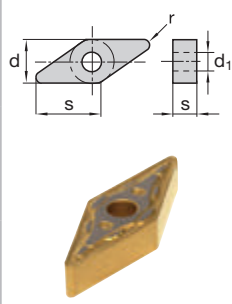
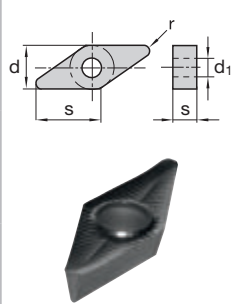
Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																		
							HC								HW	HT									
Код LMT LMT-Code							l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220
	VCMT 160404-BSMS	16,60	9,52	4,76	4,40	0,4								6407783											
	VCMT 160408-BSMS	16,60	9,52	4,76	4,40	0,8								6407790											
	VCMT 160412-BSMS	16,60	9,52	4,76	4,40	1,2								6407798											
	VCMT 110304-FP	11,10	6,35	3,18	2,80	0,4	5028186	5028187																	
	VCMT 160404-FP	16,60	9,52	4,76	4,40	0,4	5028184	5028185																	
	VCMT 160408-FP	16,60	9,52	4,76	4,40	0,8	5028001	5028020																	
	VCMT 160404-MP	16,60	9,52	4,76	4,40	0,4	5028189	5028079																	
	VCMT 160408-MP	16,60	9,52	4,76	4,40	0,8	5028148	5028190																	
	VNMG 160404-FP	16,60	9,52	4,76	3,81	0,4	5028601	5019618																	
	VNMG 160408-FP	16,60	9,52	4,76	3,81	0,8	5028340	5019563																	

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

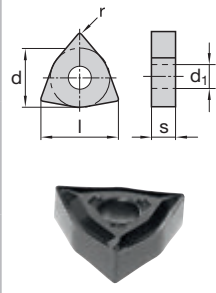
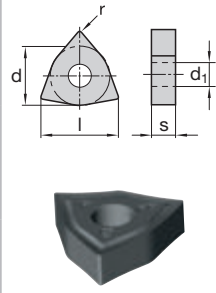
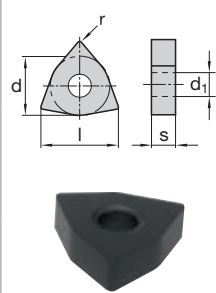
Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117



							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																		
							HC								HW	HT									
Код LMT LMT-Code							l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220
	VNMG 160408-FMP	16,60	9,52	4,76	3,81	0,8	5029183	6411194																	
	VNMG 160404-FMS	16,60	9,52	4,76	3,81	0,4															9207245				
	VNMG 160408-FMS	16,60	9,52	4,76	3,81	0,8															9207243				
	VNMG 160408-MP	16,60	9,52	4,76	3,81	0,8	5029184	9205911	9205914																
	VNMG 160412-MP	16,60	9,52	4,76	3,81	1,2	5029186	9197002	9197005																
	VPGT 220516-BAL	22,10	12,70	5,56	5,50	1,6															6407822				

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.														
							HC								HW	HT					
Код LMT LMT-Code							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220	
							l	d	s	d <sub>1</sub>	r										
	WNGG 060408-FMS	6,50	9,52	4,76	5,16	0,8											6411840				
	WNGG 080404-FMS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4											6409969				
	WNGG 080408-FMS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8											6409970				
	WNGG 080412-FMS	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2											6409971				
	WNGG 080404-MS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4											6400782				
	WNGG 080408-MS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8											6400783				
	WNGG 080412-MS	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2											6400784				
	WNMA 080408	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8						6400896	6400644								
	WNMA 080412	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2						6400897	6400645								

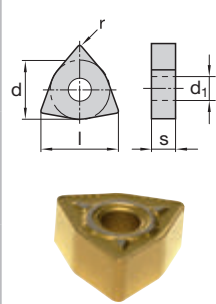
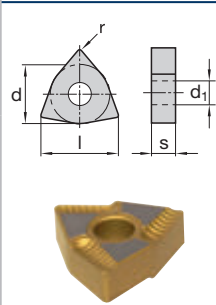
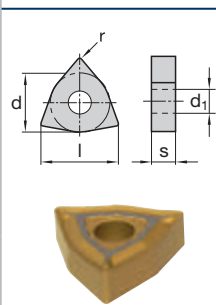
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																		
							HC								HW	HT									
Код LMT LMT-Code							l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220
	WNMG 060404-BFMS	6,50	9,52	4,76	3,81	0,4								6400388											
	WNMG 080404-BFMS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4								6400389											
	WNMG 080408-BFMS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8								6400390											
	WNMG 080408-BMR	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8										6400899	6400649								
	WNMG 080412-BMR	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2											6400650								
	WNMG 080408-BMRS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8								6400428											
	WNMG 080412-BMRS	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2								6400429											
	WNMG 060408-BMS	6,50	9,52	4,76	3,81	0,8								6400391											
	WNMG 080408-BMS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8								6400392											

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.											
							HC								HW	HT		
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610
	WNMG 080412-BMS	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2							6400393					
	WNMG 080416-BMS	8,60	12,70	4,76	5,16	1,6							6400427					
	WNMG 080404 EL-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4	5029194	5029196	5029204	5029205				6410968				
	WNMG 080404-ER-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4	6410966	6410970	6410974	6410978				6410972				
	WNMG 080408 EL-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	6412838	6412839	6412841	6412842				6410976				
	WNMG 080408-ER-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	6412839	6412841	6412842	6412844				6410980				
	WNMG 080412 EL-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2	6412844	6412845	6412846	6412847				6411651				
	WNMG 080412-ER-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2	6412845	6412846	6412847	6412848				6411654				
	WNMG 060404-FMP	6,50	9,52	4,76	3,81	0,4	5029188	5029191	5029203									
	WNMG 060408-FMP	6,50	9,52	4,76	3,81	0,8	6411206	6411017	6411019	6411019								
	WNMG 080404-FMP	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4	6412835	6412836	6412840	6412840								

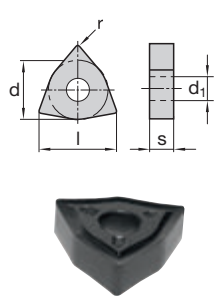
Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116  
Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

Концевые фрезы  
Milling with end mills  
Фрезы с СИП  
Milling with indexable inserts  
Сменные пластины  
Indexable inserts  
Зубофрезерование  
Gear cutting  
Точение  
Turning  
Сверление  
Drilling  
Обработка резьбы  
Threading  
Резьбонакатка  
Threading/Rolling  
Оснастка  
Clamping  
Приложения  
Attachment

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.																		
							HC								HW	HT									
Код LMT LMT-Code							l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220
	WNMG 080408-FMP	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	5029206	6411020	6412843																
	WNMG 080408-HPT	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	5029209	6411023																	
	WNMG 080412-HPT	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2	5029218	6411024																	
	WNMG 060408-MP	6,50	9,52	4,76	3,81	0,8	5029193	9197012	9197013																
	WNMG 080408-MP	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	5029210	9176195	9176196																
	WNMG 080412-MP	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2	5029221	9176205	9176207																
	WNMG 080416-MP	8,60	12,70	4,76	5,16	1,6	5029223	9197015	9197016																
	WNMG 080408-MRP	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	5029216	9196930	9196941																
	WNMG 080412-MRP	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2	5029222	5002391	5002392																
	WNMG 080416-MRP	8,60	12,70	4,76	5,16	1,6	5029228	5002394	5002395																


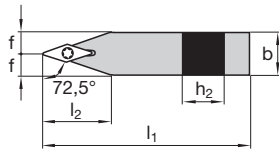

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116




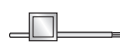
Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

							Режущий материал Cutting materials Идент. № Ident. No.													
							HC											HW	HT	
							LCP15T	LC225K	LC240F	LC250F	LC435D	LC444W	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611	LT220
	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r														
		WNMG 080404-MS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4													
		WNMG 080408-MS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8													
		WNMG 080412-MS	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2													
	XCGT 260407-P	-	9,52	4,70	4,40	0,7														
	XCGT 260410-P	-	9,52	4,70	4,40	1,0														
	XCGT 280408-P	-	9,45	4,70	4,40	0,8														


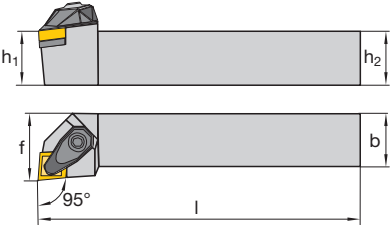


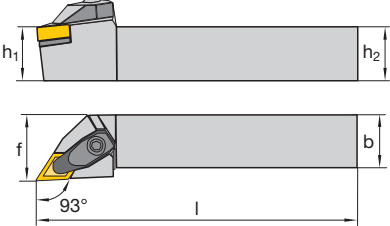


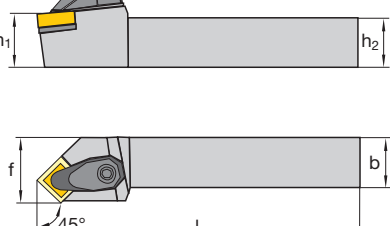

Описание/Назначение сплавов и кодов ISO на стр. B.20, B.116  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page B.20, B.116

Рекомендации по режимам резания на стр. B.117  
Cutting data recommendations starting page B.117

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	h <sub>1</sub>	b	l <sub>1</sub>	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>BM</b>   	<b>BM51576</b>	5010414	20	20	130	XCGT26
						XCGT28

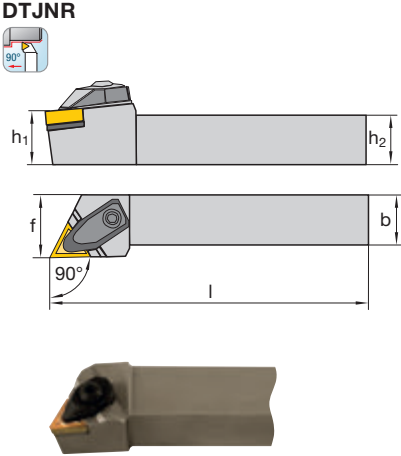
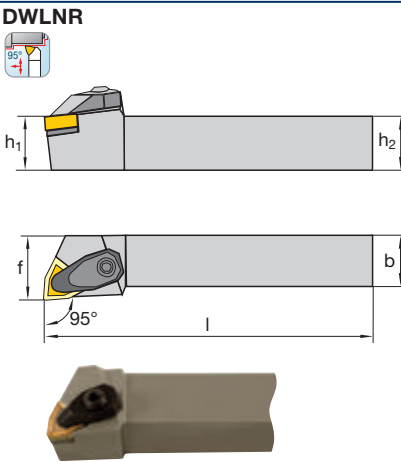
Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length Размер хвостовика Shank size						
	Опорная пластина Shim	Винт подкладной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key		
	–	–	A02-35096	V04-T1500		
	–	–	A02-35096	–		

Поставляется без ключа  
Delivery without key




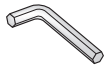


	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	$h_1$ = $h_2$	$b$	$f$	$l$	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>DCLN-R/L</b>   	<b>DCLNR/L 2020 K12</b>	5009529 / 5009531	20	20	25	125	CNM. 1204..
	<b>DCLNR/L 2525 M12</b>	5009454 / 5009455	25	25	25	125	
<b>DDJN-R/L</b>   	<b>DDJNR/L 2020 K15</b>	5009527 / 5009528	20	20	25	125	DNM. 1506..
	<b>DDJNR/L 2525 M15</b>	5009452 / 5009453	25	25	25	125	
<b>DSSN-R/L</b>   	<b>DSSNR/L 2020 K12</b>	5009462 / 5009463	20	20	25	125	SNM. 1204..
	<b>DSSNR/L 2525 M12</b>	5009456 / 5009457	25	25	25	125	

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

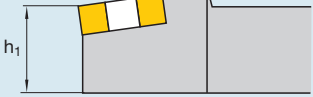




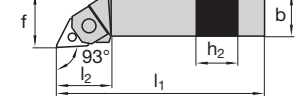



	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	$h_1$ = $h_2$	$b$	$f$	$l$	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>DTJNR</b> 	<b>DTJNR/L 2020 K16</b>	5009460 / 5009461	20	20	25	125	TNM. 1604..
	<b>DTJNR/L 2525 M16</b>	5009285 / 5009451	25	25	25	125	
<b>DWLNR</b> 	<b>DWLNR/L 2020 K08</b>	5009459 / 5009458	20	20	25	125	WNM. 0804..
	<b>DWLNR/L 2525 M08</b>	5009284 / 5009283	25	25	25	125	






Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code								
									
		M6210	V6020	V01-A0030					
DCLNR/L 2020 K12	5013589	DT01N	5013609	5013595	5013610	5013607	VD0408	5013600	S8012P
DCLNR/L 2525 M12	5013589	DT01N	5013609	5013595	5013610	5013607	VD0408	5013600	S8012P
DDJNR/L 2020 K15	5013591	DT02N	5013609	5013595	5013610	5013607	VD0408	5013601	S5515P
DDJNR/L 2525 M15	5013591	DT02N	5013609	5013595	5013610	5013607	VD0408	5013601	S5515P
DSSNR/L 2020 K12	5013589	DT01N	5013609	5013595	5013610	5013607	VD0408	5013604	S9012P
DSSNR/L 2525 M12	5013589	DT01N	5013609	5013595	5013610	5013607	VD0408	5013604	S9012P
DTJNR/L 2020 K16	5013594	DT03N	5013609	5013595	5013610	5013608	VD0308	5013602	S6016D
DTJNR/L 2525 M16	5013594	DT03N	5013609	5013595	5013610	5013608	VD0308	5013602	S6016D
DWLNR/L 2020 K08	5013589	DT01N	5013609	5013595	5013610	5030344	VD0408B	5013603	S8008P
DWLNR/L 2525 M08	5013589	DT01N	5013609	5013595	5013610	5030344	VD0408B	5013603	S8008P

Пожалуйста, определите подходящую сменную пластина в разделе каталога „Геометрии для токарной обработки стали“!  
Please find the suitable inserts in the catalogue Turning geometries for steel machining!

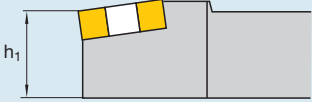



	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	$h_1$ = $h_2$	$b$	$l_1$	$l_2$	$f$	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<p><b>MSSN-R/L</b></p>   	<b>MSSNR/L 3232P19</b>	6406095 / 6406094	32	32	170	44	40	SN.. 19..
<p><b>MTJN-R/L</b></p>   	<p><b>MTJNR/L 2020K16</b></p> <p><b>MTJNR/L 2525M16</b></p> <p><b>MTJNR/L 2525M22</b></p> <p><b>MTJNR/L 3225P22</b></p>	<p>6406122 / 6406118</p> <p>6406123 / 6406119</p> <p>6406124 / 6406120</p> <p>6406125 / 6406121</p>	<p>20</p> <p>25</p> <p>25</p> <p>32</p>	<p>20</p> <p>25</p> <p>25</p> <p>25</p>	<p>125</p> <p>150</p> <p>150</p> <p>170</p>	<p>34</p> <p>34</p> <p>35</p> <p>35</p>	<p>25</p> <p>32</p> <p>32</p> <p>32</p>	<p>TN.. 16..</p> <p>TN.. 22..</p>

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown






Комплектующие Spare parts		Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length	Размер хвостовика Shank size						
19	3232	Винт Screw	Опорная пластина Shim	Штифт Pin	Ключ Key		
		B08-S1847	D08-S19SP	A11-05008	E08-07925	V01-A0040	

Комплектующие Spare parts		Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length	Размер хвостовика Shank size						
16	2020–2525	Шпилька Threadpin	Опорная пластина Shim	Штифт Pin	Ключ Key		
22	2525–3225	–	Винт Screw	Штифт Pin	Ключ Key		
		B08-13416	D08-12016	A01-06100	E08-11645	V01-A0050	
		B08-T2047	D08-T22SP		E08-051K8	V01-A0030	

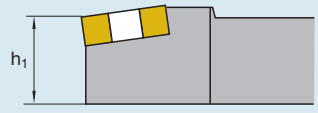

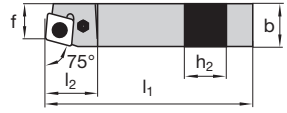


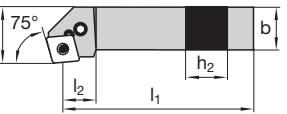




Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	h <sub>1</sub> = h <sub>2</sub>	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>MWLN-R/L</b>   	<b>MWLN-R/L 2020K06</b>	6406136 / 6406127	20	20	125	26	25	WNMG 0604..
	<b>MWLN-R/L 2525M06</b>	6406139 / 6406130	25	25	150	26	32	
	<b>MWLN-R/L 3225P06</b>	6406142 / 6406133	32	25	170	26	32	
	<b>MWLN-R/L 2020K08</b>	6406138 / 6406129	20	20	125	34	25	WNMG 08..
	<b>MWLN-R/L 2525M08</b>	6406141 / 6406132	25	25	150	34	32	
	<b>MWLN-R/L 3225P08</b>	6406143 / 6406134	32	25	170	34	32	







Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length Размер хвостовика Shank size						
	Опорная пластина Shim	Клин-прихват Clampset	Schraube Screw	Штифт Pin	Ключ Key	
0604 2020–3225	B08-W0632	D08-W06SP	A14-30006	E08-05610	V01-A0020	
0804 2020–3225	B01-W0831	D08-12008	–	E08-11662	V01-A0025	

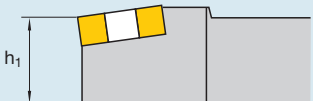
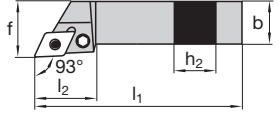

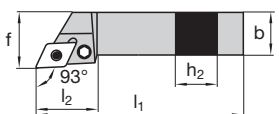

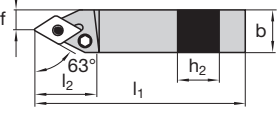

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	$h_1$ = $h_2$	$b$	$l_1$	$l_2$	$f$	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>PCBN-R/L</b>   	<b>PCBNR/L 2525M12</b>	6406213 / 6406210	25	25	150	27,7	22	CN.. 12..
	<b>PCBNR/L 2525M16</b>	6406214 / 6406211	25	25	150	31,7	22	CN.. 16..
	<b>PCBNR/L 3232P19</b>	6406216 / 6406212	32	32	170	37,9	27	CN.. 19..
<b>PCKN-R/L</b>   	<b>PCKNR/L 2525M12</b>	6406219 / 6406217	25	25	150	28	32	CN.. 12..
	<b>PCKNR/L 3232P19</b>	6406220 / 6406218	32	32	170	36	40	CN.. 19..
<b>PCLN-R/L</b>   	<b>PCLNR/L 1616H09</b>	6406232 / 6406221	16	16	100	23	20	CN.. 09..
	<b>PCLNR/L 1616H12</b>	6406233 / 6406222	16	16	100	26,1	20	CN.. 12..
	<b>PCLNR/L 2020K12</b>	6406234 / 6406223	20	20	125	27,4	25	
	<b>PCLNR/L 2525M12</b>	6406235 / 6406224	25	25	150	28	32	
	<b>PCLNR/L 3225P12</b>	6406238 / 6406227	32	25	170	32,6	32	
	<b>PCLNR/L 2525M16</b>	6406236 / 6406225	25	25	150	28	32	CN.. 16..
	<b>PCLNR/L 3232P16</b>	6406239 / 6406229	32	32	170	32,6	40	
	<b>PCLNR/L 2525M19</b>	6406237 / 6406226	25	25	150	38	32	CN.. 19..
	<b>PCLNR/L 3232P19</b>	6406240 / 6406230	32	32	170	38	40	
	<b>PCLNL 3225P19</b>	6406228	32	25	170	38	40	
<b>PCLNR/L 4040S19</b>	6406241 / 6406231	40	40	250	38	50		







Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code						
Длина режущей кромки Cutting edge length Размер хвостовика Shank size							
	Опорная пластина Shim	Рычаг Lever	Винт Fixation screw	Втулка опорной пластины Shim pin	Толкатель Assembly punch	Ключ Key	
09	1616	B01-C0931	D02-09120	A03-06170	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
12	1616-3225	B01-C1231	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
16	2525-3232	B01-C1547	D02-15173	A03-08235	E01-09008	V10-40000	V01-A0030
19	2525-4040	B01-C1847	D02-19210	A03-10270	E01-11011	V10-30000	V01-A0040
2509	4040-5050	3625	8025	1612	4125	0025	5005

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	$h_1$ = $h_2$	$b$	$l_1$	$l_2$	$f$	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>PDJN-R/L</b>  	<b>PDJNR/L 1616H11</b>	6406255 / 6406244	16	16	100	30	20	DN.. 11..
	<b>PDJNR/L 2020K11</b>	6406256 / 6406245	20	20	125	30	25	DN.. 15..
	<b>PDJNR/L 2525M11</b>	6406259 / 6406248	25	25	150	30	32	
	<b>PDJNR/L 2020K15</b>	6406258 / 6406247	20	20	125	34,7	25	
	<b>PDJNR/L 2525M15</b>	6406261 / 6406250	25	25	150	34,7	32	
	<b>PDJNR/L 3225P15</b>	6406263 / 6406252	32	25	170	34,7	32	
	<b>PDJNR/L 3232P15</b>	6406264 / 6406253	32	32	170	34,7	40	
<b>PDJN-R/L</b>  	<b>PDJNR/L 2020K14</b>	6406257 / 6406246	20	20	125	34,7	25	DN.. 14..
	<b>PDJNR/L 2525M14</b>	6406260 / 6406249	25	25	150	34,7	32	
	<b>PDJNR/L 3225P14</b>	6406262 / 6406251	32	25	170	34,7	32	
	<b>PDJNL 4025R14</b>	6406254	40	25	200	34,7	32	
<b>PDNN-R/L</b>  	<b>PDNNR/L 2525M11</b>	6406270 / 6406266	25	25	150	30	12,5	DN.. 11..
	<b>PDNNR/L 2525M15</b>	6406271 / 6406267	25	25	150	36,5	12,5	DN.. 15..
	<b>PDNNR/L 3225P15</b>	6406272 / 6406268	32	25	170	36,5	12,5	
	<b>PDNNR/L 4025P15</b>	6406273 / 6406269	40	25	170	36,5	12,5	

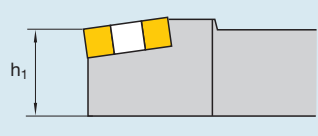

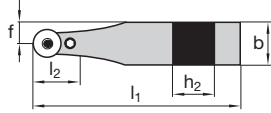


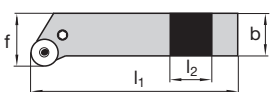


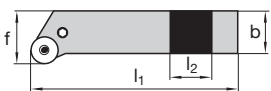

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts		Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length	Размер хвостовика Shank size						
		Опорная пластина Shim	Рычаг Lever	Винт Fixation screw	Втулка опорной пластины Shim pin	Толкатель Assembly punch	Ключ Key
11	1616–2525	B01-D1131	D02-10120	A03-06170	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
14	2020–4025	B01-D1331	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 <sup>1)</sup>	2020–4025	B01-D1448	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 <sup>2)</sup>	2020–4025	B01-D1447	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 <sup>3)</sup>	2020–4025	B01-D1432	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 <sup>4)</sup>	2020–4025	B01-D1431	D02-19210	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030







<sup>1)</sup> s = 4,76 mm, r = 0,4; 0,8 mm  
<sup>2)</sup> s = 4,76 mm, r = 1,2; 1,6 mm

<sup>3)</sup> s = 6,35 mm, r = 0,4; 0,8 mm  
<sup>4)</sup> s = 6,35 mm, r = 1,2; 1,6 mm

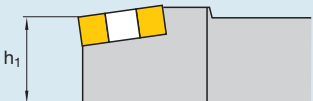

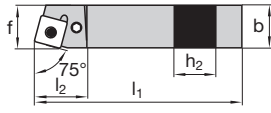


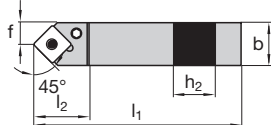


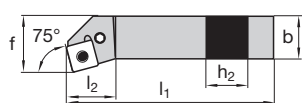

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	$h_1$ = $h_2$	$b$	$l_1$	$l_2$	$f$	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>PRDC-N</b>   	PRDCN 2020M10	6406279	20	20	150	22	10	RCMX 10..
	PRDCN 2525M10	6406280	25	25	150	22	12,5	RCMX 12..
	PRDCN 2525M12	6406281	25	25	150	24	12,5	
	PRDCN 3225P12	6406282	32	25	170	24	12,5	
	PRDCN 3225P16	6406283	32	25	170	28	12,5	RCMX 16..
	PRDCN 3232P20	6406284	32	32	170	32	16	RCMX 20..
	PRDCN 4040S25	6406285	40	40	250	42	20	RCMX 25..
<b>PRGC-R/L</b>   	PRGCR/L 2525M12	6406292 / 6406286	25	25	150	32	RCMX 12..	
	PRGCR/L 3225P12	6406293 / 6406287	32	25	170	32	RCMX 16..	
	PRGCR/L 3225P16	6406294 / 6406288	32	25	170	32		
	PRGCR/L 3232P16	6406295 / 6406289	32	32	170	40	RCMX 20..	
	PRGCR/L 3232P20	6406296 / 6406290	32	32	170	40		
	PRGCR/L 4040S25	6406297 / 6406291	40	40	250	50	RCMX 25..	
<b>PRSCR-R/L</b>   	PRSCR/L 2525M10	6406304 / 6406298	25	25	150	32	RC.. 10..	
	PRSC/L 2525M12	6406299	25	25	150	32	RC.. 12..	
	PRSCR/L 2525M16	6406305 / 6406305	25	25	150	32	RC.. 16..	
	PRSCR/L 3225P12	6406306 / 6406301	32	25	170	32	RC.. 12..	
	PRSCR 2020K10	6406302	20	20	125	25	RC.. 10..	
	PRSCR 2020K12	6406303	20	20	125	25	RC.. 12..	
	PRSCR 3225P16	6406307	32	25	170	32	RC.. 16..	
	PRSCR 3232P20	6406308	32	32	170	40	RC.. 20..	







Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts		Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length	Размер хвостовика Shank size						
		Опорная пластина Shim	Рычаг Lever	Винт Fixation screw	Втулка опорной пластины Shim pin	Толкатель Assembly punch	Ключ Key
10	2020–2525	B05-R0831	D05-10118	A03-05140	E01-05405	V10-10000	V01-A0020
12	2525–3225	B05-R0931	D05-12133	A03-06170	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
16	2525–3225	B05-R1347	D05-17178	A03-06210	E01-07409	V10-20000	V01-A0025
20	3232	B05-R1747	D05-19189	A03-08235	E01-09008	V10-40000	V01-A0030
25	4040	B05-R2263	D05-23235	A03-10305	E01-11011	V10-30000	V01-A0040
32	5050	3832	8132	1612	4125	0025	5005

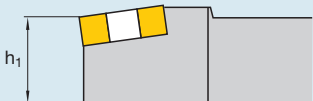

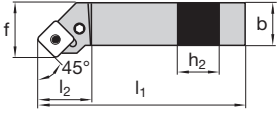

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	$h_1$ = $h_2$	$b$	$l_1$	$l_2$	$f$	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>PSBN-R/L</b>   	<b>PSBNR/L 2020K12</b>	6406318 / 6406310	20	20	125	27,5	17	SN.. 12..
	<b>PSBNR/L 2525M12</b>	6406319 / 6406311	25	25	150	27,5	22	
	<b>PSBNR/L 3225P12</b>	6406320 / 6406312	32	25	170	32	22	SN.. 15..
	<b>PSBNR/L 3232P15</b>	6406321 / 6406313	32	32	170	32	27	
	<b>PSBNR/L 3232P19</b>	6406322 / 6406314	32	32	170	39,2	27	SN.. 19..
	<b>PSBNR/L 4040S19</b>	6406323 / 6406315	40	40	250	38,5	35	SN.. 25..
	<b>PSBNR/L 4040S25</b>	6406324 / 6406316	40	40	250	47,5	35	
	<b>PSBNR/L 5050T25</b>	6406325 / 6406317	50	50	300	49	43	
<b>PSDN-N</b>   	<b>PSDNN 1616H09</b>	6406326	16	16	100	21	8,3	SN.. 09..
	<b>PSDNN 2020K12</b>	6406327	20	20	125	27,6	10,3	SN.. 12..
	<b>PSDNN 2525M12</b>	6406328	25	25	150	27,6	12,8	SN.. 19..
	<b>PSDNN 3225P19</b>	6406329	32	25	170	40,4	13	
	<b>PSDNN 3232P19</b>	6406330	32	32	170	40,4	12,5	
	<b>PSKN-R/L</b>   	<b>PSKNR/L 1616H09</b>	6406338 / 6406331	16	16	100	18,7	20
<b>PSKNR/L 2020K12</b>		6406339 / 6406332	20	20	125	22,7	25	SN.. 12..
<b>PSKNR/L 2525M12</b>		6406340 / 6406333	25	25	150	22,7	32	
<b>PSKNR/L 3225P12</b>		6406342 / 6406335	32	25	170	32	32	SN.. 15..
<b>PSKNR/L 2525M15</b>		6406341 / 6406334	25	25	150	22,7	32	
<b>PSKNR/L 3232P19</b>		6406343 / 6406336	32	32	170	33,7	40	SN.. 19..
<b>PSKNR/L 4040S19</b>		6406344 / 6406337	40	40	250	37,6	50	







Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts		Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length	Размер хвостовика Shank size						
		Опорная пластина Shim	Рычаг Lever	Винт Fixation screw	Втулка опорной пластины Shim pin	Толкатель Assembly punch	Ключ Key
09	1616	B01-S0931	D02-09120	A03-05095	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
12	2020-3225	B01-S1231	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15	2525-3232	B01-S1547	D02-15173	A03-08235	E01-09008	V10-40000	V01-A0030
19	3232-4040	B01-S1847	D02-19210	A03-10270	E01-11011	V10-30000	V01-A0040
25	4040-5050	B01-S2463	D02-23250	A03-12360	E01-15212	V10-50000	V01-A0050

Поставляется без ключа  
Delivery without key

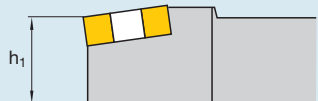

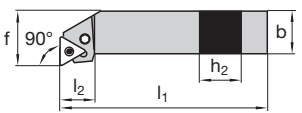


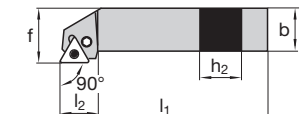


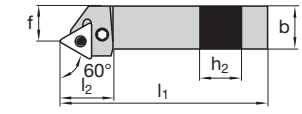

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	$h_1$ = $h_2$	$b$	$l_1$	$l_2$	$f$	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<p><b>PSSN-R/L</b></p>   	<b>PSSNR/L 1616H09</b>	6406352 / 6406345	16	16	100	21,2	20	SN.. 09..
	<b>PSSNR/L 2020K12</b>	6406353 / 6406346	20	20	125	29,3	25	SN.. 12..
	<b>PSSNR/L 2525M12</b>	6406354 / 6406347	25	25	150	29,3	32	
	<b>PSSNR/L 3225P12</b>	6406356 / 6406349	32	25	170	32	32	
	<b>PSSNR/L 2525M15</b>	6406355 / 6406348	25	25	150	29,3	32	SN.. 15..
	<b>PSSNR/L 3232P19</b>	6406357 / 6406350	32	32	170	40,2	40	SN.. 19..
	<b>PSSNR/L 4040S19</b>	6406358 / 6406351	40	40	250	39,5	50	

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown







Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code						
Длина режущей кромки Cutting edge length Размер хвостовика Shank size							
	Опорная пластина Shim	Рычаг Lever	Винт Fixation screw	Втулка опорной пластины Shim pin	Толкатель Assembly punch	Ключ Key	
09	1616	B01-S0931	D02-09120	A03-05096	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
12	2020-3225	B01-S1231	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15	2525	B01-S1547	D02-15173	A03-08235	E01-09008	V10-40000	V01-A0030
19	3232-4040	B01-S1847	D02-19210	A03-10270	E01-11011	V10-30000	V01-A0040

Поставляется без ключа  
Delivery without key

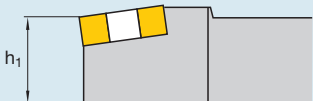

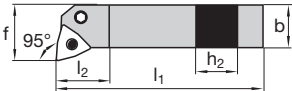



	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	$h_1$ = $h_2$	$b$	$l_1$	$l_2$	$f$	Сменная пластина Suitable indexable inserts	
<b>PTFN-R/L</b>   	<b>PTFNR/L 1616H16</b>	6406364 / 6406359	16	16	100	19,7	20	TN.. 16..	
	<b>PTFNR/L 2020K16</b>	6406365 / 6406360	20	20	125	20,2	25		
	<b>PTFNR/L 2525M16</b>	6406366 / 6406361	25	25	150	20,2	32		
		<b>PTFNR/L 2525M22</b>	6406367 / 6406362	25	25	150	25,2	32	TN.. 22..
		<b>PTFNR/L 3225P22</b>	6406368 / 6406363	32	25	170	25,2	32	
<b>PTGN-R/L</b>   	<b>PTGNR/L 1616H16</b>	6406376 / 6406369	16	16	100	20	20	TN.. 16..	
	<b>PTGNR/L 2020K16</b>	6406377 / 6406370	20	20	125	20	25		
	<b>PTGNR/L 2525M16</b>	6406378 / 6406371	25	25	150	22,2	32		
		<b>PTGNR/L 3225P16</b>	6406380 / 6406373	32	25	170	22,2	32	TN.. 22..
		<b>PTGNR/L 2525M22</b>	6406379 / 6406372	25	25	150	25,2	32	
		<b>PTGNR/L 3232P22</b>	6406381 / 6406374	32	32	170	28,7	40	
<b>PTTN-R/L</b>   	<b>PTTNR/L 2020K16</b>	6406417 / 6406415	20	20	125	25,9	17	TN.. 16..	
	<b>PTTNR/L 2525M22</b>	6406418 / 6406416	25	25	150	31,9	22	TN.. 22..	







Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts		Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length Размер хвостовика Shank size							
	Опорная пластина Shim	Рычаг Lever	Винт Fixation screw	Втулка опорной пластины Shim pin	Толкатель Assembly punch	Ключ Key	
16	1616 – 3225	B01-T1527	D02-09120	A03-06170	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
22	2525 – 3232	B01-T2031	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030

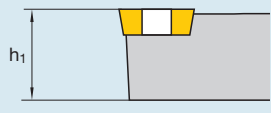

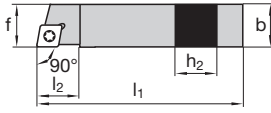


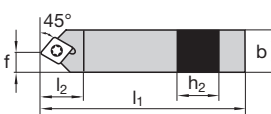


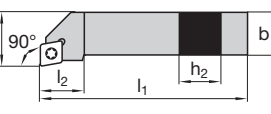

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. №	h <sub>1</sub> = h <sub>2</sub>	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<p><b>PWLN-R/L</b></p>   	<b>PWLN-R/L 1616H06</b>	6406425 / 6406419	16	16	100	20	20	WN.. 06..
	<b>PWLN-R/L 2020K06</b>	6406426 / 6406420	20	20	125	25	25	WN.. 08..
	<b>PWLN-R/L 2525M06</b>	6406428 / 6406422	25	25	150	25	32	
	<b>PWLN-R/L 2020K08</b>	6406427 / 6406421	20	20	125	25	25	
	<b>PWLN-R/L 2525M08</b>	6406429 / 6406423	25	25	150	25	32	
	<b>PWLN-R/L 3225P08</b>	6406430 / 6406424	32	25	170	25	32	

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code						
Длина режущей кромки Cutting edge length Размер хвостовика Shank size							
	Опорная пластина Shim	Рычаг Lever	Винт Fixation screw	Втулка опорной пластины Shim pin	Толкатель Assembly punch	Ключ Key	
06	1616–2525	B01-W0627	D02-09120	A03-06170	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
08	2020–3225	B01-W0831	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030

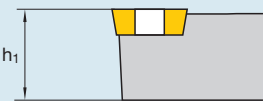

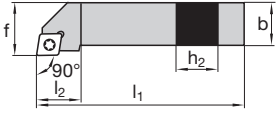


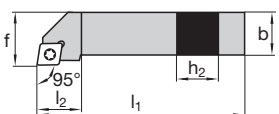
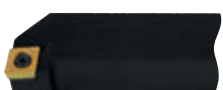

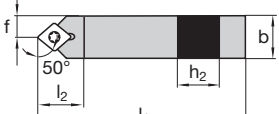

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	h <sub>1</sub> = h <sub>2</sub>	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	Сменная пластина Suitable indexable inserts	
<b>SCACR-R/L</b>   	SCACR/L 0808D06	6406571 / 6406562	8	8	60	9	8	CC.. 06..	
	SCACR/L 0808K06	6406572 / 6406563	8	8	125	9	8		
	SCACR/L 1010E06	6406573 / 6406564	10	10	70	9	10		
		SCACR/L 1010M06	6406574 / 6406565	10	10	150	9	10	CC.. 09..
		SCACR/L 1212F09	6406575 / 6406566	12	12	80	13	12	
		SCACR/L 1212M09	6406576 / 6406567	12	12	150	13	12	
		SCACR/L 1414M09	6406577 / 6406568	14	14	150	13	14	
		SCACR/L 1616H09	6406578 / 6406569	16	16	100	13	16	
		SCACR/L 2020K12	6406579 / 6406570	20	20	125	17	20	
<b>SCDC-L</b>   	SCDCL 0808K06	6406580	8	8	125	13	4	CC.. 06..	
	SCDCL 1010M06	6406581	10	10	150	13	5	CC.. 09..	
	SCDCL 1212M09	6406582	12	12	150	18	6		
	SCDCL 1414M09	6406583	14	14	150	18	7		
	<b>SCFC-R/L</b>   	SCFCR/L 0808D06	6406589 / 6406584	8	8	60	10	8	CC.. 06..
SCFCR/L 1010E06		6406590 / 6406585	10	10	70	10	10	CC.. 09..	
SCFCR/L 1212F09		6406591 / 6406586	12	12	80	13	12		
SCFCR/L 1616H09		6406592 / 6406587	16	16	100	13	16		
		SCFCR/L 2020K12	6406593 / 6406588	20	20	125	17	20	CC.. 12..

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length Размер хвостовика Shank size	 Опорная пластина Shim	 Винт опорной пластины Shim screw	 Винт пластины Fixation screw	 Ключ Key		
06	0808 – 1010	–	–	A02-25059	V02-T0800	
09	1212 – 1414	–	–	A02-35082	V02-T1500	
09	1616 – 2020	B09-C0923	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
12	1616 – 2020	B09-C1231	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534	

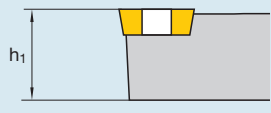

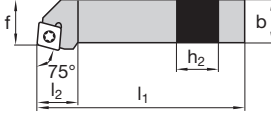




Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	$h_1$ = $h_2$	$b$	$l_1$	$l_2$	$f$	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<p><b>SCGC-R/L</b></p>   	<b>SCGCR/L 2020K12</b>	6406595 / 6406594	20	20	125	17	25	CC.. 12..
<p><b>SCLC-R/L</b></p>   	<p><b>SCLCR/L 0808D06</b></p> <p><b>SCLCR 1010E06</b></p> <p><b>SCLCR/L 1212F09</b></p> <p><b>SCLCR/L 1616H09</b></p> <p><b>SCLCR/L 2020K09</b></p> <p><b>SCLCR/L 1616H12</b></p> <p><b>SCLCR/L 2020K12</b></p> <p><b>SCLCR/L 2525M12</b></p> <p><b>SCLCR/L 3225P12</b></p>	<p>6406614 / 6406605</p> <p>6406615</p> <p>6406616 / 6406607</p> <p>6406617 / 6406608</p> <p>6406619 / 6406610</p> <p>6406618 / 6406609</p> <p>6406620 / 6406611</p> <p>6406621 / 6406612</p> <p>6406622 / 6406613</p>	<p>8</p> <p>10</p> <p>12</p> <p>16</p> <p>20</p> <p>16</p> <p>20</p> <p>25</p> <p>32</p>	<p>8</p> <p>10</p> <p>12</p> <p>16</p> <p>20</p> <p>25</p> <p>25</p> <p>25</p>	<p>60</p> <p>70</p> <p>80</p> <p>100</p> <p>125</p> <p>100</p> <p>125</p> <p>150</p> <p>170</p>	<p>9</p> <p>9</p> <p>15</p> <p>17</p> <p>17</p> <p>20</p> <p>20</p> <p>20</p> <p>32</p> <p>32</p>	<p>8</p> <p>12</p> <p>16</p> <p>20</p> <p>25</p> <p>32</p> <p>32</p>	<p>CC.. 06..</p> <p>CC.. 09..</p> <p>CC.. 12..</p>
<p><b>SCMC-N</b></p>   	<p><b>SCMCN 1616H12</b></p> <p><b>SCMCN 2020K12</b></p> <p><b>SCMCN 2525M12</b></p> <p><b>SCMCN 3225P12</b></p>	<p>6406623</p> <p>6406624</p> <p>6406625</p> <p>6406626</p>	<p>16</p> <p>20</p> <p>25</p> <p>32</p>	<p>16</p> <p>20</p> <p>25</p> <p>25</p>	<p>100</p> <p>125</p> <p>150</p> <p>170</p>	<p>25</p> <p>25</p> <p>25</p> <p>25</p>	<p>8</p> <p>10</p> <p>12,5</p> <p>12,5</p>	<p>CC.. 12..</p>

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code					
<p>Длина режущей кромки Cutting edge length</p> <p>Размер хвостовика Shank size</p>						
	Опорная пластина Shim	Винт опорной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key		
06	0808–1010	–	–	A02-25059	V02-T0800	
09	1212	–	–	A02-35082	V02-T1500	
09	1616–2020	B09-C0923	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
12	1616–3225	B09-C1231	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534	

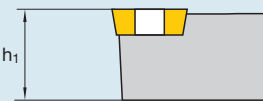

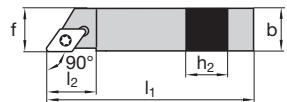
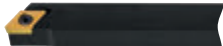

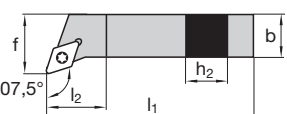


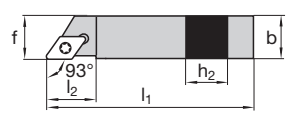

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	h <sub>1</sub> = h <sub>2</sub>	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	Сменная пластина Suitable indexable inserts	
<b>SCRC-R/L</b>   	SCRCR/L 0808D06	6406647 / 6406638	8	8	60	10	9	CC.. 06..	
	SCRCR/L 1010E06	6406648 / 6406639	10	10	70	10	11	CC.. 09..	
	SCRCR/L 1212F09	6406649 / 6406640	12	12	80	16	13		
	SCRCR/L 1616H09	6406650 / 6406641	16	16	100	17	17		
	<b>SCRCR/L 2020K09</b> 6406652 / 6406643 <b>SCRCR/L 1616H12</b> 6406651 / 6406642 <b>SCRCR/L 2020K12</b> 6406653 / 6406644 <b>SCRCR/L 2525M12</b> 6406654 / 6406645 <b>SCRCR/L 3225P12</b> 6406655 / 6406646								CC.. 12..
<b>SCSC-R/L</b>   	SCSCR/L 1616H12	6406660 / 6406656	16	16	100	20	20	CC.. 12..	
	SCSCR/L 2020K12	6406661 / 6406657	20	20	125	20	25		
	SCSCR/L 2525M12	6406662 / 6406658	25	25	150	20	32		
	SCSCR/L 3225P12	6406663 / 6406659	32	25	170	20	32		

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length Размер хвостовика Shank size	 Опорная пластина Shim	 Винт опорной пластины Shim screw	 Винт пластины Fixation screw	 Ключ Key		
06 0808 – 1010	–	–	A02-25059	V02-T0800		
09 1212	–	–	A02-35082	V02-T1500		
09 1616 – 2020	B09-C0923	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534		
12 1616 – 3225	B09-C1231	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534		

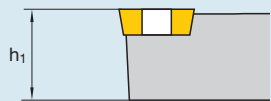

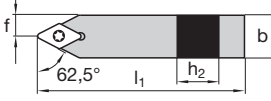

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	$h_1$ = $h_2$	$b$	$l_1$	$l_2$	$f$	Сменная пластина Suitable indexable inserts	
<b>SDAC-R/L</b>   	<b>SDACR/L 0808K07</b>	6406673 / 6406668	8	8	125	14	8	DC.. 07..	
	<b>SDACR/L 1010M07</b>	6406674 / 6406669	10	10	150	14	10		
	<b>SDACR/L 1212M07</b>	6406675 / 6406670	12	12	150	14	12		
		<b>SDACR/L 1212M11</b>	6406676 / 6406671	12	12	150	21	12	DC.. 11..
		<b>SDACR/L 1414M11</b>	6406677 / 6406672	14	14	150	21	14	
		<b>SDACR/L 1010X07-D</b>	6424956 / 6424954	10	10	150	15	10	DC.. 07..
		<b>SDACR/L 1212X07-D</b>	6424957 / 6424955	12	12	150	15	12	
<b>SDHC-R/L</b>   		<b>SDHCR/L 1010E07</b>	6406683 / 6406678	10	10	70	5,5	12	DC.. 07..
		<b>SDHCR/L 1212F07</b>	6406684 / 6406679	12	12	80	12	16	
		<b>SDHCR/L 1616H11</b>	6406685 / 6406680	16	16	100	10,4	20	DC.. 11..
		<b>SDHCR/L 2020K11</b>	6406686 / 6406681	20	20	125	14	25	
		<b>SDHCR/L 2525M11</b>	6406687 / 6406682	25	25	150	20	32	
		<b>SDJC-R/L</b>   	<b>SDJCR/L 0808D07</b>	6406717 / 6406708	8	8	60	13	10
<b>SDJCR/L 1010E07</b>	6406718 / 6406709		10	10	70	13	12		
<b>SDJCR/L 1212F07</b>	6406719 / 6406710		12	12	80	14,5	16		
	<b>SDJCR/L 1212F11</b>		6406720 / 6406711	12	12	80	22	16	DC.. 11..
	<b>SDJCR/L 1616H11</b>		6406721 / 6406712	16	16	100	20	20	
	<b>SDJCR/L 2020K11</b>		6406722 / 6406713	20	20	125	20,5	25	
	<b>SDJCR/L 2525M11</b>		6406723 / 6406714	25	25	150	21,5	32	
	<b>SDJCR/L 3225P11</b>		6406725 / 6406716	32	25	150	21,25	32	
	<b>SDJCR/L 2525M15</b>		6406724 / 6406715	25	25	150	26	32	DC.. 15..
	<b>SDJCR/L 1010X07-D</b>		6424962 / 6424958	10	10	115	15	10	
	<b>SDJCR/L 1212X07-D</b>		6424963 / 6424959	12	12	130	15	12	
	<b>SDJCR/L 1212X11-D</b>		6424964 / 6424960	12	12	130	15	12	DC.. 11..
	<b>SDJCR/L 1616X11-D</b>		6424965 / 6424961	16	16	130	20	16	

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

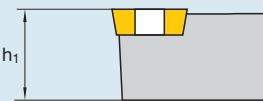
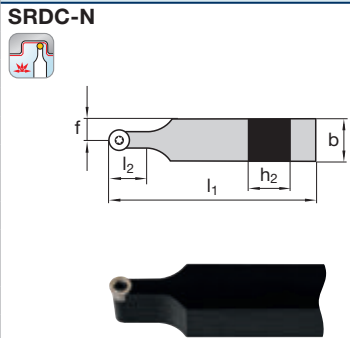
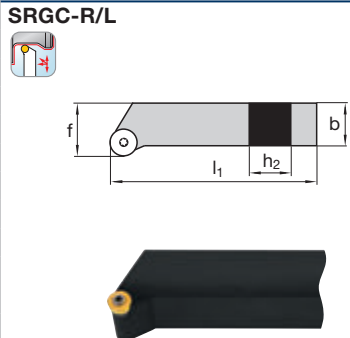
Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length Размер хвостовика Shank size						
	Опорная пластина Shim	Винт опорной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key		
07	0808 – 1212	–	–	A02-25059	V02-T0800	
11	1212 – 1414	–	–	A02-35082	V02-T1500	
11	1616 – 3225	B09-D1131	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
15	2525	B02-D1431	E02-60045	A02-45102	V05-T1534	

Поставляется без ключа  
Delivery without key


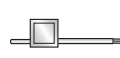
	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	h <sub>1</sub> = h <sub>2</sub>	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<p><b>SDNC-N</b></p>   	SDNCN 0808D07	6406734	8	8	60		4	DC.. 07..
	SDNCN 0808K07	6406735	8	8	125		4	
	SDNCN 1010E07	6406736	10	10	70		5	
	SDNCN 1010M07	6406737	10	10	150		5	
	SDNCN 1212F07	6406738	12	12	80		6	
	SDNCN 1212M07	6406740	12	12	150		6	
	SDNCN 1212F11	6406739	12	12	80		6	DC.. 11..
	SDNCN 1212M11	6406741	12	12	150		6	
	SDNCN 1414M11	6406742	14	14	150		7	
	SDNCN 1616H11	6406743	16	16	100		8	
	SDNCN 2020K11	6406744	20	20	125		10	
	SDNCN 2525M11	6406745	25	25	150		12,5	DC.. 15..
	SDNCN 2525M15	6406746	25	25	150		12,5	

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code				
Длина режущей кромки Cutting edge length Размер хвостовика Shank size					
	Опорная пластина Shim	Винт опорной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key	
07	0808 – 1212	–	–	A02-25059	V02-T0800
11	1212 – 1414	–	–	A02-35082	V02-T1500
11	1616 – 2525	B09-D1131	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534
15	2525	B02-D1431	E02-60045	A02-45102	V05-T1534

Поставляется без ключа  
Delivery without key

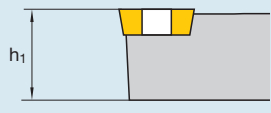

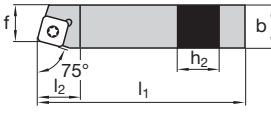
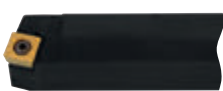

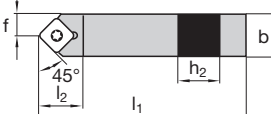




	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	$h_1$ = $h_2$	$b$	$l_1$	$l_2$	$f$	Сменная пластина Suitable indexable inserts
	<b>SRDCN 1212F06</b>	6406989	12	12	80	12,4	6	RCGT 06..
	<b>SRDCN 1616H06</b>	6406990	16	16	100	12,4	8	RCMT 06..
	<b>SRDCN 2020K06</b>	6406994	20	20	125	12,4	10	
	<b>SRDCN 2525M06</b>	6406997	25	25	150	12,4	12,5	
	<b>SRDCN 1616H08</b>	6406991	16	16	100	16,4	8	RCGT 08..
	<b>SRDCN 2020K08</b>	6406995	20	20	125	16,4	10	
	<b>SRDCN 2525M08</b>	6406998	25	25	150	16,4	12,5	
	<b>SRDCN 1616H10</b>	6406992	16	16	100	20,3	8	RCGT 10..
	<b>SRDCN 2020K10</b>	6406996	20	20	125	20,3	10	
	<b>SRDCN 2525M10</b>	6406999	25	25	150	20,3	12,5	
	<b>SRGCR/L 1212F06</b>	6407010 / 6407000	12	12	80	10	16	RCGT 06..
	<b>SRGCR/L 1616H06</b>	6407011 / 6407001	16	16	100	10	20	RCMT 06..
	<b>SRGCR/L 2020K06</b>	6407014 / 6407004	20	20	125	11,5	25	
	<b>SRGCR/L 2525M06</b>	6407017 / 6407007	25	25	150	15	32	
	<b>SRGCR/L 1616H08</b>	6407012 / 6407002	16	16	100	11	20	RCGT 08..
	<b>SRGCR/L 2020K08</b>	6407015 / 6407005	20	20	125	12	25	
	<b>SRGCR/L 2525M08</b>	6407018 / 6407008	25	25	150	16,4	32	
	<b>SRGCR/L 1616H10</b>	6407013 / 6407003	16	16	100	12	20	RCGT 10..
	<b>SRGCR/L 2020K10</b>	6407016 / 6407006	20	20	125	13,5	25	
	<b>SRGCR/L 2525M10</b>	6407019 / 6407009	25	25	150	17	32	

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown


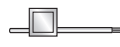
Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length Размер хвостовика Shank size						
	Опорная пластина Shim	Винт опорной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key		
06	1212-2525	-	-	A02-25059	V02-T0800	
08	1616-2525	-	-	A13-30073	V02-T1500	
10	1616-2525	B09-R1025	E09-F5035	A13-35110	V05-T1534	

Поставляется без ключа  
Delivery without key







	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	h <sub>1</sub> = h <sub>2</sub>	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	Сменная пластина Suitable indexable inserts
								SC.. 09..
<b>SSBC-R/L</b>   	<b>SSBCR/L 1616H09</b>	6407024 / 6407020	16	16	100	20	13	SC.. 09..
	<b>SSBCR/L 2020K09</b>	6407025 / 6407021	20	20	125	20	17	SC.. 12..
	<b>SSBCR/L 2020K12</b>	6407026 / 6407022	20	20	125	20	17	
	<b>SSBCR/L 2525M12</b>	6407027 / 6407023	25	25	150	20	22	
<b>SSDC-N</b>   	<b>SSDCN 1212F09</b>	6407028	12	12	80	16	6	SC.. 09..
	<b>SSDCN 1616H09</b>	6407029	16	16	100	20	8	SC.. 12..
	<b>SSDCN 2020K09</b>	6407030	20	20	125	20	10	
	<b>SSDCN 1616H12</b>	6407031	16	16	100	25	8	
	<b>SSDCN 2020K12</b>	6407032	20	20	125	25	10	SC.. 12..
	<b>SSDCN 2525M12</b>	6407033	25	25	150	25	12,5	
<b>SSKC-R/L</b>   	<b>SSKCR/L 1616H09</b>	6407039 / 6407034	16	16	100	22	20	SC.. 09..
	<b>SSKCR/L 2020K09</b>	6407041 / 6407036	20	20	125	22	25	SC.. 12..
	<b>SSKCR/L 1616H12</b>	6407040 / 6407035	16	16	100	23	20	
	<b>SSKCR/L 2020K12</b>	6407042 / 6407037	20	20	125	23	25	
	<b>SSKCR/L 2525M12</b>	6407043 / 6407038	25	25	150	23	32	




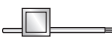
Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts		Код LMT LMT-Code				
Длина режущей кромки Cutting edge length	Размер хвостовика Shank size					
		Опорная пластина Shim	Винт опорной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key	
09	1010-1212	-	-	A02-35082	V02-T1500	
09	1616-2020	B09-S0923	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
12	1616-2525	B09-S1231	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534	



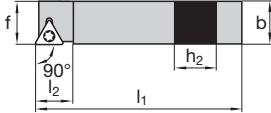


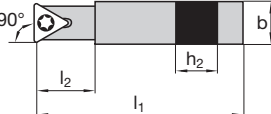


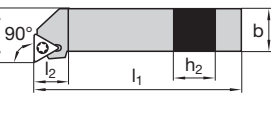

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	h <sub>1</sub> = h <sub>2</sub>	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<p><b>SSSC-R/L</b></p>   	<b>SSSCR/L 1212F09</b>	6407051 / 6407044	12	12	80	18	16	SC.. 09..
	<b>SSSCR/L 1616H09</b>	6407052 / 6407045	16	16	100	20	20	SC.. 12..
	<b>SSSCR/L 2020K09</b>	6407054 / 6407047	20	20	125	20	25	
	<b>SSSCR/L 1616H12</b>	6407053 / 6407046	16	16	100	25	20	
	<b>SSSCR/L 2020K12</b>	6407055 / 6407048	20	20	125	25	25	
	<b>SSSCR/L 2525M12</b>	6407056 / 6407049	25	25	150	25	32	
	<b>SSSCR/L 3225P12</b>	6407057 / 6407050	32	25	170	25	32	



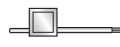
Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length	 Опорная пластина Shim	 Винт опорной пластины Shim screw	 Винт пластины Fixation screw	 Ключ Key		
Размер хвостовика Shank size						
09	1212	–	–	A02-35082	V02-T1500	
09	1616–2020	B09-S0923	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
12	1616–3225	B09-S1231	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534	

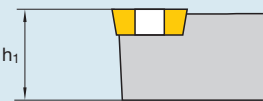

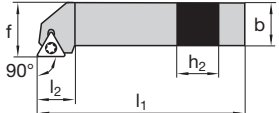

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	$h_1$ = $h_2$	$b$	$l_1$	$l_2$	$f$	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>STAC-R/L</b>   	<b>STACR/L 1212K11</b>	6407061 / 6407058	12	12	125	15	12	TC.. 11..
	<b>STACR/L 1414K11</b>	6407062 / 6407059	14	14	125	15	14	
	<b>STACR/L 1616K11</b>	6407063 / 6407060	16	16	125	15	16	
	<b>STCC-N</b>   	<b>STCCN 1010K11</b>	6407074	10	10	125	15	-
<b>STCCN 1212K11</b>		6407075	12	12	125	15	-	
<b>STCCN 1414K11</b>		6407076	14	14	125	21	-	
<b>STCCN 1616K11</b>		6407077	16	16	125	24	-	
<b>STFC-R/L</b>   	<b>STFCR/L 1212F11</b>	6407104 / 6407100	12	12	80	15	16	TC.. 11..
	<b>STFCR/L 1616H16</b>	6407105 / 6407101	16	16	100	20	20	TC.. 16..
	<b>STFCR/L 2020K16</b>	6407106 / 6407102	20	20	125	20	25	
	<b>STFCR/L 2525M16</b>	6407107 / 6407103	25	25	150	20	32	



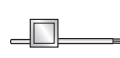
Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts		Код LMT LMT-Code				
Длина режущей кромки Cutting edge length	Размер хвостовика Shank size					
		Опорная пластина Shim	Винт опорной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key	
11	1010-1616	-	-	A02-25059	V02-T0800	
16	1616-2525	B09-T1631	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	

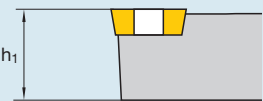

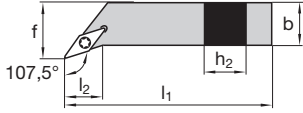


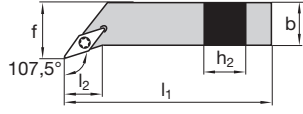


Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	h <sub>1</sub> = h <sub>2</sub>	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>STGC-R/L</b>   	<b>STGCR/L 1212F11</b>	6407112 / 6407108	12	12	80	15	16	ТС.. 11..
	<b>STGCR/L 1616H16</b>	6407113 / 6407109	16	16	100	22	20	ТС.. 16..
	<b>STGCR/L 2020K16</b>	6407114 / 6407110	20	20	125	22	25	
	<b>STGCR/L 2525M16</b>	6407115 / 6407111	25	25	150	22	32	





Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code				
Длина режущей кромки Cutting edge length Размер хвостовика Shank size					
	Опорная пластина Shim	Винт опорной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key	
11	1212	–	–	A02-25059	V02-T0800
16	1616–2525	B09-T1631	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	h <sub>1</sub> = h <sub>2</sub>	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	Сменная пластина Suitable indexable inserts
								VB.. 16..
<b>SVHB-R/L</b>   	<b>SVHBR/L 2020K16</b>	6407118 / 6407116	20	20	125	17	25	VB.. 16..
	<b>SVHBR/L 2525M16</b>	6407119 / 6407117	25	25	150	26	32	
<b>SVHC-R/L</b>    	<b>SVHCR/L 1212F11</b>	6407130 / 6407120	12	12	80	11,4	16	VC.. 11..
	<b>SVHCR/L 1616H11</b>	6407131 / 6407121	16	16	100	11,4	20	
	<b>SVHCR/L 2020K11</b>	6407132 / 6407122	20	20	125	14,6	25	
	<b>SVHCR/L 2525M11</b>	6407135 / 6407125	25	25	150	20,9	32	VC.. 16..
	<b>SVHCR/L 2020K16</b>	6407133 / 6407123	20	20	125	13,2	25	
	<b>SVHCR/L 2525M16</b>	6407136 / 6407126	25	25	150	19,6	32	
	<b>SVHCR/L 3225P16</b>	6407138 / 6407128	32	25	170	19,6	32	VC.. 22..
	<b>SVHCR/L 2020K22</b>	6407134 / 6407124	20	20	125	13,2	25	
	<b>SVHCR/L 2525M22</b>	6407137 / 6407127	25	25	150	19,6	32	
	<b>SVHCR/L 3225P22</b>	6407139 / 6407129	32	25	170	19,6	32	

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts			Код LMT LMT-Code				
Длина режущей кромки Cutting edge length	Сменная пластина Indexable insert	Размер хвостовика Shank size	 Опорная пластина Shim	 Винт опорной пластины Shim screw	 Винт пластины Fixation screw	 Ключ Key	
11	VC...	1212-2525	-	-	A02-25059	V02-T0800	
16 r = 0,4-0,8	VC...	2020-3225	B09-V1602	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
	VB...	2020-2525	B02-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534	
16 r = 1,2	VC...	2020-3225	B09-V1606	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
	VB...	2020-2525	B02-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534	
22	VC...	2020-3225	B09-V2222	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534	



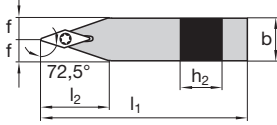


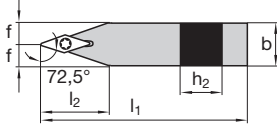


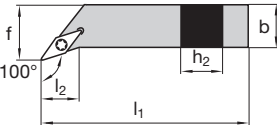

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	h <sub>1</sub> = h <sub>2</sub>	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>SVJB-R/L</b>  	<b>SVJBR/L 2020K16</b>	6407143 / 6407140	20	20	125	34	25	VB.. 16..
	<b>SVJBR/L 2525M16</b>	6407144 / 6407141	25	25	150	34	32	
	<b>SVJBR/L 3225P16</b>	6407145 / 6407142	32	25	170	34	32	
<b>SVJC-R/L</b>  	<b>SVJCR/L 1212F11</b>	6407153 / 6407146	12	12	80	21,5	16	VC.. 11..
	<b>SVJCR/L 1616H11</b>	6407154 / 6407147	16	16	100	21,5	20	
	<b>SVJCR/L 2020K11</b>	6407155 / 6407148	20	20	125	23	25	
	<b>SVJCR/L 2525M11</b>	6407157 / 6407150	25	25	150	25,5	32	VC.. 16..
	<b>SVJCR/L 2020K16</b>	6407156 / 6407149	20	20	125	29,5	25	
	<b>SVJCR/L 2525M16</b>	6407158 / 6407151	25	25	150	32,5	32	
	<b>SVJCR/L 3225P16</b>	6407159 / 6407152	32	25	170	32,5	32	VC.. 11..
	<b>SVJCR/L 1010X11-D</b>	6424969 / 6424966	10	10	115	21,5	10	
	<b>SVJCR/L 1212X11-D</b>	6424970 / 6424967	12	12	130	21,5	12	
<b>SVJCR/L 1616X11-D</b>	6424971 / 6424968	16	16	130	21,5	16		
<b>SVJO-R/L</b>  	<b>SVJOR/L 2020K18</b>	6407163 / 6407160	20	20	125	41	25	VO.. 18..
	<b>SVJOR/L 2525M18</b>	6407164 / 6407161	25	25	150	41	32	
	<b>SVJOR/L 3225P18</b>	6407165 / 6407162	32	25	170	41	32	





Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts			Код LMT LMT-Code				
Длина режущей кромки Cutting edge length	Сменная пластина Indexable insert	Размер хвостовика Shank size	Опорная пластина Shim	Винт опорной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key	
11	VC...	1212-2525	-	-	A02-25059	V02-T0800	
16	VC...	2020-3225	B09-V1602	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
r = 0,4-0,8	VB...	2020-3225	B02-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534	
16	VC...	2020-3225	B09-V1606	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
r = 1,2	VB...	2020-3225	B02-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534	
18	VO...	2020-3225	B02-V1431	E02-F5035	A02-35135	V05-T1534	



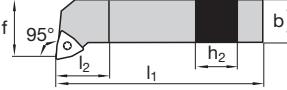

Поставляется без ключа  
Delivery without key

		Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	$h_1$ = $h_2$	$b$	$l_1$	$l_2$	$f$	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>SVVB-N</b>   	<b>SVVBN 2020K16</b>	6407166	20	20	125	32	10	VB.. 16..	
	<b>SVVBN 2525M16</b>	6407167	25	25	150	40	12,5		
	<b>SVVBN 3225P16</b>	6407168	32	25	170	40	12,5		
<b>SVVC-N   SVVO-N</b>   	<b>SVVCN 1212F11</b>	6407169	12	12	80	19	6	VC.. 11..	
	<b>SVVCN 1616H11</b>	6407170	16	16	100	25	8		
	<b>SVVCN 2020K11</b>	6407171	20	20	125	32	10		
	<b>SVVCN 2525M11</b>	6407173	25	25	150	40	12,5	VC.. 16..04	
	<b>SVVCN 2020K16</b>	6407172	20	20	125	32	10		
	<b>SVVCN 2525M16</b>	6407174	25	25	150	40	12,5		
	<b>SVVCN 3225P16</b>	6407175	32	25	170	40	12,5	VC.. 16..12	
	<b>SVVON 2525M18</b>	6407177	25	25	150	40	12,5	VO.. 18..	
<b>SVVON 3225P18</b>	6407178	32	25	170	40	12,5			
<b>SVZC-R/L</b>   	<b>SVZCR/L 2525M16</b>	6407180 / 6407179	25	25	150	28,5	32	VC.. 16..04 VC.. 16..08 VC.. 16..12	




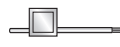
Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts			Код LMT LMT-Code				
Длина режущей кромки Cutting edge length	Сменная пластина Indexable insert	Размер хвостовика Shank size	 Опорная пластина Shim	 Винт опорной пластины Shim screw	 Винт пластины Fixation screw	 Ключ Key	
11	VC...	1212-2525	-	-	A02-25059	V02-T0800	
16	VC...	2020-3225	B09-V1602	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
$r = 0,4-0,8$	VB...	2020-3225	B02-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534	
16	VC...	2020-3225	B09-V1606	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
$r = 1,2$	VB...	2020-3225	B02-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534	
18	VO...	2020-3225	B02-V1431	E02-F5035	A02-35135	V05-T1534	

Поставляется без ключа  
Delivery without key

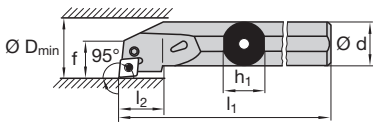

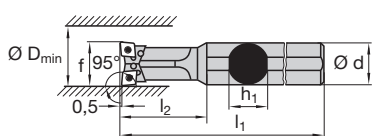

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	h <sub>1</sub> = h <sub>2</sub>	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<p><b>SWLC-R/L</b></p>   	SWLCR/L 1212F06	6407187 / 6407181	12	12	80	14	16	WC.. 06..
	SWLCR/L 1616H06	6407188 / 6407182	16	16	100	16	20	WC.. 08..
	SWLCR/L 2020K06	6407190 / 6407184	20	20	125	16	25	
	SWLCR/L 1616H08	6407189 / 6407183	16	16	100	17	20	
	SWLCR/L 2020K08	6407191 / 6407185	20	20	125	18	25	
	SWLCR/L 2525M08	6407192 / 6407186	25	25	150	21	32	

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code				
Длина режущей кромки Cutting edge length Размер хвостовика Shank size					
	Опорная пластина Shim	Винт опорной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key	
06 1212	—	—	A02-35082	V02-T1500	
06 1616–2020	B09-W0623	E09-F5035	A02-35082	V05-T1534	
08 1616–2525	B09-W0831	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534	







Поставляется без ключа  
Delivery without key



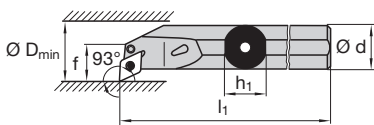

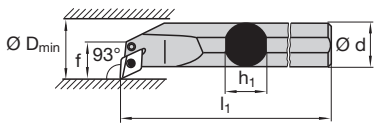

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	d	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	D <sub>min</sub>	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>PCLN-R/L</b>  	<b>A25R-PCLNR/L 12</b>	6401488 / 6401487	25	24	200	21	17	31,5	CN.. 12..
	<b>S25T-PCLNR/L 12</b>	6407249 / 6407248	25	23	300	22	17	32	
	<b>A32S-PCLNR/L 12</b>	6401557 / 6401556	32	31	250	24,1	22	40	
	<b>S32U-PCLNR/L 12</b>	6407282 / 6407281	32	30	350	24,1	22	40	
	<b>A40T-PCLNR/L 12</b>	6401598 / 6401597	40	39	300	24,1	27	49	
	<b>S40V-PCLNR/L 12</b>	6407308 / 6407307	40	37	400	24,1	27	49	
	<b>S50W-PCLNR/L 16</b>	6407329 / 6407328	50	47	450	31	35	62	CN.. 16..
<b>29629 / 29529</b>  	<b>S40S-29629 12</b>	6407298	40	-	250	80	40	45	CN.. 12..
	<b>S50S-29529 12</b>	6407325	50	-	250	100	50	55	

A = Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ  
Steel shank with coolant hole  
S = Стальной хвостовик Steel shank

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown







Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length						
Диаметр хвостовика Shank diameter Ø d	Опорная пластина Shim	Рычаг Lever	Винт Fixation screw	Втулка опорной пластины Shim pin	Толкатель Assembly punch	Ключ Key
12	B01-C1231	D02-12130	A03-08170	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
12	B01-C1231	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
16	B01-C1547	D02-15173	A03-08235	E01-09008	V10-40000	V01-A0030

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	d	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	D <sub>min</sub>	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>PDUN-R/L</b>  	<b>A20Q-PDUNR/L 11</b>	6401452 / 6401451	20	19	180	-	16	27	DN.. 11..
	<b>A25R-PDUNR/L 11</b>	6401490 / 6401489	25	24	200	-	18,5	32	DN.. 15..
	<b>A32S-PDUNR/L 11</b>	6401560 / 6401558	32	31	250	-	22	40	
	<b>A32S-PDUNR/L 15</b>	6401561 / 6401559	32	31	250	-	22	40	
	<b>A40T-PDUNR/L 15</b>	6401600 / 6401599	40	39	300	-	27	49	
	<b>S40V-PDUNR/L 15</b>	6407310 / 6407309	40	37	400	-	27	49	
	<b>S50W-PDUNR/L 15</b>	6407331 / 6407330	50	47	450	-	35	62	
<b>PDUN-R/L 14</b>  	<b>S32T-PDUNR/L 14</b>	6407270 / 6407269	32	30	300	-	22	40	DNMG 14..
	<b>S40U-PDUNR/L 14</b>	6407304 / 6407303	40	38	350	-	27	50	

A = Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ  
Steel shank with coolant hole  
S = Стальной хвостовик Steel shank

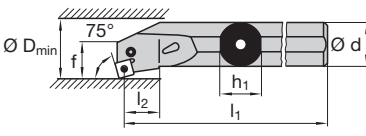

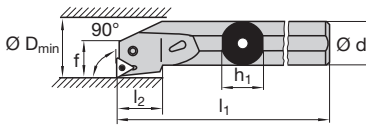

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length						
Диаметр хвостовика Shank diameter Ø d	Опорная пластина Shim	Рычаг Lever	Винт Fixation screw	Втулка опорной пластины Shim pin	Толкатель Assembly punch	Ключ Key
11	-	D02-11105	A03-06135	-	V10-10000	V01-A0025
11	B01-D1131	D02-10120	A03-06170	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
14	B01-D1331	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 <sup>1)</sup>	B01-D1448	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 <sup>2)</sup>	B01-D1447	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 <sup>3)</sup>	B01-D1432	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 <sup>3)</sup>	B01-D1431	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030

<sup>1)</sup> s = 4,76 mm, r = 0,4; 0,8 mm  
<sup>2)</sup> s = 4,76 mm, r = 1,2; 1,6 mm








<sup>3)</sup> s = 6,35 mm, r = 0,4; 0,8 mm  
<sup>4)</sup> s = 6,35 mm, r = 1,2; 1,6 mm

Поставляется без ключа  
Delivery without key

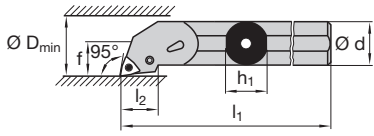

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	d	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	D <sub>min</sub>	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>PSKN-R/L</b>  	<b>A25R-PSKNR/L 12</b>	6401492 / 6401491	25	24	200	15,5	17	31,5	SN.. 12..
	<b>A32S-PSKNR/L 12</b>	6401563 / 6401562	32	31	250	16	22	40	
	<b>A40T-PSKNR/L 12</b>	6401602 / 6401601	40	39	300	23	27	49	SN.. 15..
	<b>S50W-PSKNR/L 15</b>	6407333 / 6407332	50	47	450	30	35	62	
<b>PTFN-R/L</b>  	<b>A25R-PTFNR/L 16</b>	6401494 / 6401493	25	24	200	17,5	17	31,5	TN.. 16..
	<b>S25T-PTFNR/L 16</b>	6407251 / 6407250	25	23	300	17,5	17	32	
	<b>A32S-PTFNR/L 16</b>	6401565 / 6401564	32	31	250	18	22	40	TN.. 22..
	<b>A40T-PTFNR/L 22</b>	6401604 / 6401603	40	39	300	27	27	49	
	<b>S50W-PTFNR/L 22</b>	6407335 / 6407334	50	47	450	35	35	62	

A = Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ  
Steel shank with coolant hole  
S = Стальной хвостовик Steel shank

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown







Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code						
Длина режущей кромки Cutting edge length Диаметр хвостовика Shank diameter Ø d							
	Опорная пластина Shim	Рычаг Lever	Винт Fixation screw	Втулка опорной пластины Shim pin	Толкатель Assembly punch	Ключ Key	
12	25-32	B01-S1231	D02-12130	A03-08170	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
12	40	B01-S1231	D02-12130	A03-08210	E01-07210	V10-20000	V01-A0030
15	50	B01-S1547	D02-15173	A03-08235	E01-09008	V10-40000	V01-A0030
							
16	25-32	B01-T1527	D02-09120	A03-06170	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
22	40-50	B01-T2031	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030

Поставляется без ключа  
Delivery without key

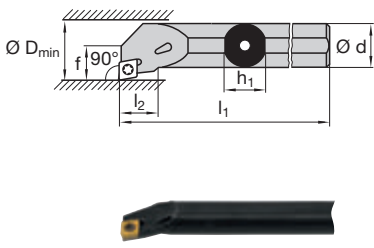

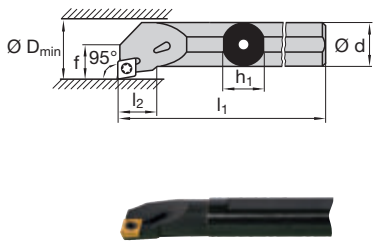

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	d	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	D <sub>min</sub>	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>PWLN-R/L</b>  	<b>A16M-PWLN/R/L 06</b>	6401408 / 6401407	16	15,25	150	17,5	11	21	WN.. 06..
	<b>A20Q-PWLN/R/L 06</b>	6401454 / 6401453	20	19	180	19,5	13	25	
	<b>A25R-PWLN/R/L 06</b>	6401496 / 6401495	25	24	200	19,5	17	32	
	<b>A32S-PWLN/R/L 08</b>	6401567 / 6401566	32	31	250	26	22	40	WN.. 08..
	<b>A40T-PWLN/R/L 08</b>	6401606 / 6401605	40	38,5	300	26	27	49	

A = Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ  
Steel shank with coolant hole

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown




Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code						
Длина режущей кромки Cutting edge length	Диаметр хвостовика Shank diameter Ø d						
		Опорная пластина Shim	Рычаг Lever	Винт Fixation screw	Втулка опорной пластины Shim pin	Толкатель Assembly punch	Ключ Key
06	16–20	–	D02-09093	A03-05120	–	–	V01-A0020
06	25	B01-W0627	D02-09120	A03-06170	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
08	32–40	B01-W0831	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030

Поставляется без ключа  
Delivery without key

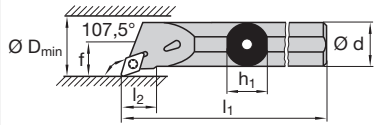

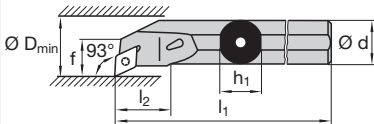

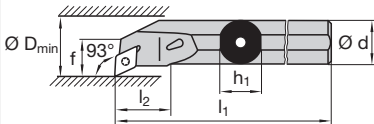

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	d	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	D <sub>min</sub>	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>SCFC-R/L</b>  	<b>A08F-SCFCR/L 06</b>	6401298 / 6401297	8	7,5	80	–	5	11	CC.. 06..
	<b>A10H-SCFCR/L 06</b>	6401333 / 6401332	10	9,5	100	9	7	14	
	<b>A12K-SCFCR/L 06</b>	6401358 / 6401357	12	11,5	125	14	9	17	
	<b>SCLC-R/L</b>  	<b>A08F-SCLCR/L 06</b>	6401300 / 6401299	8	7,5	80	–	5	11
<b>E08H-SCLCR/L 06</b>		6404753 / 6404752	8	7,5	100	–	5	11	
<b>S08H-SCLCR/L 06</b>		6407199 / 6407198	8	7	100	–	5	11	
<b>A10H-SCLCR/L 06</b>		6401335 / 6401334	10	9,5	100	10	7	13	
<b>E10K-SCLCR/L 06</b>		6404765 / 6404764	10	9,5	125	10	7	14	
<b>S10K-SCLCR/L 06</b>		6407203 / 6407202	10	9	125	10	7	13	
<b>A12K-SCLCR/L 06</b>		6401360 / 6401359	12	11,5	125	10	9	16	
<b>E12Q-SCLCR/L 06</b>		6404774 / 6404773	12	11,5	180	10	9	17	
<b>S12Q-SCLCR/L 06</b>		6407207 / 6407206	12	11	180	10	9	16	
<b>A16M-SCLCR/L 09</b>		6401410 / 6401409	16	15,5	150	16	11	20	CC.. 09..
<b>E16R-SCLCR/L 09</b>		6404802 / 6404801	16	15,5	200	16	11	21	
<b>S16R-SCLCR/L 09</b>		6407213 / 6407212	16	15	200	16	11	20	
<b>A20Q-SCLCR/L 09</b>		6401456 / 6401455	20	19	180	16	13	25	
<b>E20S-SCLCR/L 09</b>		6404854 / 6404853	20	19	250	16	13	25	
<b>S20S-SCLCR/L 09</b>		6407229 / 6407228	20	18	250	16	13	25	
<b>A25R-SCLCR/L 09</b>		6401498 / 6401497	25	24	200	16	17	31,5	
<b>E25T-SCLCR/L 09</b>		6404886 / 6404885	25	24	300	16	17	31,5	
<b>S25T-SCLCR/L 09</b>		6407255 / 6407253	25	23	300	16	17	31,5	
<b>A32S-SCLCR/L 12</b>		6401569 / 6401568	32	31	250	22	22	40	
<b>A40T-SCLCR/L 12</b>		6401608 / 6401607	40	38,5	300	22	27	49	
<b>S25T-SCLCR/L 12</b>	6407256 / 6407254	25	23	300	16	17	31,5		

A = Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ  
Steel shank with coolant hole  
S = Стальной хвостовик Steel shank;  
E = Твердосплавный хвостовик со стальной головкой и отверстием для СОЖ Carbide shank with steel head and coolant hole

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown





Комплектующие Spare parts		Код LMT LMT-Code				
Длина режущей кромки Cutting edge length	Диаметр хвостовика Shank diameter Ø d					
		Опорная пластина Shim	Винт опорной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key	
06	08–12	–	–	A02-25059	V02-T0800	
09	16–20	–	–	A02-35082	V02-T1500	
09	25	–	–	A02-35096	V05-T1500	
12	32–40	B09-C1231	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534	

Поставляется без ключа  
Delivery without key

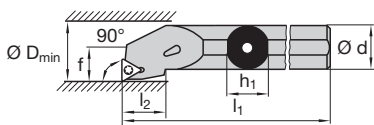

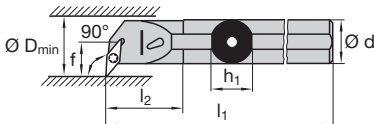

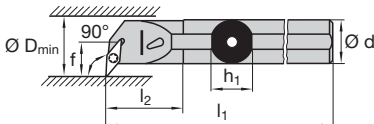

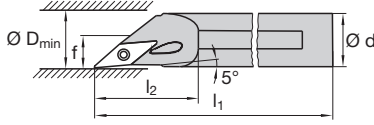

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	d	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	D <sub>min</sub>	Сменная пластина Suitable indexable inserts	
<b>SDQC-R/L</b>  	<b>A10H-SDQCR/L 07</b>	6410851 / 6410850	10	9	100	10	7	14	DC.. 07..	
	<b>A12K-SDQCR/L 07</b>	6401362 / 6401361	12	11,5	125	12,5	9	17		
	<b>A16M-SDQCR/L 07</b>	6401412 / 6401411	16	15,5	150	16,5	11	21		
	<b>SDUC-R/L</b>  	<b>A20Q-SDQCR/L 07</b>	6401458 / 6401457	20	19	180	20,5	13	25	DC.. 11..
		<b>A25R-SDQCR/L 11</b>	6401500 / 6401499	25	24	200	26,5	17	31,5	
		<b>A32S-SDQCR/L 11</b>	6401571 / 6401570	32	31	250	33,5	22	40	
		<b>A40T-SDQCR/L 11</b>	6401610 / 6401609	40	38,5	300	41,5	27	49	
<b>SDUC-R/L</b>  	<b>A12K-SDUCR/L 07</b>	6401364 / 6401363	12	11,5	125	12,5	9	17	DC.. 07..	
	<b>E12Q-SDUCR/L 07</b>	6404776 / 6404775	12	11,5	180	12,5	9	17		
	<b>S12Q-SDUCR/L 07</b>	6407209 / 6407208	12	11	180	12,5	9	17		
		<b>A16M-SDUCR/L 07</b>	6401414 / 6401413	16	15,5	150	16,5	11	21	DC.. 11..
		<b>E16R-SDUCR/L 07</b>	6404804 / 6404803	16	15,5	200	16,5	11	21	
		<b>S16R-SDUCR/L 07</b>	6407215 / 6407214	16	15	200	16,5	11	21	
		<b>A20Q-SDUCR/L 07</b>	6401461 / 6401459	20	19	180	20,5	13	25	
		<b>S20S-SDUCR/L 07</b>	6407232 / 6407230	20	18	250	20,5	13	25	
		<b>A20Q-SDUCR/L 11</b>	6401462 / 6401460	20	19	180	21	13	25	
		<b>E20S-SDUCR/L 11</b>	6404856 / 6404855	20	19	250	20,5	13	25	
		<b>S20S-SDUCR/L 11</b>	6407233 / 6407231	20	18	250	21	13	25	
		<b>A25R-SDUCR/L 11</b>	6401502 / 6401501	25	24	200	26	17	31,5	
		<b>E25T-SDUCR/L 11</b>	6404888 / 6404887	25	24	300	26	17	31,5	
		<b>S25T-SDUCR/L 11</b>	6407260 / 6407259	25	23	300	26	17	31,5	
		<b>A32S-SDUCR/L 11</b>	6401573 / 6401572	32	31	250	50	22	40	
		<b>S32U-SDUCR/L 11</b>	6407289 / 6407288	32	30	350	33	22	40	
		<b>A40T-SDUCR/L 11</b>	6401612 / 6401611	40	38,5	300	33	27	49	

A = Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ Steel shank with coolant hole  
 S = Стальной хвостовик Steel shank;  
 E = Твердосплавный хвостовик со стальной головкой и отверстием для СОЖ  
 Carbide shank with steel head and coolant hole

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown


Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length Диаметр хвостовика Shank diameter Ø d						
	Опорная пластина Shim	Винт опорной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key		
07	12-20	-	-	A02-25059	V02-T0800	
11	20	-	-	A02-35072	V02-T1500	
11	25-40	B09-D1131	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	d	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	D <sub>min</sub>	Сменная пластина Suitable indexable inserts	
<b>STFC-R/L</b>  	<b>A12K-STFCR/L 11</b>	6401366 / 6401365	12	11,5	125	13	9	17	TC.. 11..	
	<b>S12Q-STFCR/L 11</b>	6407211 / 6407210	12	11	180	13	9	17		
	<b>A16M-STFCR/L 11</b>	6401416 / 6401415	16	15,5	150	13	11	21		
	<b>S16R-STFCR/L 11</b>	6407217 / 6407216	16	15	200	13	11	21		
	<b>A20Q-STFCR/L 11</b>	6401464 / 6401463	20	19	180	13	13	25		
	<b>SVLC-R/L</b>  	<b>S20S-STFCR/L 11</b>	6407235 / 6407234	20	18	250	13	13	25	TC.. 16..
		<b>A25R-STFCR/L 16</b>	6401504 / 6401503	25	24	200	21	17	31,5	
		<b>S25T-STFCR/L 16</b>	6407262 / 6407261	25	23	300	21	17	31,5	
		<b>A32S-STFCR/L 16</b>	6401575 / 6401574	32	31	250	21	22	40	
		<b>S32U-STFCR/L 16</b>	6407291 / 6407290	32	30	350	21	22	40	
<b>A40T-STFCR/L 16</b>		6401614 / 6401613	40	38,5	300	21	27	49		
<b>S40V-STFCR/L 16</b>		6407318 / 6407317	40	37	400	21	27	49		
<b>SVLC-R/L</b>  	<b>A10H-SVLCR/L 07</b>	6437515 / 6426806	10	–	100	22	7	12,5	VC.. 07..	
	<b>A12K-SVLCR/L 07</b>	6437519 / 6437518	12	–	125	28	9	15,5		
	<b>A16M-SVLCR/L 07</b>	6437523 / 6437522	16	–	150	36	11	19,5		
<b>SVOC-R/L</b>  	<b>A10H-SVOCR/L 07</b>	6437517 / 6437516	10	–	100	–	5,4	11	VC.. 07..	
	<b>A12K-SVOCR/L 07</b>	6437521 / 6437520	12	–	125	–	5,4	11		
	<b>A16M-SVOCR/L 11</b>	6437525 / 6437524	16	–	150	16	11	20	VC.. 11..	

A = Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ  
Steel shank with coolant hole  
S = Стальной хвостовик Steel shank

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code					
Длина режущей кромки Cutting edge length Диаметр хвостовика Shank diameter Ø d						
	Опорная пластина Shim	Винт опорной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key		
11	–	–	A02-25059	V02-T0800		
16	B09-T1631	E09-F5035	A02-35082	V05-T1534		

Поставляется без ключа  
Delivery without key

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	d	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	D <sub>min</sub>	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<b>SVQC-R/L</b>  	<b>A16M-SVQCR/L 11</b>	6401418 / 6401417	16	15,5	150	16,5	11	21	VC.. 11..
	<b>A20Q-SVQCR/L 11</b>	6401466 / 6401465	20	19	180	20,5	13	25	
	<b>A25R-SVQCR/L 11</b>	6401506 / 6401505	25	24	200	25,5	17	31,5	
	<b>A32S-SVQCR/L 16</b>	6401577 / 6401576	32	31	250	33,5	22	40	VC.. 16..
	<b>A40T-SVQCR/L 16</b>	6401616 / 6401615	40	38,5	300	40	27	49	
<b>SVUB-R/L</b>  	<b>S32T-SVUBR/L 16</b>	6407276 / 6407275	32	30	300	60	22	40	VB.. 16..
<b>SVUC-R/L</b>  	<b>A16M-SVUCR/L 11</b>	6401420 / 6401419	16	15,5	150	16,5	11	21	VC.. 11..
	<b>E16R-SVUCR/L 11</b>	6404806 / 6404805	16	15,5	200	16,5	11	21	
	<b>A20Q-SVUCR/L 11</b>	6401468 / 6401467	20	19	180	20,5	13	25	
	<b>E20S-SVUCR/L 11</b>	6404858 / 6404857	20	19	250	20,5	13	25	
	<b>A25R-SVUCR/L 11</b>	6401508 / 6401507	25	24	200	25,5	17	31,5	
	<b>E25T-SVUCR/L 11</b>	6404890 / 6404889	25	24	300	25,5	17	31,5	VC.. 16..
	<b>A32S-SVUCR/L 16</b>	6401579 / 6401578	32	31	250	33,5	22	40	
	<b>A40T-SVUCR/L 16</b>	6401618 / 6401617	40	38,5	300	40	27	49	

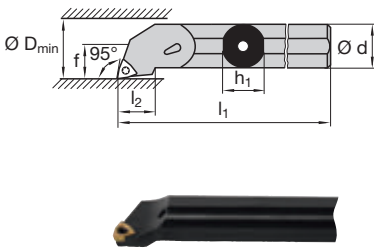
A = Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ Steel shank with coolant hole  
 S = Стальной хвостовик Steel shank  
 E = Твердосплавный хвостовик со стальной головкой и отверстием для СОЖ  
 Carbide shank with steel head and coolant hole

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts			Код LMT LMT-Code			
Длина режущей кромки Cutting edge length	Сменная пластина insert	Диаметр хвостовика Shank diameter Ø d	Опорная пластина Shim	Винт опорной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key
11	VC...	16-25	-	-	A02-25059	V02-T0800
16	VC...	32-40	B09-V1602	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534
r = 0,4-0,8	VB...	32	B09-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534
16	VC...	32-40	B09-V1606	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534
r = 1,2	VB...	32	B09-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534

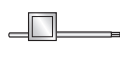
Поставляется без ключа  
Delivery without key




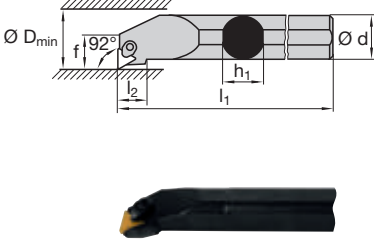

	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	d	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	D <sub>min</sub>	Сменная пластина Suitable indexable inserts
<p><b>SWLC-R/L</b></p> 	<b>A16M-SWLCR/L 06</b>	6401422 / 6401421	16	15,5	150	-	11	21	WC.. 06T3..
	<b>E16R-SWLCR/L 06</b>	6404808 / 6404807	16	15	200	-	11	21	WCMT 06T3.. WCGT 06T3..
	<b>S16R-SWLCR/L 06</b>	6407223 / 6407222	16	15	200	-	11	21	WC.. 06T3..
	<b>A20Q-SWLCR/L 06</b>	6401470 / 6401469	20	19	180	-	13	25	
	<b>E20S-SWLCR/L 06</b>	6404860 / 6404859	20	19	250	-	13	25	
	<b>S20S-SWLCR/L 06</b>	6407241 / 6407240	20	18	250	-	13	25	
	<b>A25R-SWLCR/L 06</b>	6401510 / 6401509	25	24	200	-	17	31,5	
	<b>E25T-SWLCR/L 06</b>	6404892 / 6404891	25	24	300	-	17	31,5	
	<b>S25T-SWLCR/L 06</b>	6407268 / 6407267	25	23	300	-	17	31,5	
	<b>A32S-SWLCR/L 08</b>	6401581 / 6401580	32	31	250	-	22	40	
	<b>S32U-SWLCR/L 08</b>	6407297 / 6407296	32	30	350	-	22	40	
	<b>A40T-SWLCR/L 08</b>	6401620 / 6401619	40	38,5	300	-	27	49	
	<b>S40V-SWLCR/L 08</b>	6407324 / 6407323	40	37	400	-	27	49	

A = Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ Steel shank with coolant hole  
S = Стальной хвостовик Steel shank  
E = Твердосплавный хвостовик со стальной головкой и отверстием для СОЖ  
Carbide shank with steel head and coolant hole

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown




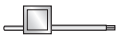

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code				
Длина режущей кромки Cutting edge length					
Диаметр хвостовика Shank diameter Ø d	Опорная пластина Shim	Винт опорной пластины Shim screw	Винт пластины Fixation screw	Ключ Key	
06	-	-	A02-35082	V02-T1500	
08	B09-W0831	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534	

Поставляется без ключа  
Delivery without key

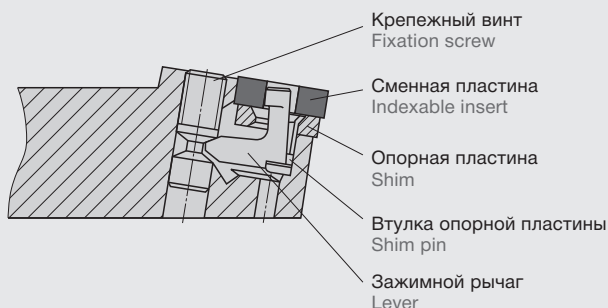
  	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	d	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	D <sub>min</sub>	Сменная пластина Suitable indexable inserts
	<b>S74P</b>	<b>S74P-16R/LTP 11</b>	6407343 / 6407342	16	14	180	14	10,7	20
	<b>S74P-20R/LTP 11</b>	6407345 / 6407344	20	18	250	14	13,8	27	
	<b>S74P-25R/LTP 16</b>	6407347 / 6407346	25	23	300	20	17,7	34	TPMR 16..
	<b>S74P-32R/LTP 16</b>	6407349 / 6407348	32	30	350	20	22,2	43	
	<b>S74P-40RTP 16</b>	6407350	40	37	350	20	27,7	58	

S = Стальной хвостовик Steel shank

Показано правостороннее исполнение  
Righthand version as shown

Комплектующие Spare parts	Код LMT LMT-Code				
Длина режущей кромки Cutting edge length Диаметр хвостовика Shank diameter Ø d					
	Опорная пластина Shim	Штифт опорной пластины Shim pin	Прижим Clamp	Ключ Key	
09	–	–	33.01.05	V02-T1000	
12	33.03.54	33.04.04	33.01.06	V02-T2000	
					
09	–	–	33.01.04	V02-T0800	
11	–	–	33.01.05	V02-T1000	
16	33.03.04	33.04.04	33.01.06	V02-T2000	

Поставляется без ключа  
Delivery without key

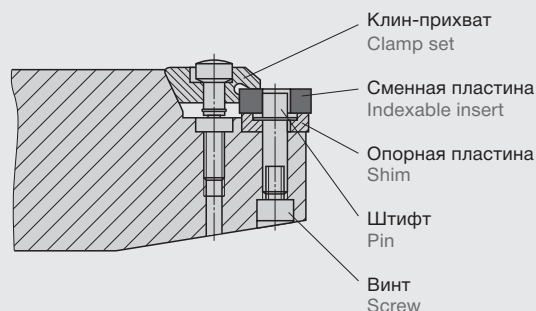


#### Тип P – система крепления рычагом за отверстие

- Пригодна для использования с любыми сменными пластинами по DIN 4988
- Несколько сменных деталей; отсутствуют выступающие части
- Беспрепятственный сход стружки, отсутствует проблема «налипания»
- Легкое снятие пластины благодаря усиленному механизму
- Быстрый и надёжный зажим сменной пластины

#### P-lever clamping system

- Suitable for all indexable inserts in compliance with DIN 4988
- Few replacement parts, no loose parts
- Unimpeded chip removal as there is no troublesome build-up
- Perfect insert removal thanks to forced release mechanism
- Fast and secure clamping of indexable insert

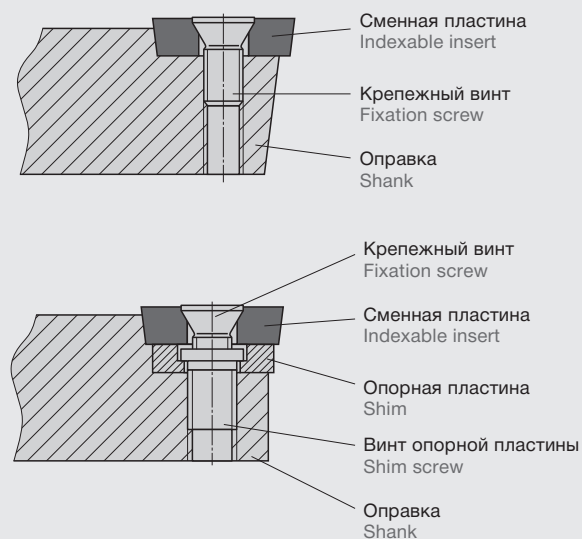


#### Тип M – система прижима клин-прихватом

- Быстрое и надежное крепление с помощью клин-прихвата
- У пластины свободны главные и вспомогательные режущие кромки
- Наилучшим образом подходит для копировальных операций
- Особая форма прижима обеспечивает идеальный сход стружки

#### M-wedge clamp system

- Fast and secure clamping using wedges and clamps
- Insert is free around the primary and secondary cutting edges
- Especially well-suited to copy machining
- Specially shaped clamping wedge provides ideal chip flow



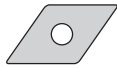




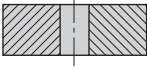
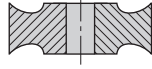
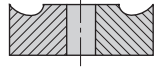








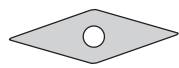

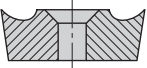
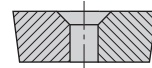
#### Тип S – система крепления винтом






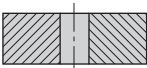
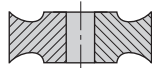
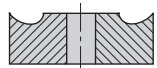
- Простое и надежное крепление сменной пластины винтом с конической головкой
- Свободный сход стружки
- Требуется не более 3-х запасных деталей






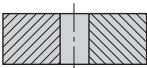
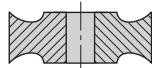
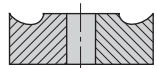
#### S-screw clamp system

- Simple and secure fixing of the indexable insert using a tapered positioning screw
- Flow of chips is not obstructed
- Maximum of 3 replacement parts

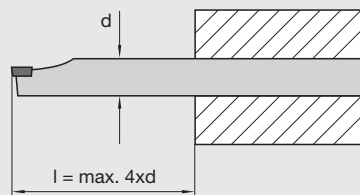
Державки с креплением тип P P-type tool holders	Тип обработки	Наружная	Внутренняя
	Process type	External	Internal
	Черновая Roughing	Отличные Very good	Отличные Very good
Чистовая Finishing	Хорошие Good	Хорошие Good	
 Форма сменной пластины Shape of the indexable insert	  		
	  		
Тип сменной пластины Type of the indexable insert	  		

Державки с креплением тип S S-type tool holders	Тип обработки	Наружная	Внутренняя
	Process type	External	Internal
	Черновая Roughing	Нормальные Suitable	Нормальные Suitable
Чистовая Finishing	Отличные Very good	Отличные Very good	
 Форма сменной пластины Shape of the indexable insert	  		
	   		
Тип сменной пластины Type of the indexable insert	 		

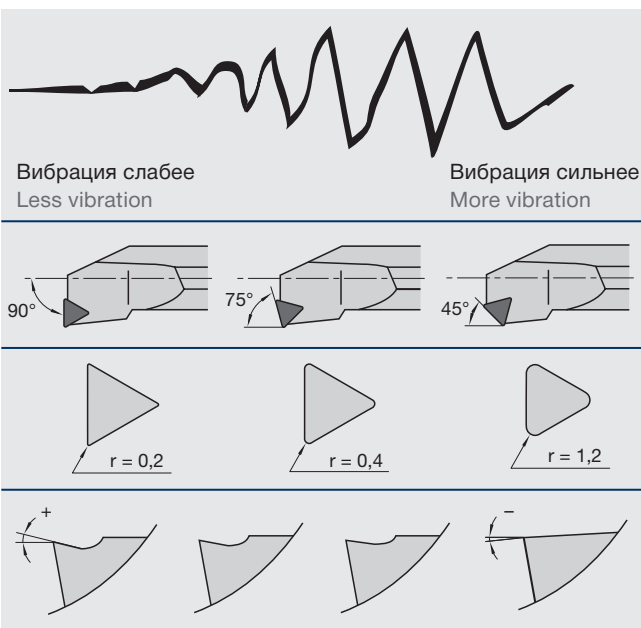
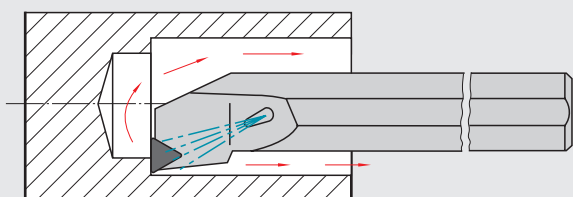
Державки с креплением тип M M-type tool holders	Тип обработки	Наружная	Внутренняя
	Process type	External	Internal
	Черновая Roughing	Нормальные Suitable	Нормальные Suitable
Чистовая Finishing	Хорошие Good	Отличные Very good	
 Форма сменной пластины Shape of the indexable insert	 		
	 		
Тип сменной пластины Type of the indexable insert	  		

Державки с креплением тип D D-type tool holders	Тип обработки	Наружная	Внутренняя
	Process type	External	Internal
	Черновая Roughing	Нормальные Suitable	Нормальные Suitable
Чистовая Finishing	Хорошие Good	Отличные Very good	
 Форма сменной пластины Shape of the indexable insert	 		
	 		
Тип сменной пластины Type of the indexable insert	  		

Монолитные твердосплавные расточные оправки  
Solid boring bars



Минимально возможный вылет  
Smallest possible overhang



**Общие рекомендации**

- Использовать хвостовик максимально возможного диаметра.
- Использовать минимально возможный вылет.
- Использовать правильный и надёжный метод крепления расточных оправок.
- Использовать СОЖ (или сжатый воздух) для облегчения схода стружки и повышения качества поверхности, особенно при растачивании глубоких или глухих отверстий.

**General recommendations**

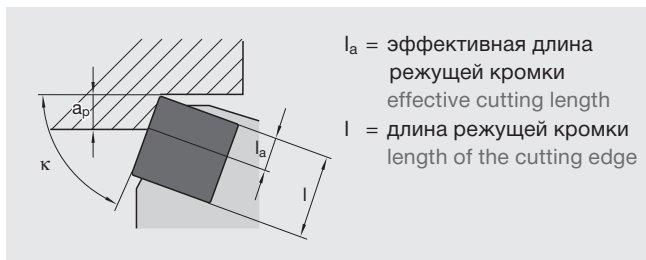
- Use the largest possible shank diameter
- Use the smallest possible overhang
- Use the correct, stable clamping method for the boring bar.
- Cooling lubricant (or compressed air) can improve chip transport and the surface quality, particularly with deep bores or blind holes.

**Критерии выбора расточных оправок для работы в условиях вибрации:**

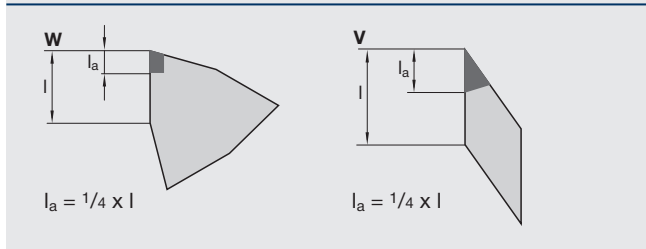
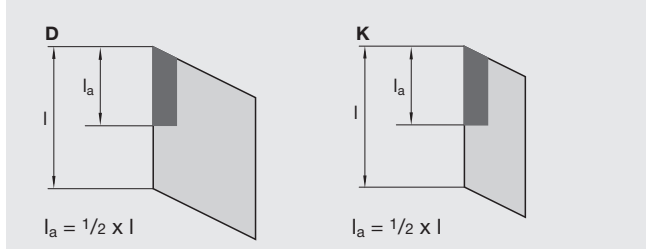
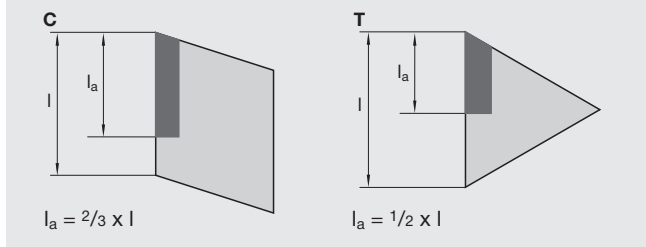
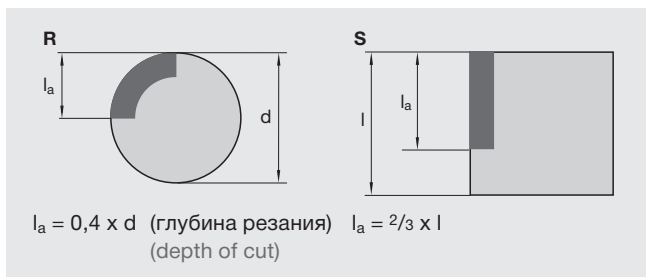
- Угол в плане должен быть как можно ближе к 90°, но не менее 75°.
- Выбирайте меньший радиус режущей пластины.
- Следует использовать позитивную геометрию оправки (Тип S-крепление винтом) и многогранной пластины.
- Как правило, пластины без износостойкого покрытия имеют более острые режущие кромки, а следовательно, меньшую силу резания.

**Factors to consider when selecting boring bars for work susceptible to vibration:**

- The approach angle should be as close as possible to 90 and not be below 75.
- Select a small corner radius.
- Use positive holders (S-clamp holder) and indexable inserts.
- Uncoated grades generally have sharper cutting edges and therefore generate less cutting force.



Угол в плане Angle of approach $\kappa$	Глубина резания ( $a_p$ ) мм Depth of cut ( $a_p$ ) mm														
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	15				
	Требуемая эффективная длина режущей кромки ( $l_a$ ) мм Required effective length of the cutting edge ( $l_a$ ) mm														
90	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	15				
105 75	1,1	2,1	3,1	4,1	5,2	6,2	7,3	8,3	9,3	11	16				
120 60	1,2	2,3	3,5	4,7	5,8	7	8,2	9,3	11	12	18				
135 45	1,4	2,9	4,3	5,7	7,1	8,5	10	12	13	15	22				
150 30	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	30				
165 15	4	8	12	16	20	24	27	31	35	39	58				



Выбор глубины резания

- Определите наибольшую глубину резания  $a_p$ .
- Определите требуемую эффективную длину режущей кромки  $l_a$ .
- При этом следует учесть величину угла в плане ( $\kappa$ ) и глубины резания ( $a_p$ ).
- Найдите в таблице значения наименьшую необходимую длину режущей кромки ( $l_a$ ).

Depth of cut

- Determine the largest depth of cut  $a_p$ .
- Determine the effective length of cutting edge ( $l_a$ ) required. The setting angle ( $\kappa$ ) and the depth of cut ( $a_p$ ) should be taken into consideration.
- The smallest length of cutting edge ( $l_a$ ) required can be found in the table to the left.

Эффективная длина режущей кромки

Угол при вершине режущей пластины оказывает большое влияние на стойкость режущих кромок. Каждая сменная пластина имеет свою максимальную длину режущей кромки. Максимальные значения, приведенные в таблице, определены для надежной работы в условиях черновой обработки при непрерывном резании.

Если эффективная длина режущих кромок меньше глубины резания, следует использовать многогранные пластины больших размеров или уменьшить глубину резания.

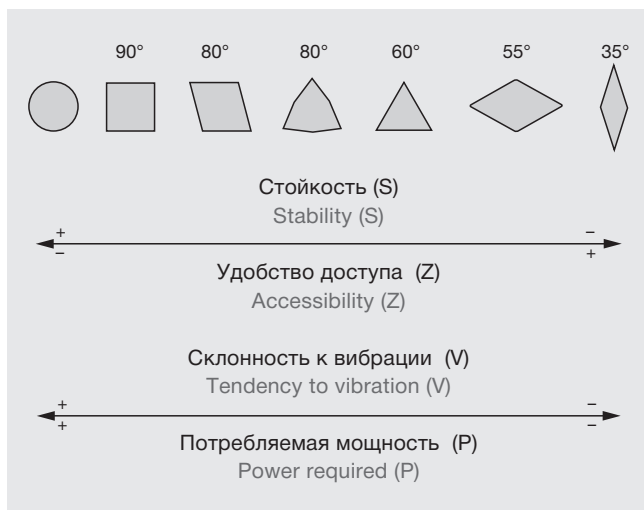
Чтобы повысить надежность при выполнении сложной обработки, следует использовать пластину большего размера или большей толщины. При резании вблизи уступа глубина резания может значительно возрасти. Чтобы избежать при этом возможных проблем, следует использовать пластину большего размера или ввести операцию по точению торца.

The effective length of the cutting edge:

The point angle of an indexable insert has a great influence on the stability of the cutting edges. Every indexable insert has a maximum effective cutting edge length. The maximum values given in the table are designed for working safety when rough cutting with a continuous cut.

If the effective length of the cutting edges is lower than the depth of cut, a larger indexable insert should be used or the depth of cut should be reduced.

For additional safety during difficult cutting jobs, a larger or thicker indexable insert should be used. When turning against a shoulder, the depth of cut can be increased considerably. So that no problems arise here, a larger indexable insert should be used or an additional face turning operation should be performed.



### Форма сменных пластин

На диаграмме показаны самые распространенные формы пластин от круглой до ромбической с углом 35°.

Стрелка на шкале указывает, что стойкость режущей кромки (S) с увеличением угла при вершине пластины возрастает, а удобство доступа (Z) понижается.

Склонность к вибрации (V) и потребляемая мощность (P) с ростом угла при вершине повышаются.

При контурной обработке задний угол не может превышать внутренний угол поверхности детали. Угол между вспомогательной режущей кромкой и полученной формой заготовки должен быть не менее 2°.

### Indexable insert shape

The diagram shows the most common indexable insert shapes from round tips right down to 35 indexable inserts.

The arrow on the scale shows that the stability of the cutting edge (S) grows with increasing point angle, Whereas the accessibility (Z) becomes improved by smaller point angles.

Tendency to vibration (V) and power requirement (P) rise with larger point angles.

When turning shapes the maximum copy angle must not be exceeded for inward copying. The angle between the secondary cutting edge and the workpiece shape produced should be at least 2°.

Радиус при вершине r, мм Corner radius (r) mm	0,4	0,8	1,2	1,6	2,4
Рекомендуемая максимальная величина подачи, (f <sub>n</sub> ) мм/об Recommended max. feed rate (f <sub>n</sub> ) mm/rev	0,25–0,35	0,4–0,7	0,5–1,0	0,7–1,3	1,0–1,8

#### Радиус при вершине и величина подачи

Радиус при вершине сменной пластины является ключевым фактором, от которого зависят:

- Стойкость при черновом резании;
- Качество поверхности при чистовой обработке.

#### Черновая обработка

- Чтобы обеспечить максимальную стойкость режущей кромки, следует использовать максимально возможный радиус закругления.
- При увеличении радиуса закругления возможно использование большей величины подачи.
- Если существует опасность возникновения вибрации, следует использовать меньший радиус закругления.

При выборе величины подачи для чернового точения не допускается превышать указанное выше максимальное значение. Основное правило гласит:

**подача f<sub>n</sub> при черновой обработке = 0,5 x радиуса при вершине**

#### Максимальная величина подачи при различных радиусах при вершине

При черновой обработке наиболее часто используется радиус 1,2–1,6 мм.

Данные в таблице основаны на рекомендуемой максимальной величине подачи, которая составляет 2/3 радиуса при вершине.

Использование более высокой величины подачи возможно в следующих случаях:

- У сменных пластин имеется прочная режущая кромка, а угол при вершине составляет не менее 60°.
- Используются односторонние сменные пластины.
- Угол в плане менее 90°.
- Обрабатываются заготовки из легкообрабатываемых материалов на умеренных скоростях резания.

#### Corner radius and feed

The corner radius of the indexable insert is a key factor with regard to:

- Stability during rough cutting.
- Surface quality during finishing.

#### Roughing

- Use the largest possible corner radius to ensure the greatest degree of stability for the cutting edge.
- A large corner radius permits a greater feed rate.
- Use a smaller corner radius if there is a risk of vibration.

When selecting the feed rate for rough turning work, the maximum feed rates given above must not be exceeded in any circumstances.

The basic rule is:

**f<sub>n</sub> Roughing = 0,5 x Corner radius**

#### Maximum feed rate for various corner radii

The most frequently used radii for rough machining are between 1.2 and 1.6 mm.

The table is based on the max. recommended feed rate of 2/3 of the corner radius.

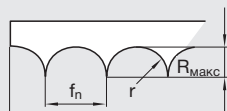
Greater feed rates are possible in the following cases:

- Indexable inserts have a stable cutting edge and a point angle of at least 60.
- Single-sided indexable inserts.
- Indexable inserts which are used with a setting angle less than 90.
- Working easily machineable workpiece materials at moderate cutting speeds.



**Теоретическая максимальная высота неровностей профиля ( $R_{\text{макс}}$ )**

**Theoretical maximum roughness height ( $R_{\text{max}}$ )**



$R_{\text{макс}}$  = Высота неровностей профиля  
Roughness height  
 $r$  = Радиус при вершине пластины (мм)  
Corner radius (mm)

$f_n$  = Подача, мм/об  
Feed (mm/revolution)

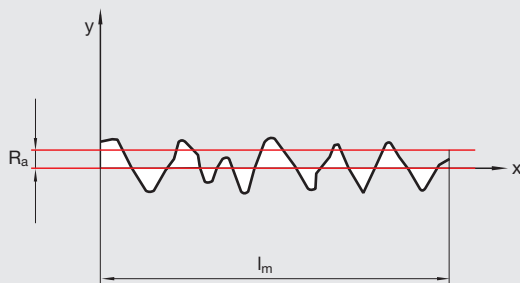
$$R_{\text{макс}} = \frac{f_n^2}{8r} \cdot 1000 \text{ (}\mu\text{m)}$$

Подача: Feed:

$$f_n = \sqrt{\frac{R_{\text{макс}} \times 8r}{1000}}$$

**Среднее арифметическое отклонение профиля ( $R_a$ )**

**Mean roughness figure ( $R_a$ )**



Качество поверхности и точность допуска в значительной степени зависят от взаимосвязи величины подачи и радиуса при вершине пластины. К другим важным факторам относят жесткость системы зажимных приспособлений и станка.

**Общие рекомендации:**

- Качество поверхности можно повысить за счет использования более высоких скоростей резания и положительных задних углов режущего инструмента.
- Если существует опасность возникновения вибрации, следует использовать меньший радиус закругления.
- Использование твердосплавных пластин без покрытия, позволяет получить исключительно высокое качество поверхности (более острые режущие кромки по сравнению со сплавами с покрытием).

The surface quality and accuracy of the tolerance is greatly influenced by the interaction of the feed rate and corner radius. The stability of the clamping system and the machine are other decisive factors.

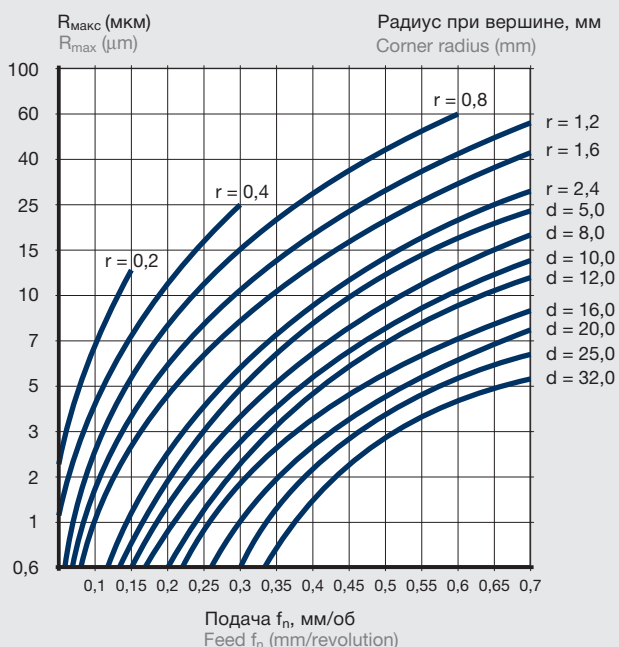
**General recommendation:**

- The surface quality can be improved by using higher cutting speeds and positive rake angles.
- Use a smaller corner radius if there is a risk of vibration.
- Especially high quality surfaces can be achieved using uncoated hard metals (sharper cutting edges than coated grades).

R <sub>max</sub>	R <sub>a</sub> = CLA = AA		RMS		Класс чистоты поверхности Value for
	µm	µinch	µm	µinch	
1,6	0,30	11,8	0,33	13,1	
1,8	0,35	13,8	0,39	15,3	
2,0	0,40	15,7	0,44	17,4	N5
2,2	0,44	17,5	0,49	19,4	
2,4	0,49	19,2	0,54	21,3	
2,6	0,53	20,8	0,59	23,1	
2,8	0,58	22,7	0,64	25,2	
3,0	0,63	24,6	0,70	27,3	
3,5	0,71	27,8	0,79	30,9	
4,0	0,80	31,4	0,89	34,8	N6
4,5	0,90	35,2	1,00	39,1	
5,0	0,99	38,8	1,10	43,1	
6,0	1,20	47,2	1,30	52,4	
7,0	1,40	55,1	1,50	61,2	
8,0	1,60	63,0	1,80	70,0	N7
9,0	1,80	71,0	2,00	78,8	
10,0	2,00	79,0	2,20	87,7	
15,0	3,20	126,0	3,10	140,0	N8
20,0	4,40	173,0	4,90	192,0	
25,0	5,80	238,0	6,40	264,0	
27,0	6,30	247,0	7,00	274,0	N9
30,0	7,40	292,0	8,20	324,0	
35,0	8,80	346,0	9,80	384,0	
40,0	10,70	422,0	11,90	468,0	
45,0	12,50	485,0	13,90	538,0	N10

На диаграмме показаны теоретические значения R<sub>max</sub> для различных комбинаций значений подачи и радиуса закругления.

The diagram shows theoretical R<sub>max</sub> values for specific feed/corner radius combinations.



### Методика подсчета

Таблица перевода величин дана для различных систем измерений.

Ее нельзя использовать для вычисления математической зависимости между высотой неровностей профиля R<sub>max</sub> и величиной R<sub>a</sub>.

Следует найти соответствующее значение R<sub>max</sub> в таблице перевода. Затем следует найти на диаграмме правильное сочетание значений радиуса при вершине и подачи.

### Procedure:

Conversion table for various measurement systems. This cannot be used to calculate a mathematical relationship between the R<sub>max</sub> roughness height and the figure for R<sub>a</sub>.

Look up the appropriate R<sub>max</sub> value in the conversion table. Then read off the correct combination of corner radius and feed rate.

Единицы измерения Units		
Обозначение Code	Наименование Description	Единица измерения Unit
$D_m$	Обрабатываемый диаметр Machining diameter	mm
$v_c$	Скорость резания Cutting speed	m/min
$n$	Частота вращения шпинделя No. of spindle revolutions	min <sup>-1</sup> r.p.m.
$T_c$	Время обработки Working time	min
$Q$	Объем снятого металла Metal removal volume	cm <sup>3</sup> /min
$l_m$	Длина обработки Working length	mm
$P_c$	Полезная потребляемая мощность Net power consumption	kW
$k_{c 0,4}$	Удельная сила резания для толщины стружки 0,4 мм Specific cutting force for chip thickness of 0.4 mm	N/mm <sup>2</sup>
$f_n$	Подача на оборот Feed per revolution	mm/U mm/rev
$\kappa_r$	Угол в плане Approach angle	Grad degrees
$R_{max}$	Высота профиля Profile depth	μm
$r_\epsilon$	Радиус при вершине сменной пластины Indexable insert corner radius	mm
$a_p$	Глубина резания Cutting depth	mm

Формулы Formulas		
	Скорость резания, м/мин Cutting speed (m/min)	$v_c = \frac{D_m \cdot \pi \cdot n}{1000}$
	Частота вращения шпинделя, мин <sup>-1</sup> No. of spindle revolutions r.p.m.	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D_m \cdot \pi}$
	Объем снятого металла, см <sup>3</sup> /мин Metal removal volume (cm <sup>3</sup> /min)	$Q = v_c \cdot a_p \cdot f_n$
	Потребляемая мощность, кВт Power consumption (kW)	$P_c = \frac{Q \cdot k_{c 0,4}}{60 \cdot 1000} \left[ \frac{0,4}{f_n \cdot \sin \kappa_r} \right]^{0,29}$
	Время работы, мин Working time (min)	$T_c = \frac{l_m}{f_n \cdot n}$
	Высота профиля, мкм Profile depth (μm)	$R_{max} = \frac{f_n^2}{r_\epsilon} \cdot 125$

Функция Option	Проблема Problem																															
	Износ по задней поверхности Wear of free areas	Лункообразование Extreme crater wear	Наростообразование на кромке Formation of built-up edge	Выкрашивание кромки Chips in cutting edge	Образование проточин Notch sensibility	Поломка сменной пластины Broken indexable insert	Трещины Heat cracks	Пластическая деформация Plastic deformation	Прерывистое резание Interrupted cut	Плохое качество обработанной поверхности Poor workpiece surface	Длинная спиральная/проблемная стружка (не подкрашенная) Band/spiral chips (not coloured)	Мелкая сегментная стружка (голубая) Chip shape too narrow (blueing)																				
Износостойкость твердого сплава T/C wear resistance	↑				↑			↑																								
Прочность твердого сплава T/C roughness				↑		↑	↑		↑																							
Скорость резания Cutting speed	↓	↓	↑		↓			↓	↑	↑																						
Подача Feed	↔	↓	↓					↓	↓	↓	↑	↓																				
Глубина резания Depth of cut					↔				↑		↔	↔																				
Главный угол в плане Chip angle		↑	↑	↓		↓		↔																								
Геометрия стружколома Chip breaker geometry				↔		↔					↔	↔																				
Условия обработки Condition of cutting edge				↔				↔																								
Радиус при вершине пластины Corner radius						↑			↑	↑																						
Угол врезания Approach angle				↓																												
Жесткость Stability				↑																												
Охлаждение Cooling		↑	↑				↑	↑		↑																						
↑ увеличить increase											↓ снизить reduce											↔ оптимизировать optimize										

Сплав Grade	ISO	Область применения Application range	Группа материалов Material group							Обработка Application					
			P Сталь Steel	M Нержавеющая сталь Stainless	K Чугун Grey cast iron	N Цветные металлы Nonferrous	S Жаропрочные материалы High temper- materials	H Закаленные материалы Hard materials	T Точение Turning	M Фрезерование Milling	D Сверление Drilling	S Резьбообра- ботка Threading	G Обработка канавок Grooving	P Отрезка Parting	
LCP15T	HC-P15		■						●						
	HC-K15				□				●						
LC225K	HC-P25		■						●						
	HC-M25			□					●						
LC240F	HC-P40		■						●						
	HC-M40			■					●						
LC250F	HC-P45		■						●						
	HC-M45			□					●						
LC435D	HC-M35			■					●						
	HC-P35		■						●						
LC444W	HC-M40			■					●		●				
	HC-P35		■						●		●				
LC610H	HC-K10								●						
	HC-K15				■				●						
LC620H	HC-K15				■				●						
LW610	HW-K10					■			●		●				
LC610T	HC-K10		□	□	□	■			●	●					
LC415X	HC-S15			□				■	●						
LC415Z	HC-S15			□				■	●						
LW611	HW-K10				■	□			●						
LT220	HT-P20		■						●						
	HT-M20			□					●						







Центр области применения  
Application peak




Область применения ISO 513  
Full range to ISO 513


■ Основное применение  
Main application  
□ Возможное применение  
Further applications







● Стандартный сплав  
Standard grade

Материал Material		Твер- дость Brinell hardness HB	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min)			
			LCP215T			
			$f = \text{mm/U rev}$			
			0,4–0,8	0,25–0,4	0,05–0,25	
			 	 	 	
<b>P</b> Углеродистая сталь <sup>1)</sup> Unalloyed steel <sup>1)</sup>	≈ 0,15 %C отжиг annealed	125	140–200	230–300	290–360	
	≈ 0,45 %C отжиг annealed	190	110–180	180–260	250–320	
	≈ 0,45 %C закаленная и отп. hardened and temp.	250	90–180	110–180	140–210	
	≈ 0,75 %C отжиг annealed	270	120–180	170–240	230–300	
	≈ 0,75 %C закаленная и отп. hardened and temp.	300	130–150	80–150	140–210	
	Низколегированная сталь <sup>1)</sup> Low-alloy steel <sup>1)</sup>	отжиг annealed	180	100–170	150–220	220–300
		закаленная и отп. hardened and temp.	275	100–150	110–180	140–210
			300	100–140	100–170	130–200
	350	100–140	80–150	110–180		
	Высоколегированная и инструментальная сталь <sup>1)</sup> High-alloy steel and high alloy tool steel <sup>1)</sup>	отжиг annealed	200	100–180	80–220	180–260
закаленная и отп. hardened and temp.		325	100–160	80–140	100–170	
Нержавеющая сталь <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	ферритная/мартенситная отжиг ferritic/martensitic annealed	200	100–170	130–200	180–260	
	мартенситная закаленная и отп. martensitic hardened and temp.	240	100–140	80–150	150–210	
<b>K</b> Серый чугун Grey cast iron	перлитный/ферритный perlitic/ferritic	180	100–180	170–240	250–320	
	перлитный (мартенситный) perlitic (martensitic)	260	90–120	80–150	110–180	
	Чугун с шаровидным графитом Nodular graphite cast iron	ферритный ferritic	160	100–150	110–180	140–210
		перлитный perlitic	250	90–140	90–160	110–180
	Ковкий чугун Malleable cast iron	ферритный ferritic	130	90–140	120–190	150–210
перлитный perlitic		230	90–120	100–150	110–180	

<sup>1)</sup> Стальное литье  
and cast steel

 Обработка без СОЖ  
Dry machining

 Обработка с СОЖ  
Wet machining

	Материал Material		Твер- дость Brinell hardness HB	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min)		
				LC225K		
				$f = \text{mm/U rev}$		
				0,4–0,8	0,25–0,4	0,05–0,25
				 	 	 
<b>P</b>	Углеродистая сталь <sup>1)</sup> Unalloyed steel <sup>1)</sup>	≈ 0,15 %C отжиг annealed	125	150–200	170–230	170–230
		≈ 0,45 %C отжиг annealed	190	130–180	150–200	150–200
		≈ 0,45 %C закаленная и отп. hardened and temp.	250	100–150	120–170	120–170
		≈ 0,75 %C отжиг annealed	270	120–170	140–200	140–200
		≈ 0,75 %C закаленная и отп. hardened and temp.	300	90–140	100–160	100–160
		≈ 0,75 %C закаленная и отп. hardened and temp.				
	Низколегированная сталь <sup>1)</sup> Low-alloy steel <sup>1)</sup>	отжиг annealed	180	120–170	140–200	140–200
		закаленная и отп. hardened and temp.	275	90–140	100–160	100–160
			300	85–130	100–150	100–150
			350	80–120	90–140	90–140
Высоколегированная и инструментальная сталь <sup>1)</sup> High-alloy steel and high alloy tool steel <sup>1)</sup>	отжиг annealed	200	110–150	130–170	130–170	
	закаленная и отпущенная hardened and temp.	325	70–110	80–130	80–130	
Нержавеющая сталь <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	ферритная/мартенситная отжиг ferritic/martensitic annealed	200	120–150	140–180	140–180	
	мартенситная закаленная и отп. martensitic hardened and temp.	240	85–120	100–140	100–140	
<b>M</b>	Нержавеющая сталь <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	аустенитная <sup>2)</sup> , закаленная austenitic <sup>2)</sup> , quenched	180	90–110	100–130	100–130

<sup>1)</sup> и стальное литье  
and cast steel

<sup>2)</sup> и аустенитная/ферритная  
and austenitic/ferritic



Обработка без СОЖ  
Dry machining



Обработка с СОЖ  
Wet machining

	Материал Material		Твер- дость Brinell hardness HB	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min)		
				LC240F		
				$f = \text{mm/U rev}$		
				0,4–0,8	0,25–0,4	0,05–0,25
<b>P</b>	Углеродистая сталь <sup>1)</sup> Unalloyed steel <sup>1)</sup>	≈ 0,15 %C отжиг annealed	125	60–100	70–110	90–170
		≈ 0,45 %C отжиг annealed	190	60–100	70–110	90–170
		≈ 0,45 %C закаленная и отп. hardened and temp.	250	60–100	70–110	90–170
		≈ 0,75 %C отжиг annealed	270	60–100	70–110	90–170
		≈ 0,75 %C закаленная и отп. hardened and temp.	300	60–100	70–110	90–170
		≈ 0,75 %C закаленная и отп. hardened and temp.	300	60–100	70–110	90–170
	Низколегированная сталь <sup>1)</sup> Low-alloy steel <sup>1)</sup>	отжиг annealed	180	60–100	70–110	90–170
		закаленная и отп. hardened and temp.	275	70–110	70–110	90–170
			300	60–100	70–110	90–170
			350	55–80	70–110	90–170
Высоколегированная и инструментальная сталь <sup>1)</sup> High-alloy steel and high alloy tool steel <sup>1)</sup>	отжиг annealed	200	80–110	70–110	90–170	
	закаленная и отп. hardened and temp.	325	60–90	70–110	90–170	
Нержавеющая сталь <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	ферритная/мартенситная отжиг ferritic/martensitic annealed	200	90–130	70–110	90–170	
	мартенситная закаленная и отп. martensitic hardened and temp.	240	70–110	70–110	90–170	
<b>M</b>	Нержавеющая сталь <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	аустенитная <sup>2)</sup> , закаленная austenitic <sup>2)</sup> , quenched	180	70–100	90–140	110–170


<sup>1)</sup> и стальное литье  
and cast steel

<sup>2)</sup> и аустенитная/ферритная  
and austenitic/ferritic

Обработка без СОЖ  
Dry machining

Обработка с СОЖ  
Wet machining



	Материал Material	Твердость Brinell hardness HB	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min)	
			LC250F	
				
<b>P</b>	Углеродистая сталь <sup>1)</sup> Unalloyed steel <sup>1)</sup>	≈ 0,15 %C отжиг annealed	125	50 – 120
		≈ 0,45 %C отжиг annealed	190	
		≈ 0,45 %C закален. и отп. hardened and temp.	250	
		≈ 0,75 %C отжиг annealed	270	
		≈ 0,75 %C закален. и отп. hardened and temp.	300	
	Низколегированная сталь <sup>1)</sup> Low-alloy steel <sup>1)</sup>	отжиг annealed	180	40 – 100
		закаленная и отпущенная hardened and temp.	275	
		закаленная и отпущенная hardened and temp.	300	
		закаленная и отпущенная hardened and temp.	350	
	Высоколегированная и инструментальная сталь <sup>1)</sup> High-alloy steel and high alloy tool steel <sup>1)</sup>	отжиг annealed	200	35 – 90
закаленная и отпущенная hardened and temp.		325		
Нержавеющая сталь <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	ферритная/мартенситная отжиг ferritic/martensitic annealed	200	30 – 70	
	закаленная и отпущенная martensitic hardened and temp.	240		
<b>M</b>	Нержавеющая сталь <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	аустенитная <sup>2)</sup> , закаленная austenitic <sup>2)</sup> , quenched	180	
<b>K</b>	Серый чугун Grey cast iron	перлитный/ферритный perlitic/ferritic	180	
		перлитный (мартенситный) perlitic (martensitic)	260	
	Чугун с шаровидным графитом Nodular graphite cast iron	ферритный ferritic	160	
		перлитный perlitic	250	
Ковкий чугун Malleable cast iron	ферритный ferritic	130		
	перлитный perlitic	230		
<b>N</b>	Алюминиевые деформир. спл. Aluminum wrought alloys	незакаливаемые unhardenable	60	
		закалив., закаленные hardenable, hardened	100	
	Алюминиевые литьевые спл. Aluminum cast alloys	≈ 12 % Si. незакаливаемые ≈ 12 % Si. unhardenable	75	
		≈ 12 % Si. закалев., закаленные ≈ 12 % Si. hardenable, harden	90	
		> 12 % Si. незакаливаемые > 12 % Si. unhardenable	130	
	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь) Copper and copper alloys (Bronze/Brass)	Легкообрабатываемые сплавы Pb > 1 % Free cutting alloys Pb > 1 %	110	
		Латунь, Бронза Brass, Red bronze	90	
		Бронза, бессвинцов. медь и электрол. медь Bronze, non leaded copper and electrolytic copper	100	
	Неметаллические материалы Nonmetallic materials	Реактопласты Duroplastics		
Пластик армированный волокном Fibre reinforced plastics				
Твердая резина Hard rubber				
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы Heat resistant alloys	Fe-основа отжиг annealed	200	10 – 30
		Fe-основа закаленные hardened	280	
		Ni-основа отжиг annealed	250	
		Co-основа закаленные hardened	350	
		Ni- or Co-based литьевые cast	320	
	Титановые сплавы Titanium alloys	Чистый титан Pure titanium	$R_m^{(3)}$ 400	
Alpha + Beta-сплавы, закаленные Alpha- and Beta-alloys hardened		$R_m^{(3)}$ 1050		
<b>H</b>	Закаленная сталь Hardened steel	закаленная и отп. hardened and temp.	55 HRC <sup>(4)</sup>	
		закаленная и отп. hardened and temp.	60 HRC <sup>(4)</sup>	
	Отбелен. чугун Chilled cast iron	закаленный и отпущ. hardened and temp.	400	
	Закаленный чугун Hardened cast iron	закаленная и отп. hardened and temp.	55 HRC <sup>(4)</sup>	

<sup>1)</sup> и стальное литье and cast steel

<sup>2)</sup> и аустенитная/ферр. and austenitic/ferritic

<sup>3)</sup>  $R_m$  = Предел проч. в N/mm<sup>2</sup> Tensile strength in N/mm<sup>2</sup>

<sup>4)</sup> HRC = Твердость по Роквеллу C Rockwell hardness C




Обработка с СОЖ  
Wet machining

	Материал Material	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min)	Подача Feed f (mm/U)
		LC415X	
			
<b>P</b>	Автоматная сталь Machining steel	100–220	0,01–0,15
	Сталь Steel < 600 N/mm <sup>2</sup>	100–180	0,01–0,20
	Сталь Steel < 800 N/mm <sup>2</sup>	60–130	0,01–0,15
<b>M</b>	Нержавеющая сталь Stainless steel	60–140	0,01–0,20
<b>N</b>	Алюминий Aluminium	200–800	0,01–0,30
	Бронза, Латунь, Медь Bronze, Brass, Copper	100–500	0,01–0,30
<b>S</b>	Титан Titanium	40–90	0,01–0,15



Обработка с СОЖ  
Wet machining

	Материал Material		Твер- дость Brinell hardness HB	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min)		
				LC415Z		
				f = mm/U rev		
						
<b>M</b>	Нержавеющая сталь <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	аустенитная <sup>2)</sup> , закаленная austenitic <sup>2)</sup> , quenched	180	80–180		
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы Heat resistant alloys	Fe-основа	отжиг annealed	200	40–100	
		закаленные hardened		280	30– 70	
			Ni- основа	отжиг annealed	250	50– 85
		Co-основа				
		Ni- or Co-based	закаленные hardened	350	20– 50	
	литьевые cast	320	30– 50			

<sup>1)</sup> и стальное литье  
and cast steel




<sup>2)</sup> и аустенитная/ферритная  
and austenitic/ferritic



Обработка с СОЖ  
Wet machining

			LC435D											
			Негативные сменные пластины Negative indexable inserts ISO-P-System						Позитивные сменные пластины Positive indexable inserts ISO-S-System					
			Твердость HB Brinell hardness HB	Геометрия Geometry	Радиус при вершине пластины Corner radius	Рекомендовано $a_p$ (мм) Recommended $a_p$ (mm)	Рекомендовано $f_n$ (мм/У) Recommended $f_n$ (mm/rev)	Скорость резания $v_c$ (м/мин) Cutting speed $v_c$ (m/min)	Геометрия Geometry	Радиус при вершине пластины Corner radius	Рекомендовано $a_p$ (мм) Recommended $a_p$ (mm)	Рекомендовано $f_n$ (мм/У) Recommended $f_n$ (mm/rev)	Скорость резания $v_c$ (м/мин) Cutting speed $v_c$ (m/min)	
														Material
<b>M</b>	Ферритная Ferritic 1.4000, 1.4002, 1.4003, 1.4006, 1.4016, 1.4104, 1.4113, 1.4313, 1.4742, 1.4762	180	BFMS	04	0,5	0,15	150-180							
				08	1	0,20	150-180							
				12	2	0,25	120-180							
			BMS	08	2	0,25	150-180	BSMS	04	0,4	0,15	120-180		
				12	3	0,30	150-180		08	1	0,20	140-180		
				16	4	0,35	120-180							
		320	BFMS	04	0,5	0,15	140-180							
				08	1	0,20	120-180							
				12	2	0,25	110-160							
			BMS	08	2	0,25	120-180	BSMS	04	0,4	0,15	140-180		
				12	3	0,30	110-160		08	1	0,20	120-180		
				16	4	0,35	100-140							
	Аустенитная Austenitic 1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4305, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4311  1.4321, 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4428, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4449	180	BFMS	04	0,5	0,15	150-180							
				08	1	0,20	150-180							
				12	2	0,25	120-180							
			BMS	08	2	0,25	120-180	BSMS	04	0,4	0,15	120-150		
				12	3	0,30	120-180		08	1	0,20	150-180		
				16	4	0,35	140-180							
		180	BFMS	04	0,5	0,15	150-180							
				08	1	0,20	140-180							
				12	2	0,25	130-180							
			BMS	08	2	0,25	140-180	BSMS	04	0,4	0,15	150-180		
				12	3	0,30	130-180		08	1	0,20	120-180		
				16	4	0,35	120-160							
320	BFMS	08	3	0,35	150-180									
		12	4	0,45	140-180									
		16	5	0,50	120-160									

Указанные выше значения приведены для обработки с СОЖ. Для обработки без СОЖ скорость резания  $V_c$  должна быть снижена на 20%.  
The above recommendations are given for wet machining. For dry machining the recommended values for the cutting speed have to be reduced by appr. 20 %.


	Материал Material	Твердость Brinell hardness HB	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min)			
			LC610T			
			$f = \text{mm/U rev}$			
			0,4–0,8	0,25–0,4	0,05–0,25	
						
<b>M</b>	Нержавеющая сталь <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	аустенитная <sup>2)</sup> , закаленная austenitic <sup>2)</sup> , quenched			120– 300 <sup>3)</sup>	
<b>K</b>	Серый чугун Grey cast iron	перлитный/ферритный perlitic/ferritic	180		80– 250 <sup>4)</sup>	
		перлитный (мартенс.) perlitic (martensitic)	180			
	Чугун с шаровидным графитом Nodular graphite cast iron	ферритный ferritic	260		70– 200 <sup>4)</sup>	
		перлитный perlitic	160			
	Ковкий чугун Malleable cast iron	ферритный ferritic	250		80– 220 <sup>4)</sup>	
перлитный perlitic		130				
<b>N</b>	Алюминиевые деформируемые сплавы Aluminium wrought alloys	незакаливаемые unhardenable	230	500–2000	600–2500	700–3000
		закалив., закаленные hardenable, hardened	60	200–1000	300–1500	400–2000
	Алюминиевые литейные сплавы Aluminium cast alloys	≈ 12 % Si. незакалив. ≈ 12 % Si. unhardenable	100	400– 800	500–1200	600–1500
		≈ 12 % Si. закалив., закаленные ≈ 12 % Si. hardenable, hardened	75	300– 600	400– 900	500–1200
		> 12 % Si. незакалив. > 12 % Si. unhardenable	90	200– 600	300– 800	400–1000
	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь) Copper and copper alloys (Bronze/Brass)	Легкообр. сплавы Pb > 1 % Free cutting alloys Pb > 1 %	130	250– 400	250– 500	450– 650
		Латунь, бронза Brass, Red bronze	110	250– 600	250– 800	450–1000
		Бронза, бессвинцовая медь и электролитическая медь Bronze, non leaded copper and electrolytic copper	90 100	150– 250	180– 300	200– 400
	Неметаллические материалы Nonmetallic materials	Реактопласты Duroplastics		60– 70	80– 100	90– 120
		Пластик армированный волокном Fibre reinforced plastics				
Твердая резина Hard rubber						

<sup>1)</sup> и стальное литье  
and cast steel

<sup>2)</sup> и аустенитная/ферритные  
and austenitic/ferritic

<sup>3)</sup> только для обработки:  $f_{\text{max}} 0,1 \text{ mm/rev}$   $a_{\text{pmax}} 0,5 \text{ mm}$   
only for finishing:  $f_{\text{max}} 0,1 \text{ mm/rev}$   $a_{\text{pmax}} 0,5 \text{ mm}$



<sup>4)</sup> только для твердости около 200 HB  
only for hardness ≈ 200 HB

 Обработка с СОЖ  
Wet machining


	Материал Material	Твердость Brinell hardness HB	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min)			
			LC610H и LC620H			
			$f = \text{мм/оборот rev}$			
			0,4–0,8	0,25–0,4	0,05–0,25	
<b>К</b>	Серый чугун Grey cast iron	перлитный/ферритный perlitic/ferritic	180	210–300	300–450	350–500
		перлитный (мартенситный) perlitic (martensitic)	260	140–200	170–240	190–270
	Чугун с шаровидным графитом Nodular graphite cast iron	ферритный ferritic	160	150–210	180–260	210–300
		перлитный perlitic	250	110–160	130–190	150–200
	Ковкий чугун Malleable cast iron	ферритный ferritic	130	200–280	220–300	240–330
		перлитный perlitic	230	100–150	140–220	170–240





Обработка с СОЖ  
Wet machining

	Материал Material	Твердость Brinell hardness HB	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min)	
			LW610/LW611	
			$f = \text{mm/U rev}$	
			0,1–0,4	
		 		
<b>K</b>	Серый чугун Grey cast iron	перлитный/ферритный perlitic/ferritic	180	150–250
		перлитный (мартенситный) perlitic (martensitic)	260	100–150
	Чугун с шаровидным графитом Nodular graphite cast iron	ферритный ferritic	160	130–180
		перлитный perlitic	250	100–150
	Ковкий чугун Malleable cast iron	ферритный ferritic	130	120–180
		перлитный perlitic	230	100–160
<b>N</b>	Алюминиевые деформируемые сплавы Aluminium wrought alloys	незакаливаемые unhardenable	60	400–2400
		закаливаемые, закаленные hardenable, hardened	100	160–1600
	Алюминиевые литые сплавы Aluminium cast alloys	≈ 12 % Si. незакаливаемые ≈ 12 % Si. unhardenable	75	320–1200
		≈ 12 % Si. закалив., закаленные ≈ 12 % Si. hardenable, hardened	90	240–950
		> 12 % Si. незакаливаемые > 12 % Si. unhardenable	130	160–800
	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь) Copper and copper alloys (Bronze/Brass)	Легкообр. сплавы Pb > 1 % Free cutting alloys Pb > 1 %	110	200–520
		Латунь, бронза Brass, Red bronze	90	200–800
		Бронза, бессвинцовая медь и электролитическая медь Bronze, non leaded copper and electrolytic copper	100	120–320
	Неметаллические материалы Nonmetallic materials	Реактопласты Duroplastics		
		Пластик армированный волокном Fibre reinforced plastics		
Твердая резина Hard rubber				

 Обработка без СОЖ  
Dry machining

 Обработка с СОЖ  
Wet machining

	Материал Material	Твердость Brinell hardness HB	Скорость резания Cutting speed $v_c$ (m/min)	
			LT220	
				
<b>P</b>	Углеродистая сталь <sup>1)</sup> Unalloyed steel <sup>1)</sup>	≈ 0,15 %C отжиг annealed	125	310–400
		≈ 0,45 %C отжиг annealed	190	290–350
		≈ 0,45 %C закаленная и отпущенная hardened and temp.	250	220–270
		≈ 0,75 %C отжиг annealed	270	250–300
		≈ 0,75 %C закаленная и отпущенная hardened and temp.	300	210–260
		Низколегированная сталь <sup>1)</sup> Low-alloy steel <sup>1)</sup>	отжиг annealed	180
	Высоколегированная и инструментальная сталь <sup>1)</sup> High-alloy steel and high alloy tool steel <sup>1)</sup>	закаленная и отпущенная hardened and temp.	275	240–300
		закаленная и отпущенная hardened and temp.	300	230–290
		закаленная и отпущенная hardened and temp.	350	190–240
	Нержавеющая сталь <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	отжиг annealed	200	200–260
закаленная и отпущенная hardened and temp.		325	120–200	
<b>M</b>	Нержавеющая сталь <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	ферритная/мартенситная отжиг ferritic/martensitic annealed	200	
		мартенситная закаленная и отпущенная martensitic hardened and temp.	240	
<b>K</b>	Серый чугун Grey cast iron	аустенитная <sup>2)</sup> , закаленная austenitic <sup>2)</sup> , quenched	180	200–230
		перлитный/ферритный perlitic/ferritic	180	150–200
	Чугун с шаровидным граф. Nodular graphite cast iron	перлитный (мартенситный) perlitic (martensitic)	260	120–160
		ферритный ferritic	160	90–140
	Ковкий чугун Malleable cast iron	перлитный perlitic	250	70–110
		ферритный ferritic	130	90–140
		перлитный perlitic	230	70–110

<sup>1)</sup> и стальное литье  
and cast steel

<sup>2)</sup> и аустенитная/ферритная  
and austenitic/ferritic



Обработка без СОЖ  
Dry machining

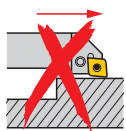


Обработка с СОЖ  
Wet machining





1. Подрезка торца  
Face turning



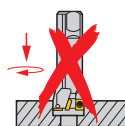
4. Расточка  
Internal turning



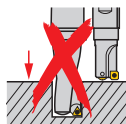
2. Наружное точение  
External turning



5. Расфрезеровывание (по DIN 74)  
Counter bore milling (to DIN 74)



3. Сверление отверстия с плоским дном в сплошном металле  
Drilling into solid with flat drilling base



Пять операций, один инструмент

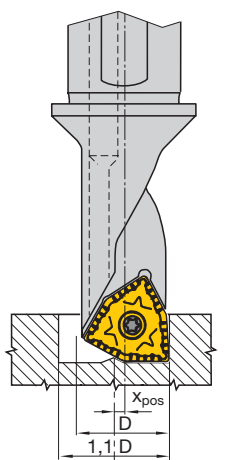
Универсальный токарно-сверлильный инструмент заменяет до 5-ти ISO инструментов и снижает время обработки до 30 % за счет сокращения времени смены и перемещения инструмента.

Five machining operations, one tool

The universal turning-drilling-tool substitutes up to 5 ISO-tools and reduces machining times up to 30 % through saving of tool changing times and unnecessary tool movements.

Последующая режущая кромка может быть использована  
Secondary cutting edge can be used

Сверление вне центра, положительное смещение  
Drilling off center, positive offset



Заготовка Work piece

$X_{pos}$ : Смещение, положительное  
Offset, positive

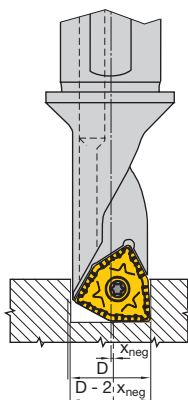
D: Номинальный диаметр инструмента  
Nominal tool diameter

Сталь Steel  $X_{pos} = \frac{(1,1 \times D) - D}{2}$

Алюминий Aluminium  $X_{pos} = \frac{(1,5 \times D) - D}{2}$

Инструмент Tool 2,25D/1,50D	D	Сталь Steel		Алюминий Aluminium	
		D <sub>max</sub>	x <sub>pos</sub>	D <sub>max</sub>	x <sub>pos</sub>
PTR/L 08 -x,xxD- 04	08H13	8,8	0,40	12,0	2,00
PTR/L 10 -x,xxD- 05	10H13	11,0	0,50	15,0	2,50
PTR/L 11 -x,xxD- 06	11H13	12,1	0,55	16,5	2,75
PTR/L 15 -x,xxD- 07	15H13	16,5	0,75	22,5	3,75
PTR/L 18 -x,xxD- 09	18H13	19,8	0,90	27,0	4,50
PTR/L 20 -x,xxD- 10	20H13	22,0	1,00	30,0	5,00
PTR/L 26 -x,xxD- 13	26H13	28,6	1,30	39,0	6,50
PTR/L 33 -x,xxD- 17	33H13	36,3	1,65	49,5	8,25

Сверление вне центра, отрицательное смещение  
Drilling off center, negative offset



Заготовка Work piece

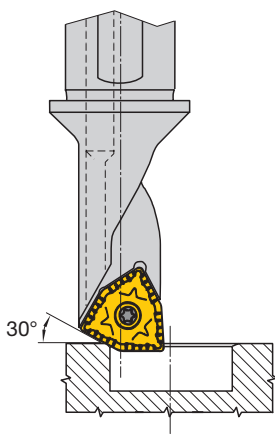
$X_{neg}$ : Смещение, негативное  
Offset, negative

D: Номинальный диаметр инструмента  
Nominal tool diameter

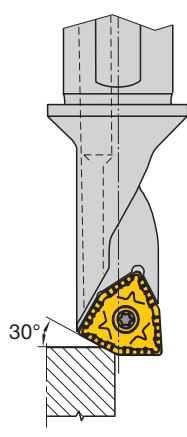
$$X_{neg} = \frac{D_{min} - D}{2}$$

Инструмент Tool 2,25D/1,50D	D	D <sub>min</sub>	x <sub>neg</sub>
PTR/L 08 -x,xxD- 04	08H13	7,8	0,10
PTR/L 10 -x,xxD- 05	10H13	9,8	0,10
PTR/L 11 -x,xxD- 06	11H13	10,8	0,10
PTR/L 15 -x,xxD- 07	15H13	14,7	0,15
PTR/L 18 -x,xxD- 09	18H13	17,7	0,15
PTR/L 20 -x,xxD- 10	20H13	19,7	0,15
PTR/L 26 -x,xxD- 13	26H13	25,7	0,15
PTR/L 33 -x,xxD- 17	33H13	32,7	0,15

Снятие внутренней фаски  
Internal chamfering



Снятие внешней фаски  
External chamfering



**Зенкерование инструментами Pentatec®**  
Core drilling with Pentatec®-tools

Диаметры инструментов Pentatec® подобраны таким образом, чтобы получать глухие отверстия формы H3, J3 и K3 по DIN 74 за одну операцию.

The diameters of the Pentatec®-tools are designed to produce counter-bores according to DIN 74 forms H3, J3 and K3 in one operation.

- Форма H3 для: винтов с плоской цилиндрической головкой по DIN 84  
винтов с головкой под торцевой ключ по DIN 7984  
винтов с плоской цилиндрической головкой по DIN 7513, формы В  
винтов с плоской цилиндрической головкой по DIN 7500, часть 1, формы В
- Форма J3 для: винтов с головкой под торцевой ключ по DIN 6912  
(с низкой головкой и направляющей под ключ)
- Форма K3 для: винтов с головкой под торцевой ключ по DIN 912

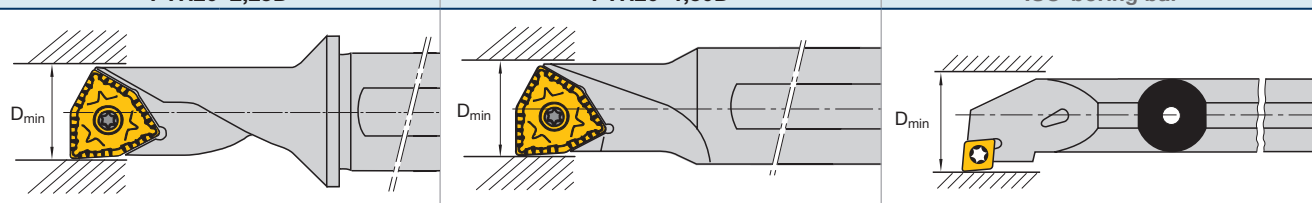
со стопорной шайбой по DIN 7980

- Form H3 for: cheese-head screws according to DIN 84  
socket head cap screws to DIN 7984  
cheese-head screws according to DIN 7513 form B  
cheese-head screws according to DIN 7500 part 1 form A
- Form J3 for: socket head cap screws according to DIN 6912  
(low screw head, key guide)
- Form K3 for: socket head cap screws according to DIN 912

with lock washer according to DIN 7980

Инструмент Tool 2,25D/1,50D	Номинальный диаметр резьбы Thread nominal diameter	D	H13
PTR/L 08 -x,xxD- 04	M 4	8	0/+0,220
PTR/L 10 -x,xxD- 05	M 5	10	0/+0,220
PTR/L 11 -x,xxD- 06	M 6	11	0/+0,270
PTR/L 15 -x,xxD- 07	M 8	15	0/+0,270
PTR/L 18 -x,xxD- 09	M 10	18	0/+0,330
PTR/L 20 -x,xxD- 10	M 12	20	0/+0,330
PTR/L 26 -x,xxD- 13	M 16	26	0/+0,330
PTR/L 33 -x,xxD- 17	M 20	33	0/+0,390

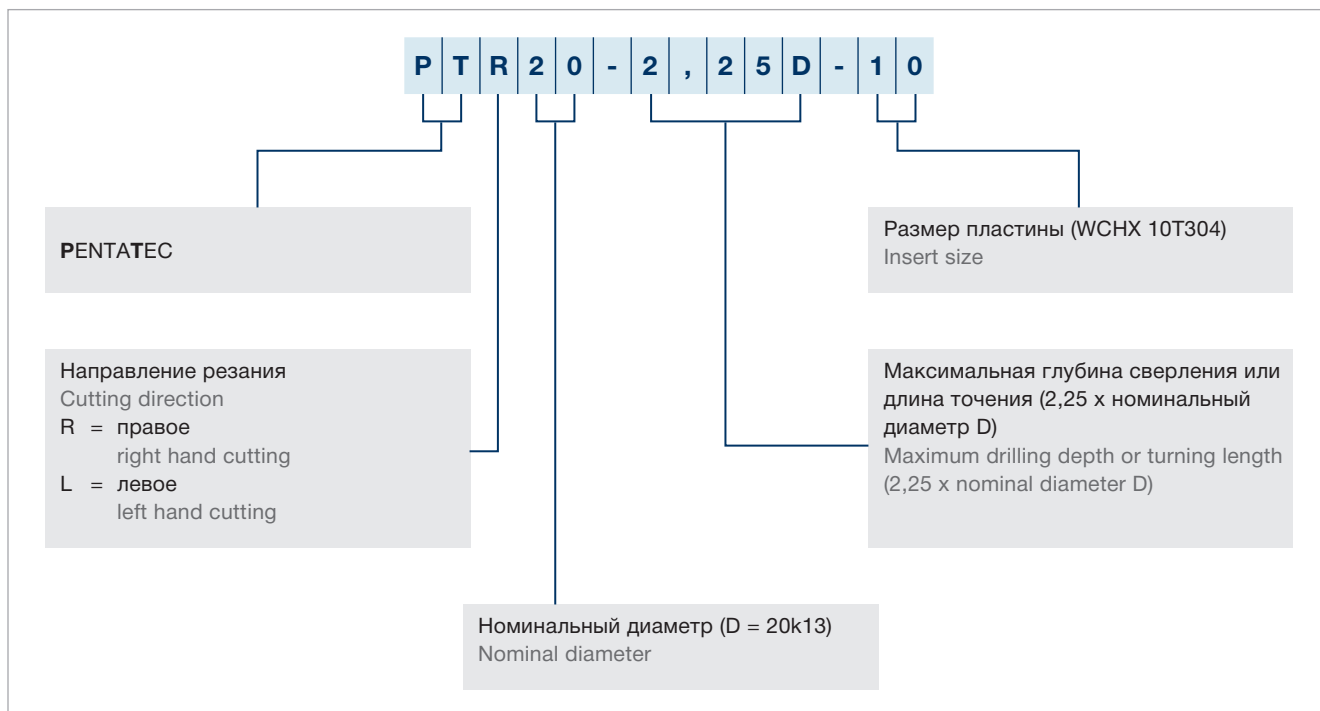
**Большой монтажный диаметр и установочная поверхность**  
Large mounting diameter and location face

	Pentatec®		Расточные оправки по ISO ISO-boring bar
	PTR20 -2,25D	PTR20 -1,50D	
			
D <sub>min</sub>	20	20	21
d	25/32 <sup>1)</sup>	25	16
Хвостовик Shank			
Упорная поверхность Seating face	Да Yes	Нет No	Нет No

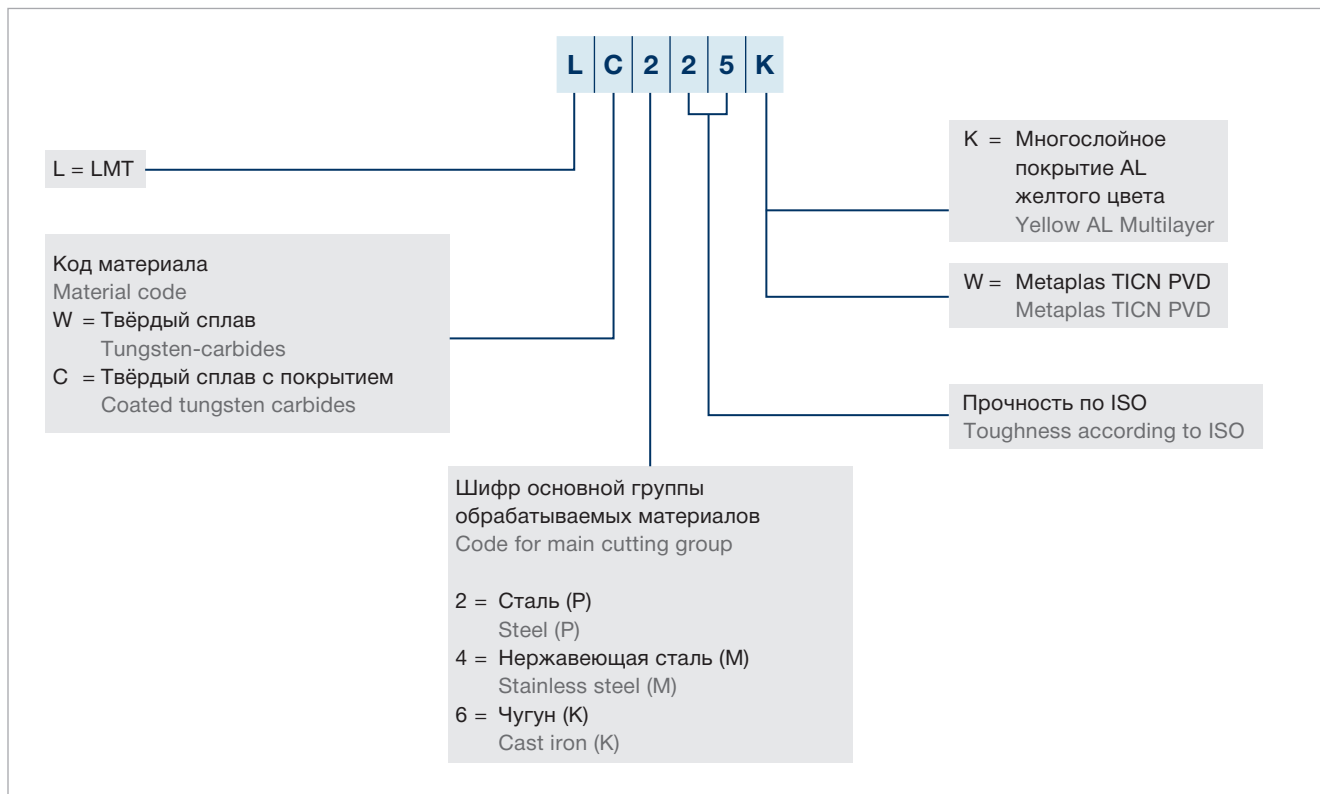
<sup>1)</sup> Диаметр фланца  
Diameter on the flange

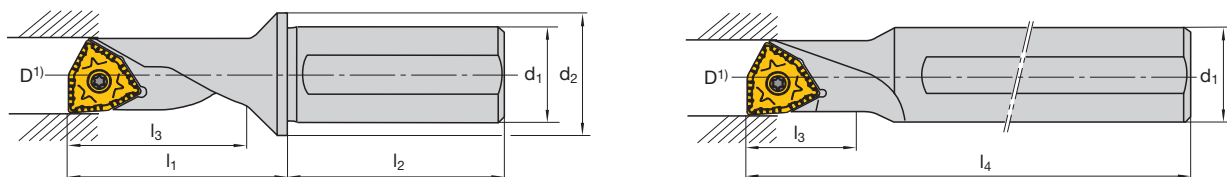
Преимущества использования Pentatec®: выше стойкость и меньше склонность к вибрации благодаря увеличенному диаметру и упорной поверхности PT-2,25D.

Pentatec®-benefits: More stability and less tendency to vibrate through larger locating diameters and the additional seating face for PT-2,25D



Система обозначения режущих материалов LMT  
LMT Cutting materials, designation system





Код LMT LMT-Code	D <sup>1)</sup>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	Сменная пластина Indexable insert
PTR/L 08 - 2,25D-04	8	10	12	22,5	38	18,0	–	WCHX 04...
PTR/L 08 - 1,50D-04	8	12	–	–	–	12,0	80	
PTR/L 10 - 2,25D-05	10	12	16	28	42	22,5	–	WCHX 05...
PTR/L 10 - 1,50D-05	10	12	–	–	–	15,0	90	
PTR/L 11 - 2,25D-06	11	16	20	32	45	24,75	–	WCHX 06...
PTR/L 11 - 1,50D-06	11	16	–	–	–	16,5	100	
PTR/L 15 - 2,25D-07	15	20	25	43	50	33,75	–	WCHX 07...
PTR/L 15 - 1,50D-07	15	20	–	–	–	22,5	125	
PTR/L 18 - 2,25D-09	18	25	32	53	56	40,5	–	WCHX 09...
PTR/L 18 - 1,50D-09	18	25	–	–	–	27,0	135	
PTR/L 20 - 2,25D-10	20	25	32	56	56	45,0	–	WCHX 10...
PTR/L 20 - 1,50D-10	20	25	–	–	–	30,0	150	
PTR/L 26 - 2,25D-13	26	32	40	73	60	58,5	–	WCHX 13...
PTR/L 26 - 1,50D-13	26	32	–	–	–	39,0	180	
PTR/L 33 - 2,25D-17	33	40	50	92	70	74,25	–	WCHX 17...
PTR/L 33 - 1,50D-17	33	40	–	–	–	49,5	200	

<sup>1)</sup> Диаметр для плунжерного фрезерования по DIN 74  
Diameter for plunge drilling according to DIN 74

По запросу мы предлагаем оправки Pentatec® с антивибрационным демпфером (твердосплавный сердечник).  
On request we offer Pentatec® tools with vibrations damping Densimet (heavy duty metal).

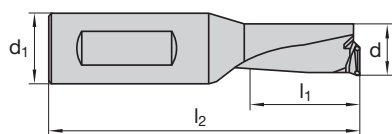
Запасные части Spare parts	Код LMT LMT-Code			Крутящий момент Torque [Ncm]
	Винт Screw	Ключ Key	Torx	
PTR/L 08	A02-20033	V04-T0600	06	62
PTR/L 10	A13-25042	V04-T0800	08	128
PTR/L 11	A13-25050	V04T-0800	08	128
PTR/L 15	A13-30073	V04T-0800	08	180
PTR/L 18	A02-35082	V04-T1500	15	345
PTR/L 20	A06-50088	V04-T2000	20	1020
PTR/L 26	A02-60120	V04T-2500	25	1750
PTR/L 33	A02-60160	V04-T2500	25	1750

							Режущие материалы Cutting materials		
	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	LC225K	LC444W	LW610
	WCHX 040102FN-BAL	4,0	6,35	1,59	2,25	0,2			6409963
	WCHX 040104FN-BAL	4,0	6,35	1,59	2,25	0,4			6407959
	WCHX 05T102FN-BAL	5,0	7,938	1,98	2,8	0,2			6409964
	WCHX 05T104FN-BAL	5,0	7,938	1,98	2,8	0,4			6407962
	WCHX 060202FN-BAL	5,5	8,73	2,38	2,8	0,2			6409965
	WCHX 060204FN-BAL	5,5	8,73	2,38	2,8	0,4			6407965
	WCHX 070304FN-BAL	7,5	12,0	3,18	3,4	0,4			6409966
	WCHX 070308FN-BAL	7,5	12,0	3,18	3,4	0,8			6407968
	WCHX 090304FN-BAL	9,0	14,29	3,18	4,4	0,4			6409967
	WCHX 090308FN-BAL	9,0	14,29	3,18	4,4	0,8			6407971
	WCHX 10T304FN-BAL	10,0	15,875	3,97	5,9	0,4			6409968
	WCHX 10T308FN-BAL	10,0	15,875	3,97	5,9	0,8			6400540
	WCHX 130508FN-BAL	13,0	21,0	5,56	7,0	0,8			6407975
	WCHX 170608FN-BAL	16,5	26,194	6,35	7,0	0,8			6407977

	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущие материалы Cutting materials		
							LC225K	LC444W	LW610
	WCHX 040102EN-BFM	4,0	6,35	1,59	2,25	0,2	6407957		
	WCHX 040104EN-BFM	4,0	6,35	1,59	2,25	0,4	6407958		
	WCHX 05T102EN-BFM	5,0	7,938	1,98	2,8	0,2	6407960		
	WCHX 05T104EN-BFM	5,0	7,938	1,98	2,8	0,4	6407961		
	WCHX 060202EN-BFM	5,5	8,73	2,38	2,8	0,2	6407963		
	WCHX 060204EN-BFM	5,5	8,73	2,38	2,8	0,4	6407964		
	WCHX 070304EN-BFM	7,5	12,0	3,18	3,4	0,4	6407966		
	WCHX 070308EN-BFM	7,5	12,0	3,18	3,4	0,8	6407967		
	WCHX 090304EN-BFM	9,0	14,29	3,18	4,4	0,4	6407969		
	WCHX 090308EN-BFM	9,0	14,29	3,18	4,4	0,8	6407970		
	WCHX 10T304EN-BFM	10,0	15,875	3,97	5,9	0,4	6407972		
	WCHX 10T308EN-BFM	10,0	15,875	3,97	5,9	0,8	6407973		
	WCHX 130508EN-BFM	13,0	21,0	5,56	7,0	0,8	6451021		
	WCHX 170608EN-BFM	16,5	26,194	6,35	7,0	0,8	6407976		



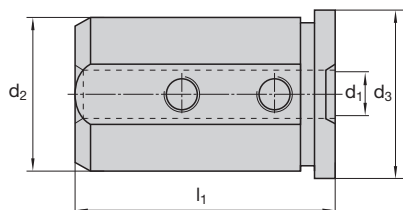
	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	Режущие материалы Cutting materials		
							LC225K	LC444W	LW610
	WCHX 040102EN-BFM	4,0	6,35	1,59	2,25	0,2		6400654	
	WCHX 040104EN-BFM	4,0	6,35	1,59	2,25	0,4		6400655	
	WCHX 05T102EN-BFM	5,0	7,938	1,98	2,8	0,2		6400656	
	WCHX 05T104EN-BFM	5,0	7,938	1,98	2,8	0,4		6400657	
	WCHX 060202EN-BFM	5,5	8,73	2,38	2,8	0,2		6400658	
	WCHX 060204EN-BFM	5,5	8,73	2,38	2,8	0,4		6400659	
	WCHX 070304EN-BFM	7,5	12,0	3,18	3,4	0,4		6400670	
	WCHX 070308EN-BFM	7,5	12,0	3,18	3,4	0,8		6400671	
	WCHX 090304EN-BFM	9,0	14,29	3,18	4,4	0,4		6400672	
	WCHX 090308EN-BFM	9,0	14,29	3,18	4,4	0,8		6400673	
	WCHX 10T304EN-BFM	10,0	15,875	3,97	5,9	0,4		6400674	
	WCHX 10T308EN-BFM	10,0	15,875	3,97	5,9	0,8		6400675	
	WCHX 130508EN-BFM	13,0	21,0	5,56	7,0	0,8		6400676	
	WCHX 170608EN-BFM	16,5	26,194	6,35	7,0	0,8		6400677	



Код LMT LMT-Code	d <sup>1)</sup>	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	LC630T
PTL06-2.25D	6	8	13,5	38	6410466
PTR06-2.25D					6410467

<sup>1)</sup> = Диаметр для плунжерного фрезерования по DIN 74 Diameter for plunge drilling according to DIN 74

Pentatec® -Адаптер  
Pentatec® -Adapter

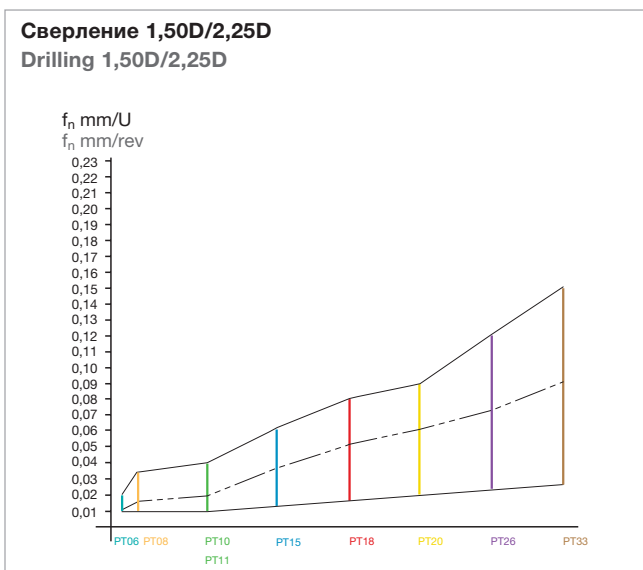
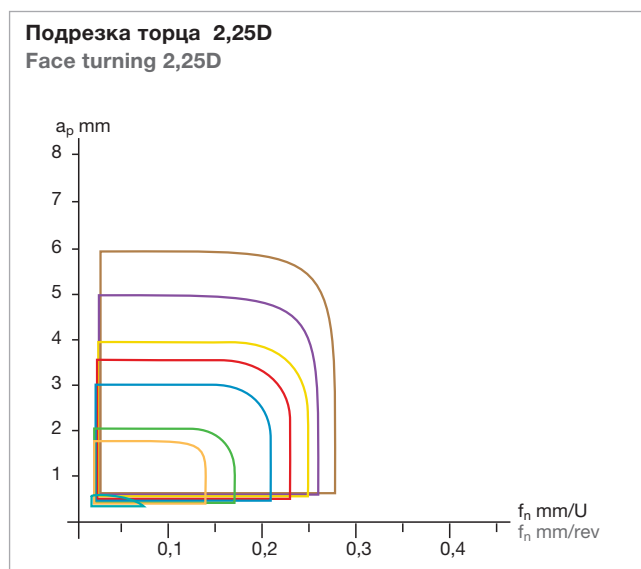
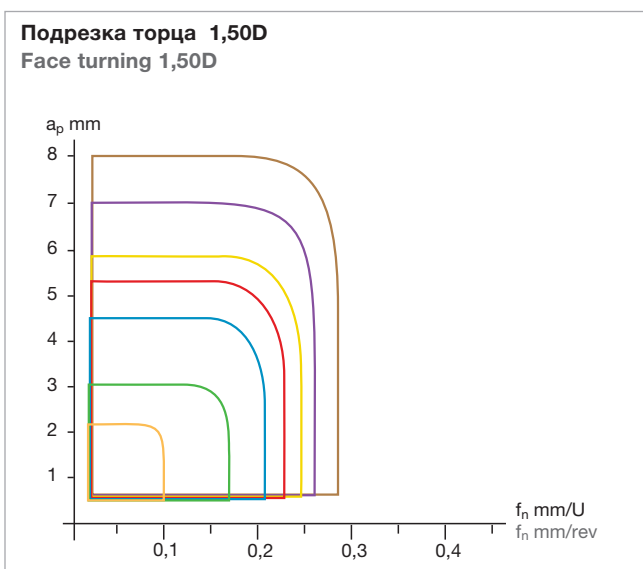
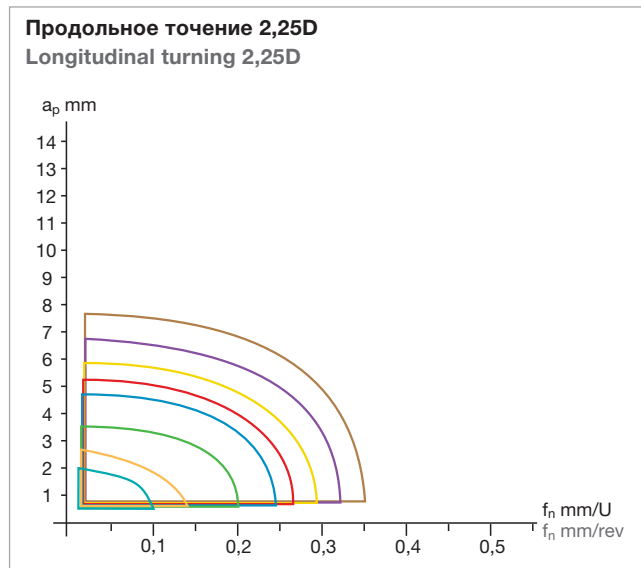
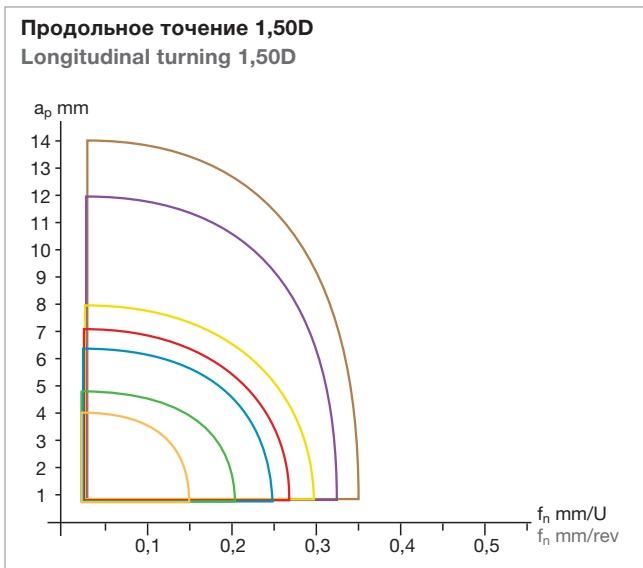


Код LMT LMT-Code	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	Идент. № Ident. No.
PTA 25-08	8	25	29	50	6411357

Технические рекомендации  
Technical hints

Обзор режущих материалов  
Grade overview

Сплав Grade	ISO	Применение Application range	Группа материалов Material group						Операция Application					
			P	M	K	N	S	H	T	M	D	S	G	P
		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	Сталь Steel	Нерж. сталь Stainless	Серый чугун Grey cast iron	Цвет. металлы (Al, etc.) Nonferrous	Жаропроч. сп. High tempera- ture materials	Твер. матер. Hard materials	Точение Turning	Фрезер. Milling	Сверление Drilling	Резьба Threading	Обр. канав. Grooving	Отрезка Parting
LC 225K	HC-P35	20-35	■						●		●			
	HC-M25	15-30		□					●		●			
LC 444W	HC-M40	25-40		□					●		●			
	HC-P40	30-45	■						●		●			
LW 610	HW-K10	10-15				■			●		●			
Центр области применения Application peak Полный спектр по ISO 513 Full range to ISO 513			■ Основное применение Main application □ Дополнительное применение Further applications					● Стандартный сплав Standard grade						

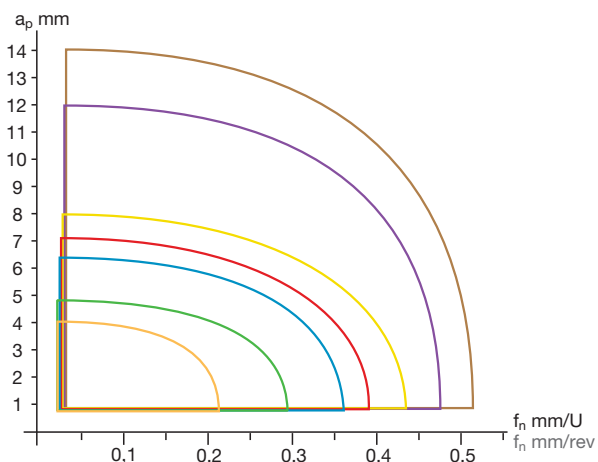


- |        |        |                      |
|--------|--------|----------------------|
| = PT33 | = PT18 | = PT10               |
| = PT26 | = PT15 | = PT08               |
| = PT20 | = PT11 | = PT06 <sup>1)</sup> |

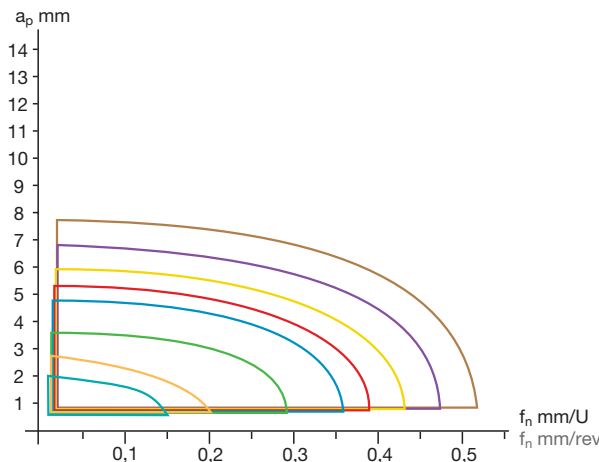
<sup>1)</sup> Для стали, нержавеющей стали и серого чугуна  
For steel, stainless steel and grey cast iron

Всегда используйте оправки Pentatec® с СОЖ  
Use Pentatec® tools always with coolant

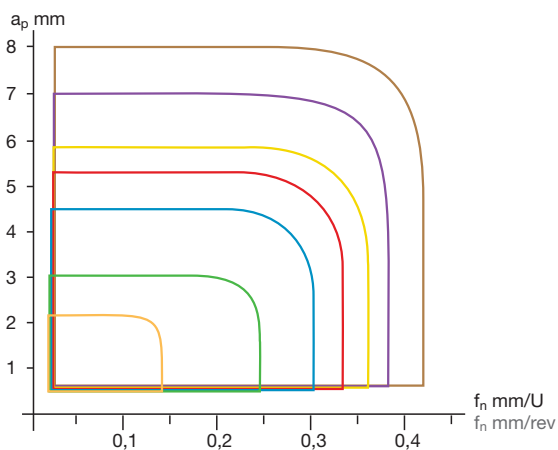
**Продольное точение 1,50D**  
Longitudinal turning 1,50D



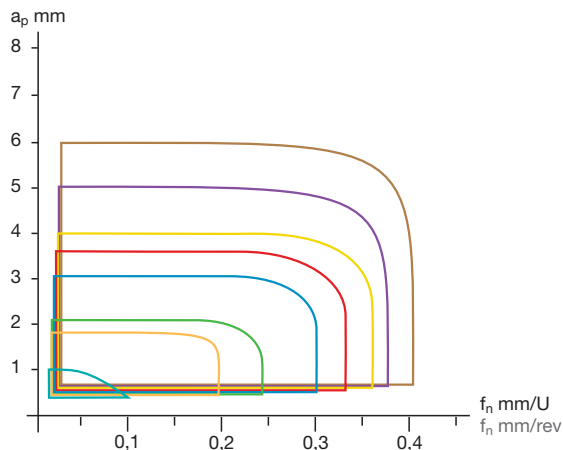
**Продольное точение 2,25D**  
Longitudinal turning 2,25D



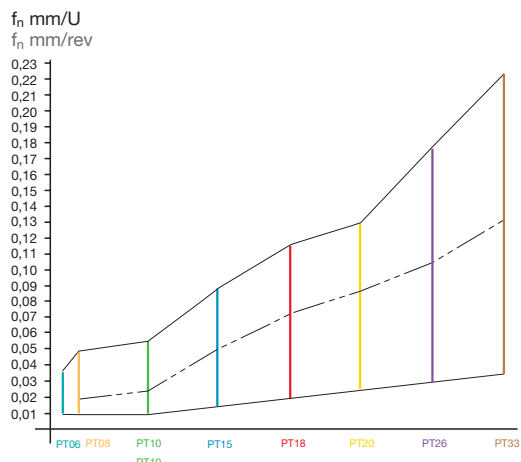
**Подрезка торца 1,50D**  
Face turning 1,50D



**Подрезка торца 2,25D**  
Face turning 2,25D



**Сверление 1,50D/2,25D**  
Drilling 1,50D/2,25D



- = PT33
- = PT18
- = PT10
- = PT26
- = PT15
- = PT08
- = PT20
- = PT11
- = PT06

Всегда используйте оправки Pentatec® с СОЖ  
Use Pentatec® tools always with coolant

Материал Material	Твердость Brinell hardness HB	Точение и сверление Turning and Drilling v <sub>c</sub> (m/min)				
		LC225K	LC444W	LW610		
						
<b>P</b> Нелегированная углер. сталь <sup>1)</sup> Unalloyed steel <sup>1)</sup>	≈ 0,15 %C отжиг annealed	125	170–300	120–250		
	≈ 0,45 %C отжиг annealed	190	150–255	100–200		
	≈ 0,45 %C закаленная и отп. hardened and temp.	250	100–200	70–180		
	≈ 0,75 %C отжиг annealed	270	110–185	70–180		
	≈ 0,75 %C закаленная и отп. hardened and temp.	300	90–160	50–150		
	Низколегированная сталь <sup>1)</sup> Low-alloy steel <sup>1)</sup>	отжиг annealed	180	120–240	80–200	
		закаленная и отпущенная hardened and temp.	275	100–210	70–180	
			300	100–185	100–185	
	Высоколегированная и инструментальная сталь <sup>1)</sup> High-alloy steel and high alloy tool steel <sup>1)</sup>	отжиг annealed	200	130–215	70–180	
		закаленная и отпущенная hardened and temp.	325	80–140	50–120	
Нержавеющая сталь <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	ферритная/мартенситная отжиг ferritic/martensitic annealed	200	110–200	70–150		
	мартенситная закаленная и отпущенная martensitic hardened and temp.	240	100–160	70–120		
<b>M</b> Нержавеющая сталь <sup>1)</sup> Stainless steel <sup>1)</sup>	аустенитная <sup>2)</sup> , закаленная austenitic <sup>2)</sup> , quenched	180	90–160	50–150		
<b>K</b> Серый чугун Grey cast iron	перлитный/ферритный perlitic/ferritic	180			150–250	
	перлитный (мартенситный) perlitic (martensitic)	260			100–150	
	Чугун с шаровидным графитом Nodular graphite cast iron	ферритный ferritic	160			130–180
		перлитный perlitic	250			100–150
Ковкий чугун Malleable cast iron	ферритный ferritic	130			120–180	
	перлитный perlitic	230			100–160	
<b>N</b> Алюминиевые деформируемые сплавы Aluminum wrought alloys	незакаливаемые unhardenable	60			400–2400	
	закаливаемые, закаленные hardenable, hardened	100			160–1600	
	Алюминиевые литейные сплавы Aluminum cast alloys	≈ 12 % Si. незакаливаемые ≈ 12 % Si. unhardenable	75			320–1200
		≈ 12 % Si. закаливаемые, закаленные ≈ 12 % Si. hardenable, harden	90			240–950
	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь) Copper and copper alloys (Bronze/Brass)	> 12 % Si. незакаливаемые > 12 % Si. unhardenable	130			160–800
		Легкообрабатываемые сплавы Pb > 1 % Free cutting alloys Pb > 1 %	110			200–520
		Латунь, бронза Brass, Red bronze	90			200–800
Неметаллические материалы Nonmetallic materials	Бронза, бессвинцовая медь и электролитическая медь Bronze, non leaded copper and electrolytic copper	100			120–320	
	Реактопласты Duroplastics					
	Пластик армированный волокном Fibre reinforced plastics					
<b>S</b> Жаропрочные сплавы Heat resistant alloys	Твердая резина Hard rubber					
	Титановые сплавы Titanium alloys	Fe-основа отжиг annealed	200			
		Fe-основа закаленные hardened	280			
		Ni-основа отжиг annealed	250			
		Co-основа закаленные hardened	350			
		Ni- or Co-основа литейные cast	320			
	Титан чистый Pure titanium	400 <sup>3)</sup>				
Alpha + Beta-сплавы, закаленные Alpha- and Beta-alloys hardened	1050 <sup>3)</sup>					

<sup>1)</sup> и стальное литье  
and cast steel

<sup>2)</sup> и аустенитная/ферритная  
and austenitic/ferritic

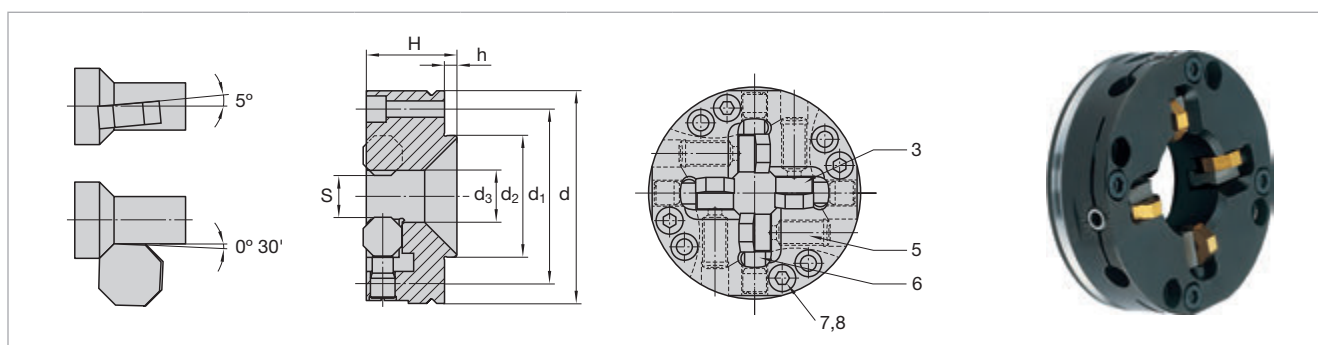
<sup>3)</sup> R<sub>m</sub> = Предел прочн. в N/mm<sup>2</sup>  
R<sub>m</sub> = Tensile strength in N/mm<sup>2</sup>



Обработка с СОЖ  
Wet machining



## Токарные головки Turning heads



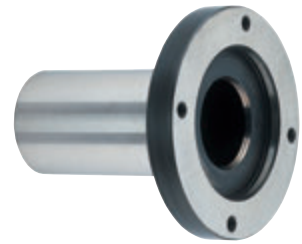
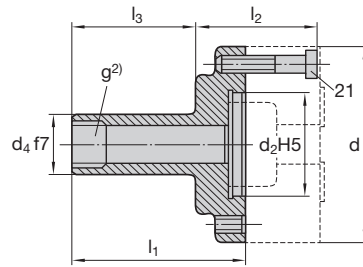
Кат. №. Cat.-No.

1107

Тип Type	s	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	H	h	z	Идент. № Ident. No.
FS-00	2- 5	60	48	30	6	31	4	2	1022709
FS-10	5-10	65	53	35	12	31	5	4	1022718
FS-20	10-15	70	58	40	17	31	5	4	1022727
FS-30	15-20	75	63	45	22	31	5	4	1022736
FS-40	20-25	80	68	50	27	31	5	4	1022745
FS-50	25-30	85	73	55	32	31	5	4	1022754
FS-60	30-35	92	79	70	37	35	6	4	1022763
FS-70	35-40	97	84	75	42	35	6	4	1022772
FS-80	40-45	102	89	80	47	35	6	4	1022781
FS-90	45-50	107	94	85	52	35	6	4	1022790

№ зап. части Part No.	<b>3</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	
Идент. № Ident. No.	2125738	2125740	2123500	2142998	2129086	1048317
	2125739 Для FS-10 for FS-10					

Рекомендации по режимам резания см. стр. B.149  
Cutting data recommendations see page B.149

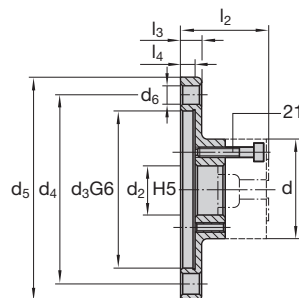


Кат. № Cat.-No.								9701
Тип Type	d	d <sub>2</sub>	d <sub>4</sub> <sup>1)</sup>	g	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	Идент. № Ident. No.
FS-00	60	30	16	M 12 x 1,5	50	40	36	1023003
FS-10	65	35	20	M 14 x 1,5	56	42	40	1023021
FS-20	70	40	25	M 20 x 1,5	66	42	50	1023049
FS-30	75	45	30	M 24 x 1,5	73	44	55	1023067
FS-40	80	50	40	M 30 x 1,5 li	78	44	60	1023085
FS-50	85	55	40	M 33 x 1,5 li	88	44	70	1023101
FS-60	92	70	50	∅ 36	100	50	80	1023129
FS-70	97	75	56	∅ 41	100	50	80	1023138
FS-80	102	80	60	∅ 46	110	50	90	1023147
FS-90	107	85	63	∅ 51	110	50	90	1023156

<sup>1)</sup> Дюймовые размеры и специальное исполнение по запросу.  
Inch sizes and specials on request.

<sup>2)</sup> FS 60 и больше без резьбы.  
FS 60 and bigger without thread.

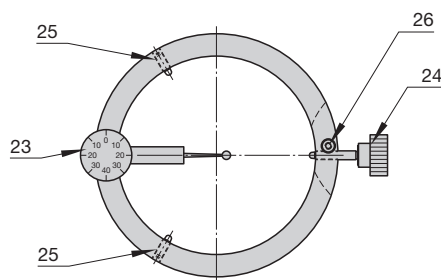
### Крепежные фланцы Mounting flanges



Кат. № Cat.-No.										9702
Тип Type	d	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	Идент. № Ident. No.
FS-00	60	30	92	110	140	13	50	12	8,5	1023165
FS-10	65	35	92	110	140	13	50	12	8,5	1023174
FS-20	70	40	92	110	140	13	50	12	8,5	1023183
FS-30	75	45	92	110	140	13	50	12	8,5	1023192
FS-40	80	50	92	110	140	13	50	12	8,5	1023209
FS-50	85	55	92	110	140	13	50	12	8,5	1023218
FS-60	92	70	92	110	140	13	53	12	8,5	1023227
FS-70	97	75	140	170	200	13	59	12	8,5	1023236
FS-80	102	80	140	170	200	13	59	12	8,5	1023245
FS-90	107	85	140	170	200	13	59	12	8,5	1023254



№ зап. части Part No.	21	21
	FS-10 – FS-50	FS-60 – FS-90
Идент. № Ident. No.	2141901	2141914



Кат. № Cat.-No.			8807
Тип Type		s	Идент. № Ident. No.
FS-00		2- 5	1022905
FS-10		5-10	1022914
FS-20		10-15	1022923
FS-30		15-20	1022932
FS-40		20-25	1022941
FS-50		25-30	1022950
FS-60		30-35	1022969
FS-70		35-40	1022978
FS-80		40-45	1022987
FS-90		45-50	1022996

№ детали Part No.	23	24	25	26
Идент. № Ident. No.	2128982	2123910	2123935	2141882

#### Проверенная конструкция

##### ■ Точение с жесткими допусками

Прочная конструкция головки позволяет избежать радиального отклонения пластин. Пластины зажимаются как в радиальном, так и в осевом направлении.

#### Уменьшенное время наладки

##### ■ Удобство в обращении

Можно очень легко установить на требуемый диаметр головку для точения и переналадить изношенные пластины. Для каждой пластины предусмотрен регулировочный винт с точностью до 0,01 мм.

#### Точность хода

##### ■ Оптимизированные режимы обработки

Использование специального датчика с циферблатным индикатором позволяет устанавливать все режущие кромки точно в заданное положение, чтобы они могли обрабатывать свою часть поверхности заготовки.

#### Proven design

##### ■ Close tolerance turning

Radial deflection of the inserts is prevented by the sturdy design of the head. Inserts are clamped both radially and axially.

#### Reduced set-up work

##### ■ Easy handling

It is very simple to set the turning head for the required diameter and to reset worn inserts. There is an adjusting screw for each insert that can be set up to 0.01 mm.

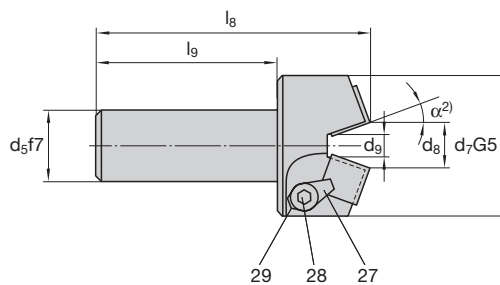
#### Precise true running

##### ■ Optimized machining conditions

A special dial indicator is used to ensure each cutting edge is correctly positioned to do its exact share of work.







Кат. № Cat.-No.

1108

Тип Type	s	d <sub>5</sub> <sup>1)</sup>	d <sub>7</sub>	d <sub>8</sub>	d <sub>9</sub>	l <sub>8</sub>	l <sub>9</sub>	α <sup>2)</sup>	Идент. № Ident. No.
FS-10	5–10	20	45	10,5	2,2	80	50	20°	1022807
FS-20	10–15	25	50	15,5	7,2	92	62	20°	1022816
FS-30	15–20	25	55	20,5	12,2	92	62	20°	1022825
FS-40	20–25	25	60	25,5	17,2	97	67	20°	1022834
FS-50	25–30	25	65	30,5	22,2	112	82	20°	1022843
FS-60	30–35	35	69	35,5	27,2	127	95	20°	1022852
FS-70	35–40	40	74	40,5	32,2	137	105	20°	1022861
FS-80	40–45	45	79	45,5	37,2	157	125	20°	1022870
FS-90	45–50	50	84	50,5	42,2	157	125	20°	1022889

<sup>1)</sup> Дюймовые размеры и специальное исполнение по запросу.  
Inch sizes and specials on request.

<sup>2)</sup> Другой угол по запросу.  
Other angles on request.

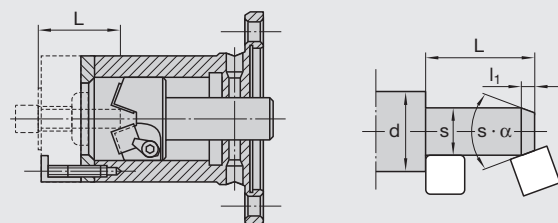
№ зап. части Part No.	27	28	29	
Идент. № Ident. No.	2120487	2120488	2120489	1048317

**Минимальная и максимальная длина точения при использовании инструмента для снятия фаски**  
**Minimum and maximum turning length when using Mounted Chamfering Tool**

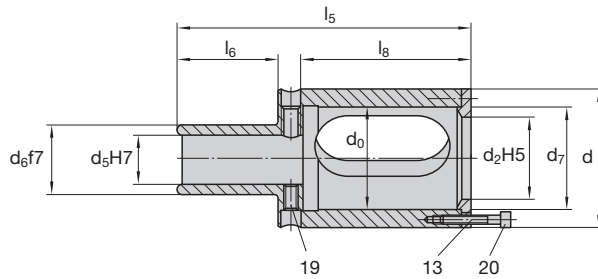
Тип Type	Диапоз. точения Turning range	s	L <sub>min</sub>	L <sub>max</sub>	l <sub>1</sub>	2 · α
FS-10	5–10	5	38	71	3	40°
		10	32	64		
FS-20	10–15	10	38	82	3	40°
		15	32	75		
FS-30	15–20	15	38	82	3	40°
		20	32	75		
FS-40	20–25	20	38	85	3	40°
		25	32	78		
FS-50	25–30	25	38	101	3	40°
		30	32	94		
FS-60	30–35	30	41	112	3	40°
		35	35	105,5		
FS-70	35–40	35	41	122	3	40°
		40	35	115,5		
FS-80	40–45	40	41	132	3	40°
		45	35	125,5		
FS-90	45–50	45	41	142	3	40°
		50	35	135,5		

Инструмент для снятия фаски необходимо закрепить на хвостовике или фланце до установки токарной головки. Позиционирование фасочного инструмента, в основном, определяется по тестовой детали.

Chamfering tool has to be mounted in the shank of flange before the turning head is mounted. The positioning of the chamfering tool is in general defined with one master piece.



## Хвостовики для крепления инструмента для снятия фаски Chamfering tools shafts



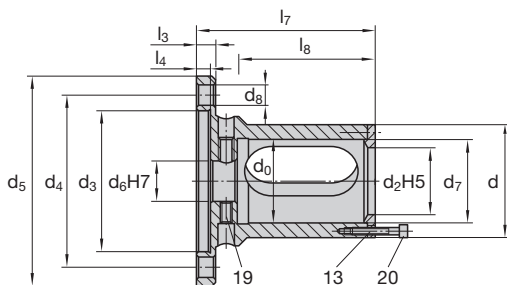
Кат. № Cat.-No.

9703

Тип Type	d	d <sub>0</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub> <sup>1)</sup>	d <sub>7</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub>	l <sub>8</sub>	Идент. № Ident. No.
FS-10	65	–	35	20	30	45	130	50	65	1023263
FS-20	70	–	40	25	40	50	151	60	76	1023272
FS-30	75	–	45	25	40	55	161	70	76	1023281
FS-40	80	–	50	25	40	60	164	70	79	1023290
FS-50	85	–	55	25	40	65	180	70	95	1023307
FS-60	92	69	–	35	50	70	200	80	105	1023316
FS-70	97	74	–	40	56	75	210	80	115	1023325
FS-80	102	79	–	45	60	80	230	90	125	1023334
FS-90	107	84	–	50	63	85	240	90	135	1023343

<sup>1)</sup> Дюймовые размеры и специальное исполнение по запросу.  
Inch sizes and specials on request.




## Фланцы для инструмента для снятия фаски Chamfering tools flanges



Кат. № Cat.-No.

9704

Тип Type	d	d <sub>0</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	d <sub>7</sub>	d <sub>8</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>7</sub>	l <sub>8</sub>	Идент. № Ident. No.
FS-10	65	–	35	92	110	140	20	45	13	12	8,5	93	60	1023352
FS-20	70	–	40	92	110	140	25	50	13	12	8,5	104	71	1023361
FS-30	75	–	45	92	110	140	25	55	13	12	8,5	104	71	1023370
FS-40	80	–	50	92	110	140	25	60	13	12	8,5	107	74	1023389
FS-50	85	–	55	92	110	140	25	65	13	12	8,5	123	90	1023398
FS-60	92	69	–	92	110	140	35	70	13	12	8,5	138	105	1023405
FS-70	97	74	–	140	170	200	40	75	13	12	8,5	148	115	1023414
FS-80	102	79	–	140	170	200	45	80	13	12	8,5	148	125	1023423
FS-90	107	84	–	140	170	200	50	85	13	12	8,5	168	135	1023432

								
№ зап. части Part No.	13					19	20	
Идент. № Ident. No.	FS-10	FS-20	FS-30	FS-40	FS-50	2142092	FS-10-FS-50	FS-60-FS-90
	2129254	2125667	2121678	2121191	2129255		2141902	2141915

								Режущие материалы Cutting materials Идент. № Ident. No.								
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	b	r	LW225	LC225S	LC225T	LC225I	LW415	LC415S	LW610	LC610T	LC610E
  N = 8	1180-11	12,7		4,76			1,2	1059395						1059368		
	1180-96	12,7		4,76			0,4	1059787	1059341							
	1180-97	12,7		4,76			1,6	1059830								
  N = 8	1181-11	12,7		4,76			1,2	1059992	2216269		1060025			1059965		
  N = 8	1181-81	12,7		4,76			1,2				1062005					
  N = 8	1181-88	12,7		4,76			3	1060187	2129491		1061934			1060150		

P	■	■	■													
M		□		□												■
K														■		
N		□		□										■		
S		□		□												

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

								Режущие материалы Cutting materials Идент. № Ident. No.								
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	b	r	LW225	LC225S	LC225T	LC225I	LW415	LC415S	LW610	LC610T	LC610E
								<p>с фаской with land</p> <p>N = 8</p>	1181-89	12,7		4,76			0,5	1060221
<p>N = 4</p>	1181-99	12,7		4,76			0,2 max.	1060506	1059342							
<p>0,1 Фаска Land</p> <p>N = 4</p>	1181-92	12,7		4,76			0,2 max.	1060310			1061943					
	1181-93	12,7		4,76			0,5	1060356			1061952			1060329		
<p>N = 4</p>	1181-95	12,7		4,76			0,5	1060409	1060411					1060374		
								P	■	■	■					
								M		□	□					
								K						■		
								N		□	□			■		
								S		□	□					

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

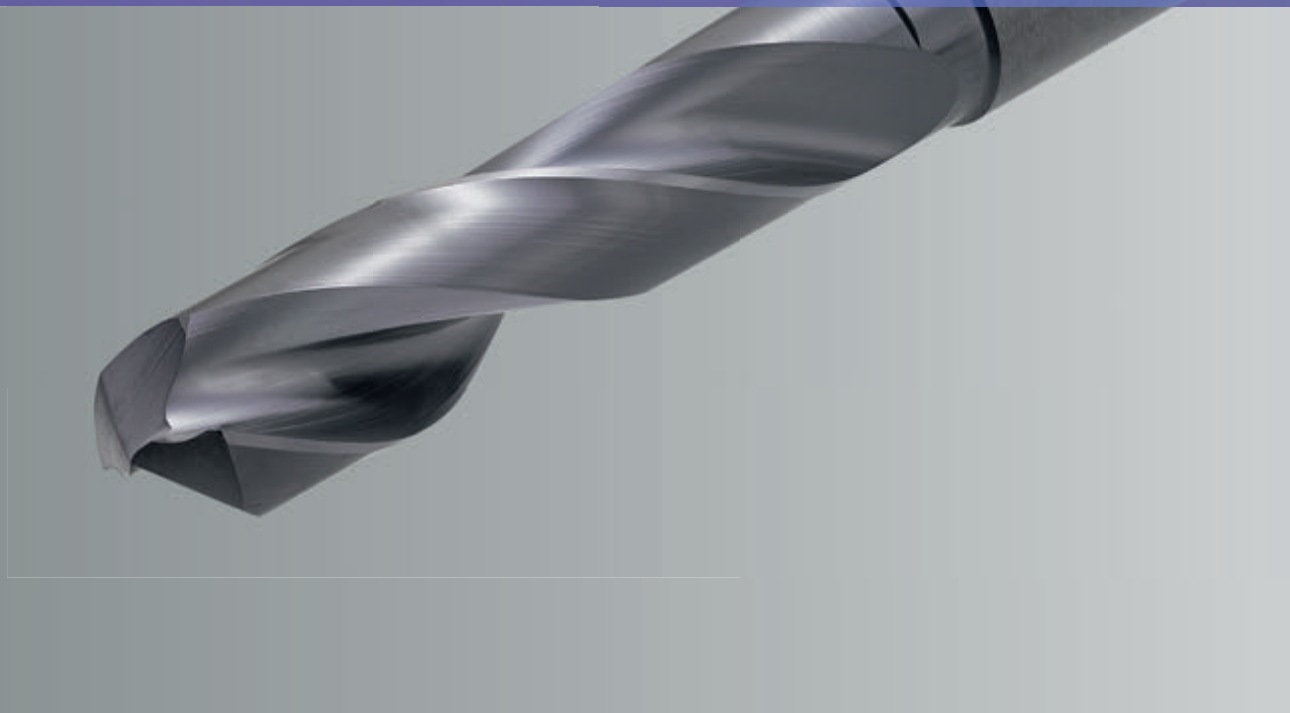
								Режущие материалы Cutting materials Идент. № Ident. No.								
N = Число режущих кромок N = Number of cutting edges	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	b	r	LW225	LC225S	LC225T	LC225I	LW415	LC415S	LW610	LC610T	LC610E
 	1181-96	12,7		4,76			0,2 max.	1060490	2305180							
	1181-97	12,7		4,76			0,5	1060524								
N = 8																
 	1181-98	12,7		4,76			1,6	1060454						1060427		
N = 8																
								P	■	■						
								M		□						
								K						■		
								N		□				■		
								S		□						

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

	Материал	Material	№ матер. Material No.	DIN Описание DIN Description	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Скорость резания Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Подача на оборот Feed per revolution f
<b>P</b>	Нелегир. углер. сталь	Plain carbon steel	1.0052	St 52	-700	150	0,2–0,8
	Автоматная сталь	Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	-700	150	0,2–0,8
	Конструкционная легированная сталь	Structural alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500–950	150	0,2–0,8
	Термообработанная сталь средней прочности	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225 1.2251	42 CrMo 4 50 CrV 4	500–950	120	0,2–1,0
	Стальное литье	Cast steel	1.0416	GS 40	-950	140	0,4–1,2
	Цементируемая сталь	Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	-950	120	0,2–0,8
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	500–950	120 <sup>1)</sup>	0,2–0,8
	Термообработанная сталь, высокой прочности	Heat-treatment steel, high strength	1.7225 1.6580	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	950–1400	120	0,1–0,4
	Азотированная сталь	Nitriding steel	1.8504	34 CrAl6	950–1400	120	0,1–0,4
	Инструментальная сталь	Tool steel	1.2343 1.2379	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12 1	950–1400	120	0,1–0,4
<b>M</b>	Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	1.4301	X5CrNi18-10	500–950	120 <sup>1)</sup>	0,1–0,4
			1.4404	X2CrNiMo17-12-2			
			1.4751	X6CrNiMoTi17-12-2			
	Мартенситная сталь	Maraging steel	1.2709 1.4542 1.4568	X3NiCoMoTi18-9-5 X5CrNiCuNb16-4 X7CrNiAl17-7			
<b>K</b>	Серый чугун	Grey cast iron	0.6025	GG25	100–400 (120–260 HB)	150	0,2–0,8
	Легированный серый чугун	Alloyed grey cast iron	0.6678	GGL-NiCr 35 2	150–250 (160–230 HB)	150	0,2–0,8
	Чугун с шаровидным графитом	Nodular cast iron	0.7060	GGG60	400–800 (120–310 HB)	150	0,2–0,8
	Ковкий чугун	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	350–700 (150–280 HB)	150	0,2–0,8
<b>N</b>	Чистые металлы, мягкие	Pure metals, soft		Чугун, свинец Pure iron, lead	-500	120	0,2–0,8
	Алюминиевые сплавы, длинная стружка	Aluminium alloys, long chipping	3.3535	AlMg 3	-550	120	0,2–0,8
			3.4365	AlZnMgCu 1,5			
	Алюминиевые сплавы, короткая стружка	Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AlSi 12	-400	120	0,2–0,8
	Медные сплавы, длинная стружка	Copper alloys, long chipping	2.0320	MS63	300–700	120	0,2–0,8
			2.0975	CuAl10Ni			
	Медные сплавы, короткая стружка	Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	-500	120	0,2–0,8
	Магниеые сплавы	Magnesium alloys	3.5912	G-MgAl9Zn1	160–300	100	0,4–0,8
	Термопластик	Thermoplastics		PVC, Оргстекло PVC, acrylic glass	40–70	120	0,4–1,0
Реактопласты	Duroplastics		Bakelit, Melamin	20–40	100	0,2–0,8	
Графит	Graphite		Graphite				
<b>S</b>	Титановые сплавы, средней прочности	Titanium alloys, medium strength	3.7115	TiAl5Sn2,5	-950	100	0,2–0,8
			3.7165	TiAl6V4			
	Титановые сплавы, высокой прочности	Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900–1400	80	0,2–0,8
	Сплавы на основе никеля, средней прочности	Nickel based alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	80	0,2–0,8
	Сплавы на основе никеля, высокой прочности	Heat resistant nickel based alloys, high strength	Inconel 718	NiCr19Fe19NbMo	900–1400	80	0,2–0,6
<b>H</b>	Закаленный чугун	Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300–600 HB	100	0,2–0,6

<sup>1)</sup> При использовании СОЖ When using liquid coolants

При использовании сплава без покрытия необходимо снизить скорость резания на 30%.  
Значения скорости резания могут варьироваться в зависимости от типа покрытия (± 30 %).  
When using uncoated grades reduce cutting speed by 30 %.  
Cutting speed values may vary according to coating type (± 30 %).



# СВЕРЛЕНИЕ

## DRILLING

<b>C.2</b>	<b>Сверление</b> <b>Drilling</b>
C.2	Таблица для выбора с режимами резания для HSS-E и твердого сплава Selection tables inclusive cutting data HSS-E, solid carbide
C.6	Высоконагруженные сверла из твердого сплава Heavy duty solid carbide drills
C.17	Восьмигранные сверла из твердого сплава Facette drills solid carbide
C.18	Центровочные сверла NC, Центровочные сверла из твердого сплава NC-Centre drills, Centre drills solid carbide
C.20	Спиральные сверла HSS, HSS-E Drill twist drills HSS, HSS-E
C.31	Сверла для глубокого сверления HSS Deep hole drills HSS
C.33	Центровочные сверла NC, Центровочные сверла HSS NC-Centre drills, Centre drills HSS
<b>C.36</b>	<b>ISO-Картриджи</b> <b>ISO Cartridges</b>
C.36	Форма F 90° Form F 90°
C.38	Форма K 75°/15° Form K 75°/15°
C.40	Форма W 60°/30° Form W 60°/30°
C.42	Форма S 45° Form S 45°
C.46	Форма T 30°/60° Form T 30°/60°
C.48	Форма R 15°/75° Form R 15°/75°
C.50	Форма L 95° Form L 95°
C.52	Форма H, U, J Form H, U, J
<b>C.54</b>	<b>Установочные размеры, компенсационные прокладки</b> <b>Mounting data matching shim</b>
<b>C.55</b>	<b>Установочные размеры, осевое крепление</b> <b>Mounting data axial mounting</b>
<b>C.58</b>	<b>Сменные пластины по ISO</b> <b>ISO Indexable inserts</b>
C.58	Форма C Form C
C.60	Форма S Form S
C.62	Форма T Form T



Обработка поверхности/покрытие Subsequent treatment of surface/coating		Стр. Page	
<b>0 без покрытия uncoated</b> <b>1 TiCN Plus</b> <b>2 Al2 Plus</b>			
		Кат. № Cat.-No.	
		Тип Type	
		Покрытие Coating	
		Сплав Sort	
		Угол подъема винтовой канавки Helix angle	
		DIN DIN	
	Материал	Material	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )
<b>P</b>	Углеродистая сталь	① Plain carbon steel	-700
	Автоматная сталь	Free cutting steel	-700
	Конструкционная сталь	② Structural alloy steel	500-950
	Термообработанная сталь, средней прочн.	Heat-treatment steel, medium strength	500-950
	Стальное литье	③ Cast steel	-950
	Цементированная сталь	Case hardening steel	-950
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная	④ Stainless steel, ferritic, martensitic	500-950
	Термообработанная сталь, высокой прочн.	Heat-treatment steel, high strength	950-1400
	Азотирующая сталь	⑤ Nitriding steel	950-1400
Инструментальная сталь (до 45 HRC)	Tool steel (to 45 HRC)	950-1400	
<b>M</b>	Нержавеющая сталь, аустенитная	⑥ Stainless steel, austenitic	500-950
	Мартенситная сталь	Maraging steel	
<b>K</b>	Серый чугун	⑦ Grey cast iron	100-400 (120-260 HB)
	Легированный серый чугун	Alloyed grey cast iron	150-250 (160-230 HB)
	Чугун с шаровидным графитом	⑧ Nodular cast iron	400-800 (120-310 HB)
	Ковкий чугун	Malleable cast iron	350-700 (150-280 HB)
<b>N</b>	Чистые металлы, мягкие	Pure metals, soft	-500
	Алюминиевые сплавы, длинностружечные	⑨ Aluminium alloys, long chipping	-550
	Алюминиевые сплавы, короткостружечные	⑩ Aluminium alloys, short chipping	-400
	Медные сплавы, длинностружечные	Copper alloys, long chipping	300-700
	Медные сплавы, короткостружечные	⑪ Copper alloys, short chipping	-500
	Магниеые сплавы	⑫ Magnesium alloys	150-300
	Термопласты	⑬ Thermoplastics	40-70
	Реактопласты	⑭ Duroplastics	20-40
<b>S</b>	Титановые сплавы, средней прочности	Titanium alloys, medium strength	-950
	Титановые сплавы, высокой прочности	Titanium alloys, high strength	900-1400
	Сплавы на основе никеля, средней прочн.	Nickel based alloys, medium strength	-950
	Сплавы на основе никеля, высокой прочн.	Heat resistant nickel based alloys, high strength	900-1400
<b>H</b>	Отбеленный чугун	⑮ Chilled cast iron	300-600 HB

Поддача Feed f = mm/U											
Для сверел for Drill Ø											
	3-5	5-8	8-12	12-16	16-20	3-5	5-8	8-12	12-16	16-20	
①	0,08-0,125	0,125-0,20	0,16-0,25	0,20-0,315	0,25-0,40	0,05-0,08	0,08-0,125	0,10-0,16	0,125-0,20	0,16-0,25	⑥
②	0,10-0,125	0,125-0,20	0,20-0,25	0,25-0,315	0,315-0,40						
③	0,10-0,125	0,125-0,20	0,20-0,25	0,25-0,315	0,315-0,40						
④	0,05-0,08	0,08-0,125	0,10-0,16	0,125-0,20	0,16-0,25	0,125-0,16	0,16-0,25	0,25-0,315	0,315-0,40	0,40-0,50	⑦
⑤	0,063-0,10	0,08-0,16	0,125-0,20	0,16-0,25	0,20-0,315	0,125-0,16	0,16-0,25	0,25-0,315	0,315-0,40	0,40-0,50	⑧

	C.6	C.6	C.6	C.6	C.8	C.8	C.9	C.9	C.9	C.9	C.13	C.13	C.18
	<b>3360C</b>	<b>3361C</b>	<b>3362C</b>	<b>3363C</b>	<b>3367C</b>	<b>3368C</b>	<b>3345C</b>	<b>3355C</b>	<b>3365C</b>	<b>3395C</b>	<b>3385C</b>	<b>3375C</b>	<b>3309</b>
	T 300		T 300 IK		T 500 IK		U 300		U 300 IK		U 500 IK		N
	2						1				1		0
	LC640T						LC640S				LC640T		LW610
	~30°				30°				~30°				normal
	6537												1897
	<b>v<sub>c</sub></b>												
	85-100	85-100	90-110	90-110	90-110	90-110	85-100	85-100	90-110	90-110	90-110	90-110	50-60
	85-100	85-100	90-110	90-110	90-110	90-110	85-100	85-100	90-110	90-110	90-110	90-110	60-80
	70-80	70-80	80-90	80-90	80-90	80-90	70-80	70-80	80-90	80-90	80-90	80-90	45-65
	70-80	70-80	80-90	80-90	80-90	80-90	70-80	70-80	80-90	80-90	80-90	80-90	45-65
	65-85	65-85	70-90	70-90	70-90	70-90	65-85	65-85	70-90	70-90	70-90	70-90	35-60
	65-85	65-85	70-90	70-90	70-90	70-90	65-85	65-85	70-90	70-90	70-90	70-90	35-60
			30-40	30-40	30-40	31-40			30-40	30-40	30-40	30-40	
	50-60	50-60	60-70	60-70	60-70	60-70	50-60	50-60	60-70	60-70	60-70	60-70	30-50
	50-60	50-60	60-70	60-70	60-70	60-70	50-60	50-60	60-70	60-70	60-70	60-70	30-50
	50-60	50-60	60-70	60-70	60-70	60-70	50-60	50-60	60-70	60-70	60-70	60-70	
			30-40	30-40	30-40	30-40			30-40	30-40	30-40	30-40	
			30-40	30-40	30-40	30-40			30-40	30-40	30-40	30-40	
	120-240	120-240	120-140	120-140	120-140	120-140	120-240	120-240	120-140	120-140	120-140	120-140	80-100
	120-240	120-240	140-140	140-140	140-140	140-140	120-240	120-240	140-140	140-140	140-140	140-140	80-100
	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	50-80
	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	90-110	50-80
	160-180	160-180	180-240	180-240	180-240	180-240	160-180	160-180	180-240	180-240	180-240	180-240	120-140
	130-160	130-160	150-170	150-170	150-170	150-170	130-160	130-160	150-170	150-170	150-170	150-170	80-140
													120-180
													140-160
													40-50
													40-60
													10-15

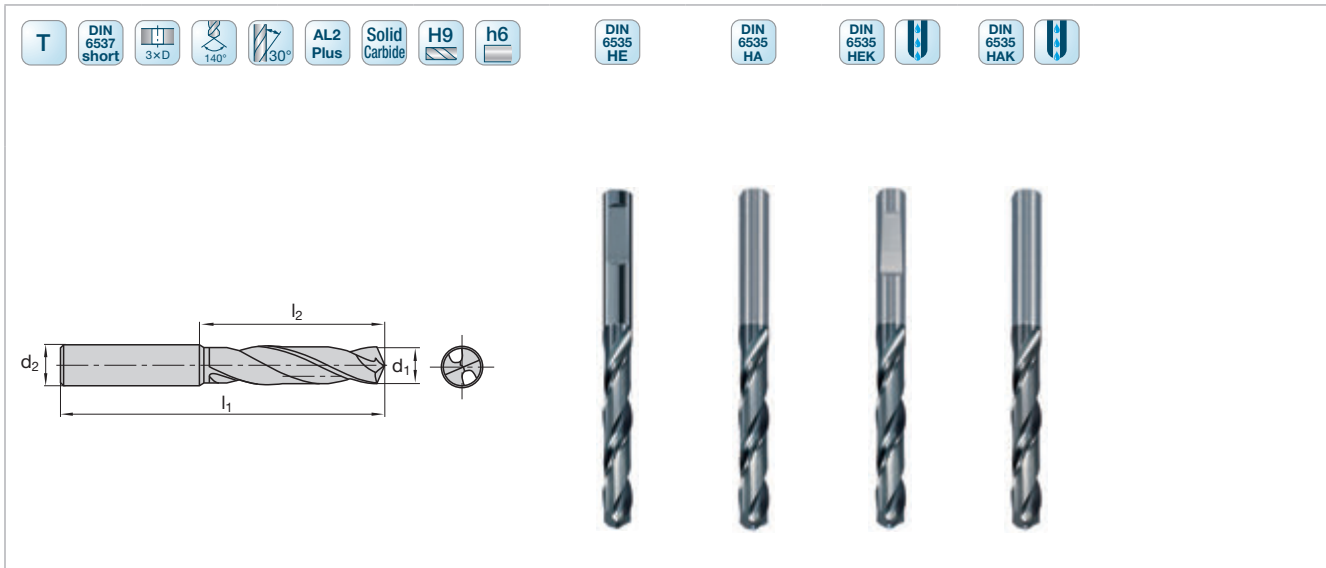
Подача Feed f = mm/U										
Для сверел for Drill Ø										
	3-5	5-8	8-12	12-16	16-20	3-5	5-8	8-12	12-16	16-20
⑨	0,16-0,20	0,20-0,315	0,315-0,40	0,40-0,50	0,50-0,63	0,04-0,05	0,05-0,08	0,08-0,10	0,10-0,125	0,125-0,16
⑩	0,16-0,20	0,20-0,315	0,315-0,40	0,40-0,50	0,50-0,63					
⑪	0,16-0,20	0,20-0,315	0,315-0,40	0,40-0,50	0,50-0,63					
⑫	0,125-0,16	0,16-0,25	0,25-0,315	0,315-0,40	0,40-0,50					
⑬	0,125-0,16	0,16-0,25	0,25-0,315	0,315-0,40	0,40-0,50					
⑭	0,125-0,16	0,16-0,25	0,25-0,315	0,315-0,40	0,40-0,50					

Обработка поверхности/Покрытие Subsequent treatment of surface/coating			Стр. Page
0 без покрытия uncoated			
1 TiCN Plus			
2 Al2 Plus			
			Кат. № Cat.-No.
			Тип Type
			Покрытие Coating
			Сплав Sort
			Угол подъема винтовой канавки Helix angle
			DIN DIN
	Материал	Material	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )
<b>P</b>	Углеродистая сталь	Plain carbon steel	-700
	Автоматная сталь	Free cutting steel	-700
	Конструкционная сталь	Structural alloy steel	500-950
	Термообработанная сталь, средней прочности	Heat-treatment steel, medium strength	500-950
	Стальное литье	Cast steel	-950
	Цементированная сталь	Case hardening steel	-950
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	500-950
	Термообработанная сталь, высокой прочн.	Heat-treatment steel, high strength	950-1400
	Азотированная сталь	Nitriding steel	950-1400
	Инструментальная сталь (до 45 HRC)	Tool steel (to 45 HRC)	950-1400
<b>M</b>	Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	500-950
	Мартенситная сталь	Maraging steel	
<b>K</b>	Серый чугун	Grey cast iron	100-400 (120-260 HB)
	Легированный серый чугун	Alloyed grey cast iron	150-250 (160-230 HB)
	Чугун с шаровидным графитом	Nodular cast iron	400-800 (120-310 HB)
	Ковкий чугун	Malleable cast iron	350-700 (150-280 HB)
<b>N</b>	Чистые металлы, мягкие	Pure metals, soft	-500
	Алюминиевые сплавы, длинностружечные	Aluminium alloys, long chipping	-550
	Алюминиевые сплавы, короткостружечные	Aluminium alloys, short chipping	-400
	Медные сплавы, длинностружечные	Copper alloys, long chipping	300-700
	Медные сплавы, короткостружечные	Copper alloys, short chipping	-500
	Магниеые сплавы	Magnesium alloys	150-300
	Термопласты	Thermoplastics	40-70
	Реактопласты	Duroplastics	20-40
<b>S</b>	Титановые сплавы, средней прочности	Titanium alloys, medium strength	-950
	Титановые сплавы, высокой прочности	Titanium alloys, high strength	900-1400
	Сплавы на основе никеля, средней прочности	Nickel based alloys, medium strength	-950
	Жаропрочные никелевые сплавы	Heat resistant nickel based alloys, high strength	900-1400
<b>H</b>	Отбеленный чугун	Chilled cast iron	300-600 HB

Подача Feed f = mm/U   для сверел for Drill Ø									
< 2,5	2,5-5	5-10	10-16	16-25	< 2,5	2,5-5	5-10	10-16	16-25
0,05	0,10	0,20	0,28	0,34	0,03	0,06	0,12	0,15-0,18	0,22
0,05	0,10	0,20	0,28	0,34					
0,03-0,05	0,05-0,10	0,10-0,15	0,16-0,25	0,25-0,32	0,08	0,14	0,25	0,32	0,40
0,03-0,05	0,05-0,10	0,10-0,15	0,16-0,25	0,25-0,32					
0,03-0,05	0,05-0,10	0,10-0,15	0,16-0,25	0,25-0,32	0,06	0,12	0,20	0,25	0,32
0,03-0,05	0,05-0,10	0,10-0,15	0,16-0,25	0,25-0,32					
0,03	0,05	0,10	0,15	0,20	0,08	0,14	0,25	0,32	0,40
0,03	0,05	0,10	0,15	0,20					
0,03	0,05	0,10	0,15	0,20					

	C.19	C.19	C.17	C.20	C.20	C.26	C.26	C.31	C.33	C.34	C.25
	<b>3508</b>	<b>3508C</b>	<b>67-900</b>	<b>3101</b>	<b>3101</b>	<b>3102C</b>	<b>3103C</b>	<b>3115</b>	<b>3305</b>	<b>3503</b>	<b>70-700</b>
	N			U			TL	N			
	0	1	0		2		0				
		LC610S	LW630	HSS	HSS-E	HSS-E		HSS			
	normal			18°-30°		~30°		40°			
	333A		LMT Onsrud Standard	338		1897	338	1869	LMT Fette Standard	333 A правое + левое right + left	LMT Onsrud Standard
<b>v<sub>c</sub></b>											
	50- 60	90-110		25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30
	60- 80	90-110		25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30
	45- 65	80- 90		15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20
	45- 65	80- 90		15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20
	35- 60	70- 90		15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20
	35- 60	70- 90		15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20
		30- 40		10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15
	30- 50	60- 70		10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15
	30- 50	60- 70		10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15
		60- 70		10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15	10- 15
		30- 40		8- 12	8- 12	8- 12	8- 12	8- 12	8- 12	8- 12	8- 12
		30- 40		8- 12	8- 12	8- 12	8- 12	8- 12	8- 12	8- 12	8- 12
	80-100	120-140		25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30
	80-100	140-140		20- 25	20- 25	20- 25	20- 25	20- 25	20- 25	20- 25	20- 25
	50- 80	90-110		20- 25	20- 25	20- 25	20- 25	20- 25	20- 25	20- 25	20- 25
	50- 80	90-110		20- 25	20- 25	20- 25	20- 25	20- 25	20- 25	20- 25	20- 25
				35- 45	35- 45	35- 45	35- 45	35- 45	35- 45	35- 45	35- 45
	120-140	180-240	120-140	80-100	80-100	80-100	80-100	80-100	80-100	80-100	80-100
	80-140	150-170	80-140	40- 50	40- 50	40- 50	40- 50	40- 50	40- 50	40- 50	40- 50
				25- 35	25- 35	25- 35	25- 35	25- 35	25- 35	25- 35	25- 35
	120-180		120-180	60- 70	60- 70	60- 70	60- 70	60- 70	60- 70	60- 70	60- 70
	140-160		140-160	100-120	100-120	100-120	100-120	100-120	100-120	100-120	100-120
	40- 50		40- 50	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30	25- 30
	40- 60		40- 60	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20	15- 20
				4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8
				4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8
				4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8
				4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8	4- 8
	10- 15		10- 15	6- 8	6- 8	6- 8	6- 8	6- 8	6- 8	6- 8	6- 8

Поддача Feed f = mm/U   для сверел for Drill Ø										
< 2,5	2,5-5	5-10	10-16	16-25	< 2,5	2,5-5	5-10	10-16	16-25	
0,05	0,10	0,18	0,25	0,32	0,03	0,05	0,10	0,12-0,15	0,20	
0,12	0,18	0,32	0,45	0,56	0,03	0,05	0,10	0,12-0,15	0,20	
0,06	0,12	0,20	0,28	0,36	0,03	0,05	0,10	0,12-0,15	0,20	
0,05	0,08	0,18	0,25	0,30						
0,06	0,12	0,20	0,28	0,36	0,03	0,05	0,10	0,12-0,15	0,20	
				0,04-0,05				0,12-0,15		
0,12	0,18	0,28	0,36	0,45						
0,08	0,14	0,25	0,36	0,45	0,04	0,06	0,12			
0,06	0,12	0,20	0,28	0,36						



Кат. № Cat.-No.				3360C	3361C	3362C	3363C	
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Для раскатников For forming taps
4,62	24	66	6	1320087	1320065	1320043	1320001	M 5
5,52	28	66	6	1320088	1320066	1320044	1320002	M 6
7,42	41	79	8	1320089	1320067	1320045	1320003	M 8
7,52	41	79	8	1320090	1320068	1320046	1320004	MF 8 x 1
9,32	47	89	10	1320091	1320069	1320047	1320005	M 10
9,42	47	89	10	1320093	1320071	1320049	1320007	MF 10 x 1,25
9,52	47	89	10	1320092	1320070	1320048	1320006	MF 10 x 1
11,22	55	102	12	1320094	1320072	1320050	1320008	M 12
11,32	55	102	12	1320097	1320075	1320053	1320011	MF 12 x 1,5
11,42	55	102	12	1320096	1320074	1320052	1320010	MF 12 x 1,25
11,52	55	102	12	1320095	1320073	1320051	1320009	MF 12 x 1
13,07	60	107	14	1320098	1320076	1320054	1320012	M 14
13,32	60	107	14	1320101	1320079	1320057	1320015	MF 14 x 1,5
13,42	60	107	14	1320100	1320078	1320056	1320014	MF 14 x 1,25
13,52	60	107	14	1320099	1320077	1320055	1320013	MF 14 x 1
15,07	65	115	16	1320102	1320080	1320058	1320016	M 16
15,32	65	115	16	1320104	1320082	1320060	1320018	MF 16 x 1,5
15,52	65	115	16	1320103	1320081	1320059	1320017	MF 16 x 1
16,77	73	123	18	1320105	1320083	1320061	1320019	M 18
17,32	73	123	18	1320107	1320085	1320063	1320021	MF 18 x 1,5
17,52	73	123	18	1320106	1320084	1320062	1320020	MF 18 x 1
18,77	79	131	20	1320108	1320086	1320064	1320022	M 20
7,23	41	79	8	1320153	1320110	1320152	1320124	UNC 5/16
7,43	41	79	8	1320139	1320111	1320166	1320125	UNF 5/16
8,73	47	89	10	1320140	1320112	1320167	1320126	UNC 3/8
9,02	47	89	10	1320141	1320113	1320155	1320127	UNF 3/8
10,2	55	102	12	1320142	1320114	1320168	1320128	UNC 7/16
10,49	55	102	12	1320143	1320115	1320157	1320170	UNF 7/16
11,72	55	102	12	1320144	1320116	1320158	1320130	UNC 1/2
12,07	60	107	14	1320145	1320117	1320159	1320131	UNF 1/2
13,22	60	107	14	1320146	1320118	1320160	1320132	UNC 9/16
13,59	60	107	14	1320154	1320119	1320161	1320133	UNF 9/16
14,72	65	115	16	1320148	1320120	1320162	1320134	UNC 5/8
15,17	65	115	16	1320149	1320121	1320163	1320135	UNF 5/8
17,77	73	123	18	1320150	1320122	1320164	1320136	UNC 3/4
18,27	79	131	20	1320151	1320123	1320169	1320137	UNF 3/4

Рекомендации по применению на стр. C.2  
Application recommendations starting page C.2

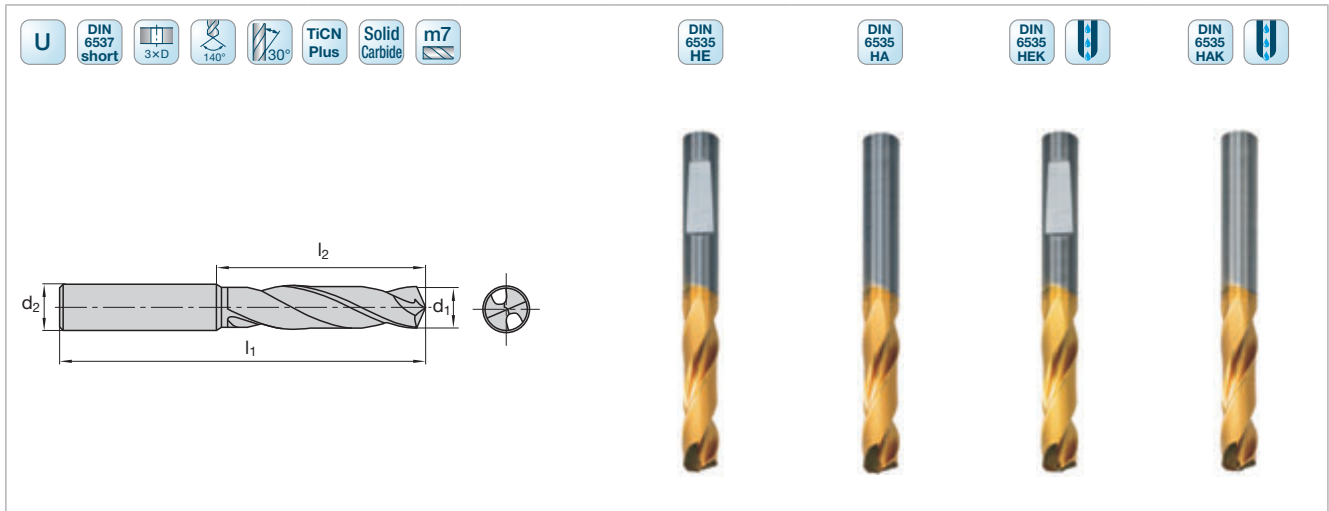
Кат. № Cat.-No.				3360C	3361C	3362C	3363C	
$d_1$	$l_2$	$l_1$	$d_2$	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Для раскатников For forming taps
9,27	47	89	10	1320188	1320180	1320192	1320184	G 1/8
12,46	60	107	14	1320189	1320181	1320193	1320185	G 1/4
16,97	73	123	18	1320190	1320182	1320194	1320186	G 3/8
20,02	101	153	25	1320191	1320183	1320195	1320187	G 1/2

Рекомендации по применению на стр. C.2  
Application recommendations starting page C.2



Кат. № Cat.-No.				3367C	3368C	
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Для раскатников For forming taps
7,42	53	91	8	9127798	9127803	M 8
7,52	53	91	8	9127821	9127827	MF 8 x 1
9,32	61	103	10	9127850	9127868	M 10
9,42	61	103	10	9127851	9127869	MF 10 x 1,25
9,52	61	103	10	9127852	9127870	MF 10 x 1
11,22	71	118	12	9127892	9127913	M 12
11,32	71	118	12	9127898	9127917	MF 12 x 1,5
11,42	71	118	12	9127902	9127919	MF 12 x 1,25
11,52	71	118	12	9127905	9127921	MF 12 x 1
13,07	77	124	14	9127954	9127974	M 14
13,32	77	124	14	9127958	9127976	MF 14 x 1,5
13,52	77	124	14	9127960	9127977	MF 14 x 1
15,07	83	133	16	9127980	9127985	M 16
15,32	83	133	16	9127983	9127988	MF 16 x 1,5
15,52	83	133	16	9127984	9127989	MF 16 x 1
16,77	93	143	18	9127994	9128004	M 18
17,32	93	143	18	9127998	9128008	MF 18 x 1,5
17,52	93	143	18	9127999	9128009	MF 18 x 1
7,23	53	91	8	9127750	9127792	UNC 5/16
7,43	53	91	8	9127811	9127815	UNF 5/16
8,73	61	103	10	9127829	9127834	UNC 3/8
9,02	61	103	10	9127842	9127846	UNF 3/8
10,02	71	118	12	9127873	9127877	UNC 7/16
10,49	71	118	12	9127880	9127886	UNF 7/16
11,72	71	118	12	9127908	9127925	UNC 1/2
12,07	77	124	14	9127946	9127970	UNF 1/2
13,22	77	124	14	9127957	9127975	UNC 9/16
13,59	77	124	14	9127962	9127978	UNF 9/16
14,72	83	133	16	9127990	9127991	UNC 5/8
15,17	83	133	16	9127982	9127987	UNF 5/8
17,77	93	143	18	9128001	9128011	UNC 3/4
18,27	101	153	20	9128014	9128017	UNF 3/4
9,27	61	103	10	9127848	9127854	G 1/8
12,46	77	124	14	9127953	9127973	G 1/4
15,97	93	143	18	9127996	9128006	G 3/8
20,02	101	153	20	9128019	9128027	G 1/2

Рекомендации по применению на стр. C.2  
Application recommendations starting page C.2

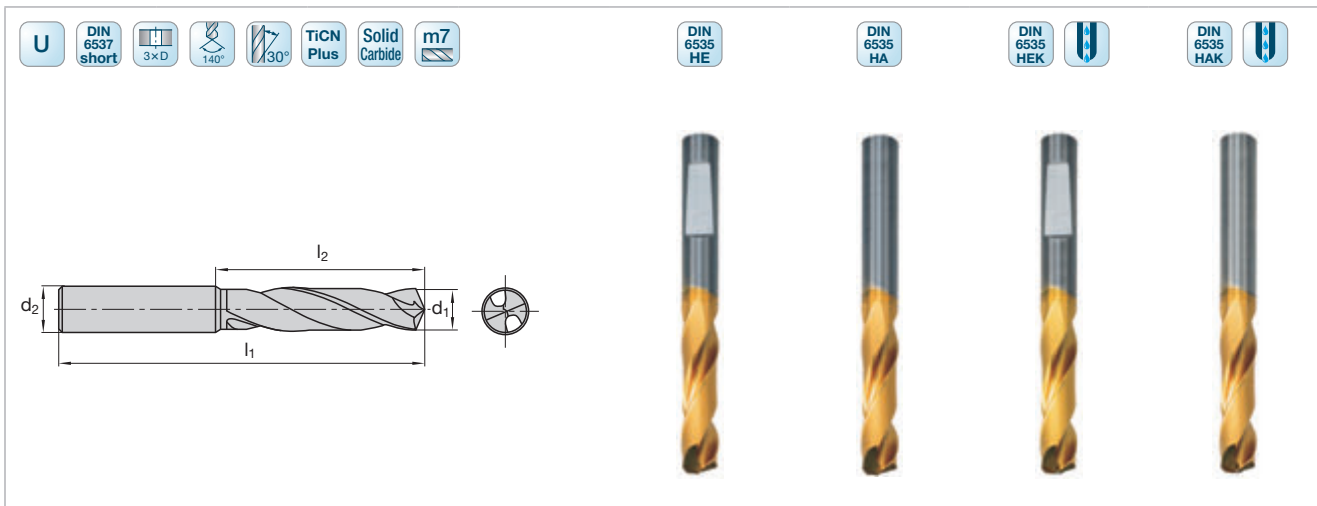


Кат. № Cat.-No.				3345C	3355C	3365C	3395C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
3	20	62	6	1304818	1306800	-	-
3,1	20	62	6	1101057	1103112	-	-
3,2	20	62	6	1304820	1306801	-	-
3,3	20	62	6	1304822	1306802	-	-
3,4	20	62	6	1101467	1101801	-	-
3,5	20	62	6	1304824	1306803	-	-
3,6	20	62	6	1310792	1310814	-	-
3,7	20	62	6	1304826	1306804	-	-
3,8	24	66	6	1304828	1306805	-	-
3,9	24	66	6	1310793	1310815	-	-
4	24	66	6	1304830	1306806	1306407	1306837
4,1	24	66	6	1310794	1310816	1310838	1310860
4,2	24	66	6	1304832	1306807	1306409	1306838
4,3	24	66	6	1310795	1310817	1310839	1310861
4,4	24	66	6	1101058	1101802	1101803	1101804
4,5	24	66	6	1304834	1306808	1306411	1306839
4,6	24	66	6	1304836	1306809	1306413	1306840
4,7	24	66	6	1310796	1310818	1310840	1310862
4,8	28	66	6	1304838	1306810	1306415	1306841
4,9	28	66	6	1101059	1101805	1101806	1101807
5	28	66	6	1304840	1306811	1306417	1306842
5,1	28	66	6	1306950	1306812	1306419	1306843
5,2	28	66	6	1304842	1306813	1306421	1306844
5,3	28	66	6	1304955	1304970	1304985	1304996
5,4	28	66	6	1101060	1101808	1101089	1101809
5,5	28	66	6	1304844	1306814	1306423	1306845
5,6	28	66	6	1101061	1101810	1101090	1101128
5,7	28	66	6	1310797	1310819	1310841	1310863
5,8	28	66	6	1304846	1306815	1306425	1306846
5,9	28	66	6	1310798	1310820	1310842	1310864
6	28	66	6	1304848	1306816	1306427	1306847
6,1	34	79	8	1306951	1306817	1306429	1306848
6,2	34	79	8	1304850	1306818	1306955	1306849
6,3	34	79	8	1101062	1101811	1101091	1101129
6,4	34	79	8	1310799	1310821	1310843	1310865
6,5	34	79	8	1304852	1306819	1306431	1306850
6,6	34	79	8	1304854	1306820	1306433	1306851
6,7	34	79	8	1101063	1101812	1101092	1101130

Рекомендации по применению на стр. C.2  
Application recommendations starting page C.2

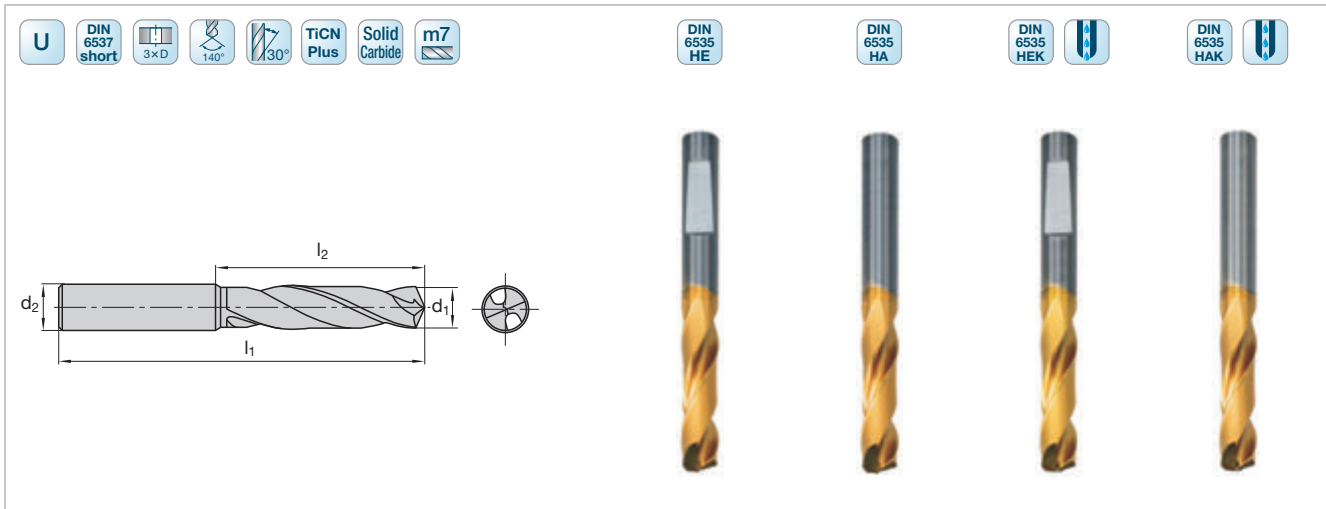






Кат. № Cat.-No.				3345C	3355C	3365C	3395C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
6,8	34	79	8	1304856	1306821	1306435	1306852
6,9	34	79	8	1306952	1306822	1306437	1306853
7	34	79	8	1304858	1306823	1306439	1306854
7,1	41	79	8	1306953	1306824	1306441	1306855
7,2	41	79	8	1304860	1306825	1306956	1306856
7,3	41	79	8	1304956	1304971	1304986	1304997
7,4	41	79	8	1304862	1306826	1306443	1306857
7,5	41	79	8	1304864	1306827	1306445	1306858
7,6	41	79	8	1304866	1306828	1306957	1306859
7,7	41	79	8	1101064	1101813	1101093	1101131
7,8	41	79	8	1304868	1306829	1306447	1306860
7,9	41	79	8	1304957	1304973	1304987	1304998
8	41	79	8	1304870	1306830	1306449	1306861
8,1	47	89	10	1306958	1306862	1306451	1306911
8,2	47	89	10	1304872	1306863	1306966	1306912
8,3	47	89	10	1310800	1310822	1310844	1310866
8,4	47	89	10	1306959	1306864	1306453	1306913
8,5	47	89	10	1304874	1306865	1306455	1306914
8,6	47	89	10	1306960	1306866	1306457	1306915
8,7	47	89	10	1306961	1306867	1306459	1306916
8,8	47	89	10	1304876	1306868	1306461	1306917
8,9	47	89	10	1101065	1101814	1101815	1101816
9	47	89	10	1304878	1306869	1306463	1306918
9,1	47	89	10	1306962	1306870	1306465	1306919
9,2	47	89	10	1304958	1304972	1304988	1304999
9,3	47	89	10	1304880	1306871	1306467	1306920
9,4	47	89	10	1310801	1310823	1310845	1310867
9,5	47	89	10	1304882	1306872	1306469	1306921
9,6	47	89	10	1304959	1304974	1304989	1305000
9,7	47	89	10	1101066	1101817	1101095	1101132
9,8	47	89	10	1304884	1306873	1306471	1306922
9,9	47	89	10	1310802	1310824	1310846	1310868
10	47	89	10	1304886	1306874	1306473	1306923
10,1	55	102	12	1101067	1101818	1101819	1101820
10,2	55	102	12	1304888	1306875	1306475	1306924
10,3	55	102	12	1306963	1306876	1306477	1306925
10,4	55	102	12	1304890	1306877	1306967	1306926
10,5	55	102	12	1304892	1306878	1306479	1306927

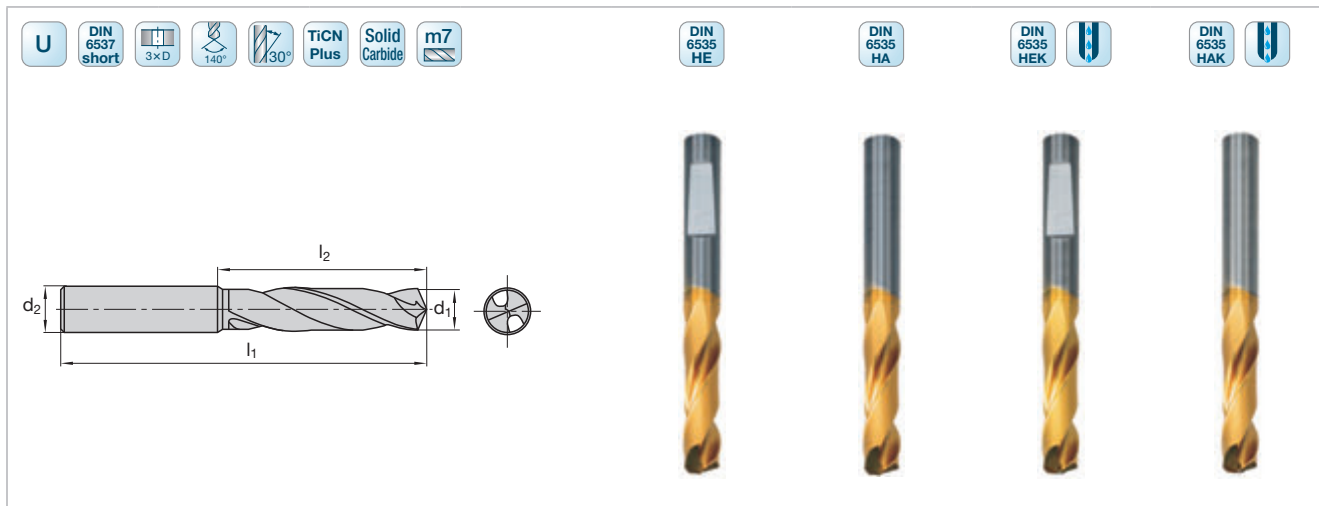
Рекомендации по применению на стр. C.2  
Application recommendations starting page C.2



Кат. № Cat.-No.				3345C	3355C	3365C	3395C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
10,6	55	102	12	1306964	1306879	1306481	1306928
10,7	55	102	12	1304960	1304975	1304990	1305001
10,8	55	102	12	1304894	1306880	1306483	1306929
10,9	55	102	12	-	-	1101821	1101133
11	55	102	12	1304896	1306881	1306485	1306930
11,1	55	102	12	1101068	1101822	1101096	1101134
11,2	55	102	12	1304898	1306882	1306487	1306931
11,3	55	102	12	1304961	1304976	1304991	1305002
11,4	55	102	12	1304962	1304977	1304992	1305003
11,5	55	102	12	1304900	1306883	1306489	1306932
11,6	55	102	12	1101069	1101823	1101824	1101135
11,7	55	102	12	1306965	1306884	1306491	1306933
11,8	55	102	12	1304902	1306885	1306493	1306934
11,9	55	102	12	1101070	1101825	1101097	1101826
12	55	102	12	1304904	1306886	1306495	1306935
12,1	60	107	14	1101071	1101827	1101098	1101136
12,2	60	107	14	1304963	1304978	1304993	1305004
12,3	60	107	14	1101072	1101088	1101099	1101137
12,4	60	107	14	1101073	1101828	1101100	1101138
12,5	60	107	14	1304906	1306887	1306497	1306936
12,6	60	107	14	1101074	1101829	1101101	1101139
12,7	60	107	14	-	-	1101102	1101140
12,8	60	107	14	1304908	1306888	1306499	1306937
12,9	60	107	14	-	-	1304994	1305005
13	60	107	14	1304910	1306889	1306501	1306938
13,1	60	107	14	-	-	1101830	1101831
13,2	60	107	14	1101076	1101832	1101103	1101833
13,3	60	107	14	1304965	1304980	1305007	1305006
13,4	60	107	14	-	-	1101834	1101835
13,5	60	107	14	1304912	1306890	1306503	1306939
13,6	60	107	14	-	-	1101836	1101837
13,7	60	107	14	1101077	1101838	1101104	1101141
13,8	60	107	14	1304914	1306891	1306505	1306940
13,9	60	107	14	-	-	1101839	1101840
14	60	107	14	1304916	1306892	1306507	1306941
14,1	65	115	16	1101841	1101842	1101105	1101843
14,2	65	115	16	1304966	1304981	1101106	1101142
14,3	65	115	16	1101078	1101844	1101107	1101143

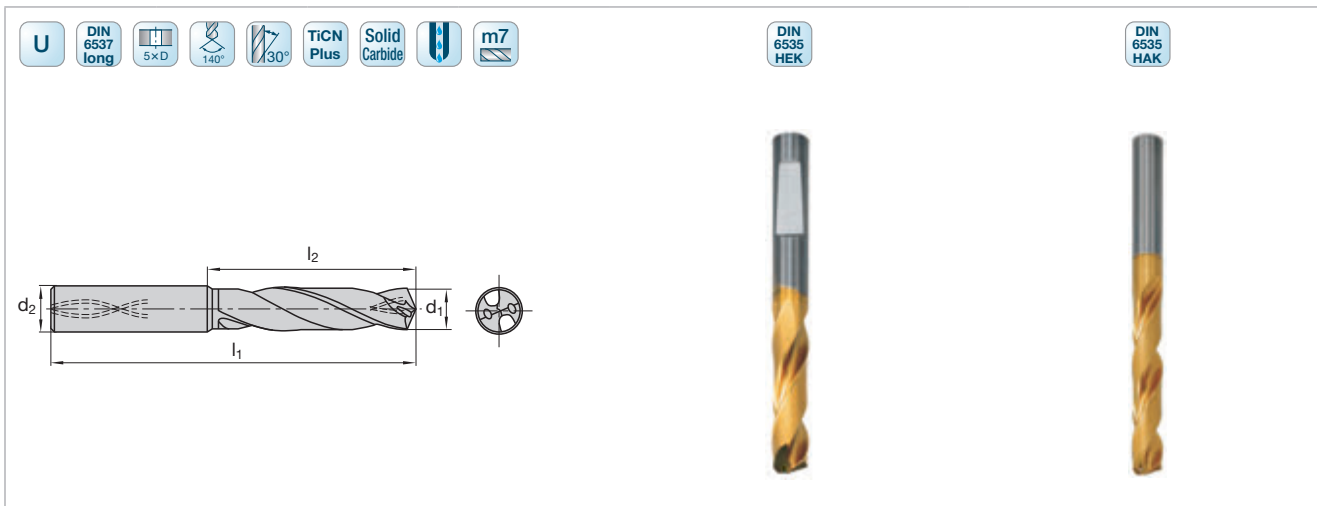
Рекомендации по применению на стр. C.2  
Application recommendations starting page C.2





Кат. № Cat.-No.				3345C	3355C	3365C	3395C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
14,4	65	115	16	1101079	1101845	1101846	1101847
14,5	65	115	16	1304918	1306893	1101848	1101144
14,6	65	115	16	-	-	1101849	1101850
14,7	65	115	16	-	-	1101108	1101851
14,8	65	115	16	1304920	1306894	1101109	1101852
14,9	65	115	16	-	-	1101110	1101853
15	65	115	16	1304924	1306895	1101111	1101145
15,1	65	115	16	-	-	1101854	1101855
15,2	65	115	16	1304967	1304982	1101112	1101856
15,3	65	115	16	1304968	1304983	1101113	1101146
15,4	65	115	16	-	-	1101857	1102025
15,5	65	115	16	1304926	1306896	1101114	1101147
15,6	65	115	16	-	-	1101115	1101148
15,7	65	115	16	-	-	1101116	1101149
15,8	65	115	16	1304928	1306897	1101117	1101150
15,9	65	115	16	-	-	1101118	1101151
16	65	115	16	1304930	1306898	1101119	1101152
16,1	73	123	18	1101081	1101859	1101120	1101153
16,2	73	123	18	1101082	1101860	1101121	1101154
16,3	73	123	18	1101083	1101858	-	-
16,4	73	123	18	-	-	1102023	1101156
16,5	73	123	18	1304932	1306899	1101123	1101157
17	73	123	18	1304936	1306901	1101124	1101158
17,3	73	123	18	-	-	1305009	1305013
17,5	73	123	18	1304938	1306902	1101125	1101159
17,8	73	123	18	1304940	1306903	-	-
18	73	123	18	1304942	1306904	1101325	1101160
18,5	79	131	20	1304944	1306905	1102024	1101861
19	79	131	20	1304948	1306907	1101326	1101161
19,5	79	131	20	1304950	1306908	1101862	1101863
20	79	131	20	1304954	1306910	1101127	1101162

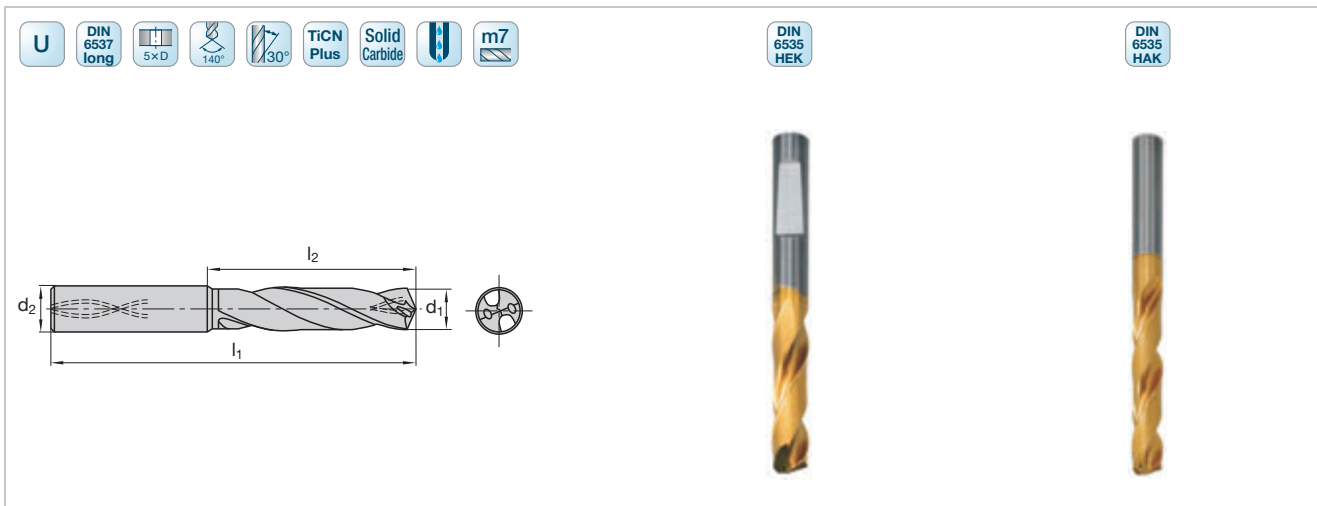
Рекомендации по применению на стр. C.2  
Application recommendations starting page C.2



Кат. № Cat.-No.				3375C	3385C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
4	36	74	6	1306610	1306749
4,1	36	74	6	1310131	1310007
4,2	36	74	6	1306612	1306750
4,3	36	74	6	1310132	1310008
4,4	36	74	6	1310133	1310009
4,5	36	74	6	1306614	1306751
4,6	36	74	6	1310134	1310010
4,7	36	74	6	1310136	1310012
4,8	44	82	6	1306616	1306752
4,9	44	82	6	1310137	1310013
5	44	82	6	1306618	1306753
5,1	44	82	6	1306620	1306754
5,2	44	82	6	1306743	1306755
5,3	44	82	6	1310138	1310014
5,4	44	82	6	1310139	1310015
5,5	44	82	6	1306622	1306756
5,6	44	82	6	1310141	1310017
5,7	44	82	6	1310142	1310018
5,8	44	82	6	1306624	1306757
5,9	44	82	6	1310143	1310019
6	44	82	6	1306628	1306758
6,1	53	91	8	1306630	1306759
6,2	53	91	8	1306744	1306760
6,3	53	91	8	1310144	1310020
6,4	53	91	8	1310145	1310021
6,5	53	91	8	1306632	1306761
6,6	53	91	8	1306634	1306762
6,7	53	91	8	1310146	1310022
6,8	53	91	8	1306636	1306763
6,9	53	91	8	1306638	1306764
7	53	91	8	1306640	1306765
7,1	53	91	8	1306642	1306766
7,2	53	91	8	1310147	1310023
7,3	53	91	8	1306646	1306767
7,4	53	91	8	1310148	1310024
7,5	53	91	8	1306648	1306768
7,6	53	91	8	1310149	1310025
7,7	53	91	8	1310150	1310026

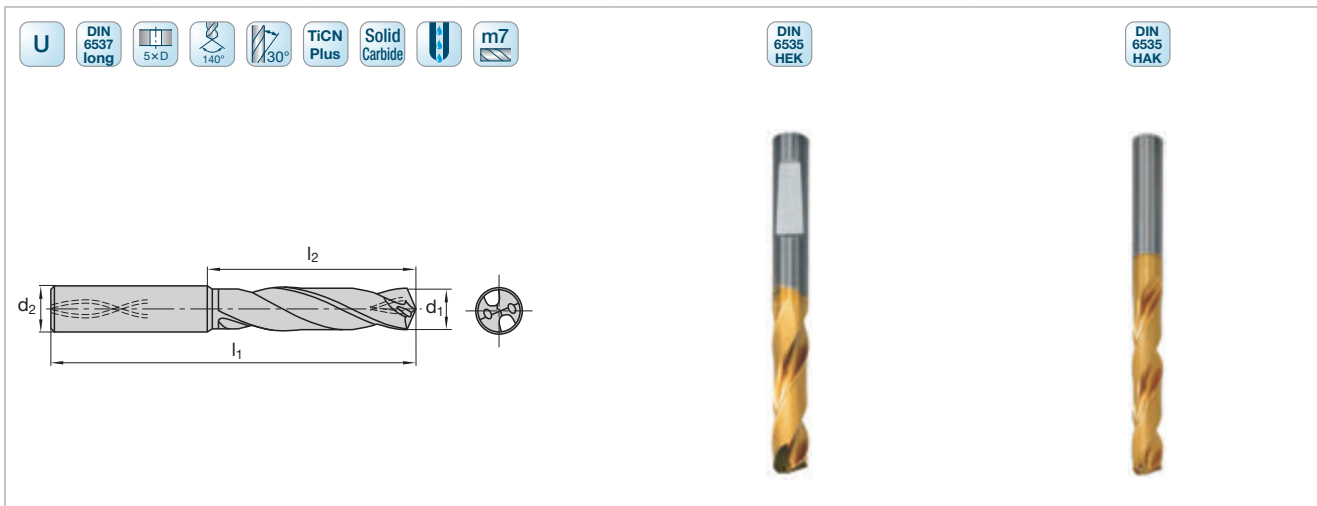
Рекомендации по применению на стр. C.2  
Application recommendations starting page C.2





Кат. № Cat.-No.				3375C	3385C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
7,8	53	91	8	1306650	1306769
7,9	53	91	8	1310151	1310027
8	53	91	8	1306652	1306770
8,1	61	103	10	1306654	1306771
8,2	61	103	10	1310152	1310028
8,3	61	103	10	1306656	1306772
8,4	61	103	10	1310153	1310029
8,5	61	103	10	1306658	1306773
8,6	61	103	10	1310154	1310030
8,7	61	103	10	1306660	1306774
8,8	61	103	10	1306664	1306775
8,9	61	103	10	1310155	1310031
9	61	103	10	1306666	1306776
9,1	61	103	10	1306668	1306777
9,2	61	103	10	1306670	1306778
9,3	61	103	10	1310156	1310032
9,4	61	103	10	1310157	1310033
9,5	61	103	10	1306672	1306779
9,6	61	103	10	1306674	1306780
9,7	61	103	10	1310158	1310034
9,8	61	103	10	1306676	1306781
9,9	61	103	10	1310159	1310035
10	61	103	10	1306678	1306782
10,1	71	118	12	1310160	1310036
10,2	71	118	12	1306682	1306783
10,3	71	118	12	1310161	1310037
10,4	71	118	12	1310162	1310038
10,5	71	118	12	1306684	1306784
10,6	71	118	12	1310163	1310039
10,7	71	118	12	1310164	1310040
10,8	71	118	12	1306686	1306785
10,9	71	118	12	1310165	1310041
11	71	118	12	1306688	1306786
11,1	71	118	12	1310166	1310042
11,2	71	118	12	1306690	1306787
11,3	71	118	12	1310167	1310043
11,4	71	118	12	1310168	1310044
11,5	71	118	12	1306692	1306788

Рекомендации по применению на стр. C.2  
Application recommendations starting page C.2



Кат. № Cat.-No.				3375C	3385C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
11,6	71	118	12	1310169	1310045
11,7	71	118	12	1310170	1310046
11,8	71	118	12	1310171	1310047
11,9	71	118	12	1310172	1310048
12	71	118	12	1306694	1306789
12,1	77	124	14	1101294	1108309
12,2	77	124	14	1101295	1108310
12,3	77	124	14	1101296	1108311
12,4	77	124	14	1101297	1108312
12,5	77	124	14	1306696	1306790
12,6	77	124	14	1101298	1108313
12,7	77	124	14	1101299	1108314
12,8	77	124	14	1101300	1306791
12,9	77	124	14	1101301	1108315
13	77	124	14	1306700	1306792
13,1	77	124	14	1101906	1101907
13,3	77	124	14	1101302	1108316
13,4	77	124	14	1101908	1101909
13,5	77	124	14	1306702	1306793
13,7	77	124	14	1101910	1101911
13,8	77	124	14	1306704	1306794
13,9	77	124	14	1101912	1101913
14	77	124	14	1306708	1306795
14,1	83	133	16	1101914	1101915
14,2	83	133	16	1101303	1108317
14,3	83	133	16	1101916	1101917
14,4	83	133	16	1101918	1101919
14,5	83	133	16	1310173	1310049
14,6	83	133	16	1101920	1310766
14,7	83	133	16	1101922	1101923
14,8	83	133	16	1310174	1310050
15	83	133	16	1310175	1310051
15,1	83	133	16	1101924	1101925
15,2	83	133	16	1101926	1101927
15,3	83	133	16	1101304	1108318
15,4	83	133	16	1101928	1101929
15,5	83	133	16	1310176	1310052
15,6	83	133	16	1101930	1101931

Рекомендации по применению на стр. C.2  
Application recommendations starting page C.2



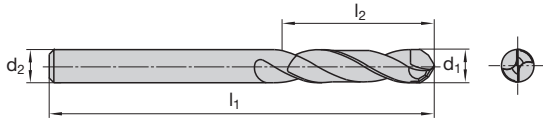
Кат. № Cat.-No.				3375C	3385C
$d_1$	$l_2$	$l_1$	$d_2$	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
15,7	83	133	16	1101932	1101933
15,8	83	133	16	1310177	1310053
15,9	83	133	16	1101934	1101935
16	83	133	16	1310178	1310054
16,1	83	133	16	1101936	1101937
16,5	93	143	18	1310179	1310055
16,8	93	143	18	1101305	1108319
17	93	143	18	1310180	1310056
17,3	93	143	18	1101938	1108320
17,5	93	143	18	1310181	1310057
17,8	93	143	18	1101306	1108321
18	93	143	18	1310182	1310058
18,5	101	153	20	1310183	1310059
18,8	101	153	20	1101307	1108322
19	101	153	20	1310184	1310060
19,3	101	153	20	1101308	1108323
19,5	101	153	20	1310185	1310061
20	101	153	20	1310186	1310062

Рекомендации по применению на стр. C.2  
Application recommendations starting page C.2

LMT  
Onsrud  
Standard

DIN  
6535  
HA

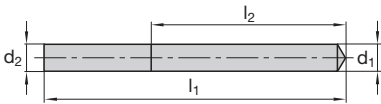
Solid  
Carbide



Кат. № Cat.-No.				67-900
$d_1$	$l_2$	$l_1$	$d_2$	Идент. № Ident. No.
3	29	56	3	6602179
3,5	35	72	3,5	6602180
4	41	72	4	6602181
4,5	41	69	4,5	9088471
5	44	76	5	6602183
5,5	44	76	5,5	6602184
6	50	82	6	6602185
6,5	50	82	6,5	6602186
7	53	88	7	6602187
7,5	60	95	7,5	6602188
8	60	95	8	6602189
8,5	62	101	8,5	6602190
9	62	101	9	6602191
9,5	69	107	9,5	6602192
10	72	113	10	6602193
10,5	72	113	10,5	6602194
11	72	113	11	6602195
11,5	76	120	11,5	6602196
12	76	120	12	6602197

Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4



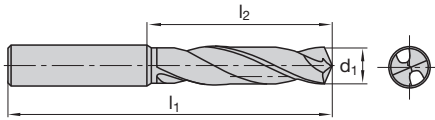


Кат. № Cat.-No.				3309	3309
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
6	15	66	6	1307705	1307769
8	17	79	8	1307714	1307778
10	20	89	10	1307723	1307787
12	25	102	12	1307732	1307796
16	25	115	16	1307741	1307803
20	40	131	20	1307750	1307812

Рекомендации по применению на стр. C.2  
Application recommendations starting page C.2

Кат. № Cat.-No.			3508	3508C
$d_1$	$l_1$	$d_2$	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
1	31,5	3,15	1308115	1308137
1,25	31,5	3,15	1308117	1308139
1,6	35,5	4	1308119	1308141
2	40	5	1308121	1308143
2,5	45	6,3	1308123	1308145
3,15	50	8	1308125	1308147
4	56	10	1308127	1308149
5	63	12,5	1308129	1308151
6,3	71	16	1308131	1308153

Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4



Кат. № Cat.-No.			3101	3101
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
0,2	2,50	19	1271011	-
0,25	3	19	1271039	-
0,3	3	19	1271057	-
0,35	4	19	1271075	-
0,4	5	20	1271093	-
0,45	5	20	1271119	-
0,5	6	22	1271137	-
0,6	7	24	1271173	-
0,65	8	26	1271191	-
0,7	9	28	1271217	-
0,75	9	28	1271235	-
0,8	10	30	1271253	-
0,85	10	30	1271271	1310573
0,88	11	32	1271280	-
0,9	11	32	1271299	1310574
0,95	11	32	1271315	1310575
0,98	12	32	1310495	-
1	12	34	1271333	1273377
1,05	12	34	1271342	1310577
1,1	14	36	1271351	1273395
1,15	14	36	1271360	-
1,2	16	38	1271379	1273411
1,25	16	38	1271388	1310578
1,3	16	38	1271397	1273439
1,4	18	40	1271413	1310579
1,45	18	40	1271422	1310580
1,5	18	40	1271431	1273475
1,55	20	43	1271440	-
1,6	20	43	1271459	1273484
1,65	20	43	1310496	-
1,7	20	43	1271477	-
1,75	22	46	1271486	1310581
1,8	22	46	1271495	1273536
1,85	22	46	1271501	-
1,9	22	46	1271510	1310582
1,95	24	46	1310497	-
2	24	49	1271538	1273572
2,05	24	49	1271547	1310583

Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4



Кат. № Cat.-No.			3101	3101
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
2,1	24	49	1271556	1273590
2,15	27	49	1310498	1310584
2,2	27	53	1271574	1273616
2,25	27	53	1310499	1310585
2,3	27	53	1271592	-
2,4	30	57	1271618	1273652
2,5	30	57	1271636	1273670
2,55	30	57	1271645	-
2,6	30	57	1271654	1273698
2,65	30	57	1271663	1310586
2,7	33	61	1271672	1273714
2,75	33	61	1271681	-
2,8	33	61	1271690	1273732
2,85	33	61	1271707	-
2,9	33	61	1271716	1273750
3	33	61	1271734	1273778
3,1	36	65	1271752	-
3,15	36	65	1271761	-
3,2	36	65	1271770	1273812
3,25	36	65	1271789	-
3,3	36	65	1271798	1273830
3,4	39	70	1271814	1273858
3,5	39	70	1271832	1273876
3,6	39	70	1271850	1273894
3,65	39	70	1271869	-
3,7	39	70	1271878	1273910
3,75	39	70	1271887	-
3,8	43	75	1271896	1273938
3,9	43	75	1271912	1273956
4	43	75	1271930	1273974
4,1	43	75	1271949	-
4,2	43	75	1271958	1273992
4,3	47	80	1271976	1274018
4,4	47	80	1271985	-
4,45	47	80	1310571	-
4,5	47	80	1271994	1274036
4,6	47	80	1272001	1274045
4,7	47	80	1272010	-

Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4





Кат. № Cat.-No.			3101	3101
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
4,8	52	86	1272038	1274072
4,9	52	86	1272047	1274081
5	52	86	1272056	1274090
5,1	52	86	1272065	1274107
5,2	52	86	1272074	1274116
5,3	52	86	1272092	1274134
5,4	57	93	1272109	1274143
5,5	57	93	1272118	1274152
5,6	57	93	1272127	-
5,7	57	93	1272136	1274170
5,75	57	93	1272145	-
5,8	57	93	1272154	1274198
5,9	57	93	1272163	-
6	57	93	1272172	1274214
6,1	63	101	1272181	1274223
6,2	63	101	1272190	1274232
6,25	63	101	1272207	-
6,3	63	101	1272216	1274250
6,4	63	101	1272225	1274269
6,5	63	101	1272234	1274278
6,6	63	101	1272243	1274287
6,7	63	101	1272252	1274296
6,75	63	101	1272261	-
6,8	69	109	1272270	1274312
6,9	69	109	1272289	1274321
7	69	109	1272298	1274330
7,1	69	109	1272305	1274349
7,2	69	109	1272314	1274358
7,25	69	109	1272323	-
7,3	69	109	1272332	1274376
7,4	69	109	1272341	1274385
7,5	69	109	1272350	1274394
7,6	75	117	1272369	1274401
7,7	75	117	1272378	-
7,8	75	117	1272396	1274438
7,9	75	117	1272403	1274447
8	75	117	1272412	1274456
8,1	75	117	1272421	1274465

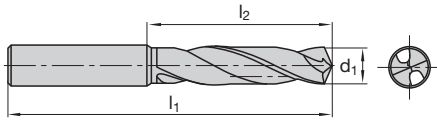
Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4



Кат. № Cat.-No.			3101	3101
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
8,2	75	117	1272430	-
8,3	75	117	1272458	-
8,4	75	117	1272467	1274508
8,5	75	117	1272476	1274517
8,6	81	125	1272485	-
8,7	81	125	1272494	1274535
8,8	81	125	1272519	1274553
8,9	81	125	1272528	-
9	81	125	1272537	1274571
9,1	81	125	1272546	1274580
9,2	81	125	1272555	-
9,3	81	125	1272573	1274615
9,4	81	125	1272582	1274624
9,5	81	125	1272591	1274633
9,6	87	133	1272608	1274642
9,7	87	133	1272617	1274651
9,8	87	133	1272635	1274679
9,9	87	133	1272644	1274688
10	87	133	1272653	1274697
10,2	87	133	1272662	1274704
10,5	87	133	1272680	1274722
10,8	94	142	1272706	1310589
11	94	142	1272715	1274759
11,1	94	142	1273108	-
11,2	94	142	1272724	-
11,3	94	142	1273117	-
11,4	94	142	1273126	-
11,5	94	142	1272742	1274786
11,7	94	142	1273144	-
11,75	94	142	1272751	-
11,8	94	142	1272760	1310590
12	101	151	1272779	1274811
12,1	101	151	1273162	-
12,2	101	151	1272788	-
12,5	101	151	1272804	1274848
12,75	101	151	1272813	-
12,8	101	151	1272822	1310591
12,9	101	151	1273215	-

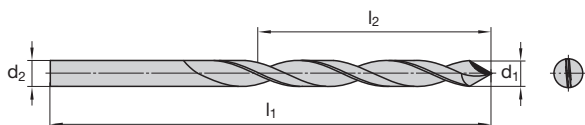
Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4





Кат. № Cat.-No.			3101	3101
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
13	101	151	1272831	1274875
14	108	160	1272895	-
14,5	114	169	1272911	-
14,75	114	169	1272920	-
15	114	169	1272939	-
15,5	120	178	1272948	-
16	120	178	1272957	-
17	125	184	1272975	-
18	130	191	1272993	-
18,5	135	198	1273000	-

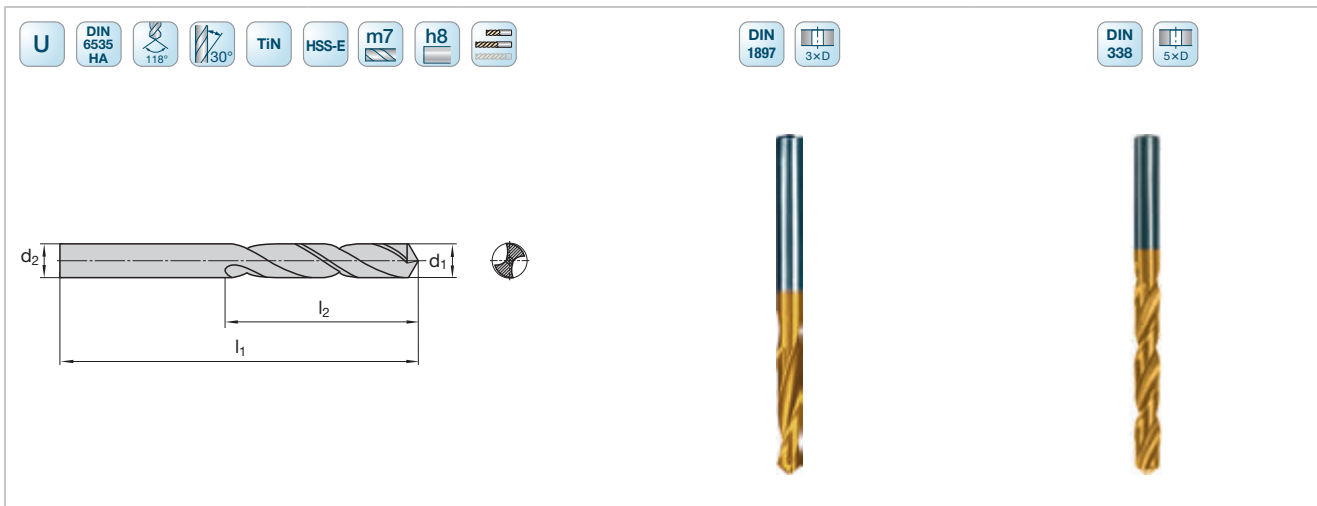
Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4



Кат. № Cat.-No.				70-700
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.
3	41	70	3	6602390
3,5	44	73	3,5	6602391
4	54	83	4	6602392
4,5	56	86	4,5	6602393
5	62	92	5	6602394
5,5	64	95	5,5	6602395
6	70	102	6	6602396
6,5	73	105	6,5	6602397
7	73	105	7	6602398
7,5	78	111	7,5	6602399
8	81	114	8	6602400
8,5	87	121	8,5	6602401
9	89	124	9	6602402
9,5	92	127	9,5	6602403
10	95	130	10	6602404
10,5	98	133	10,5	6602405
11	103	140	11	6602406
11,5	106	143	11,5	6602407
12	111	149	12	6602408
12,5	114	152	12,5	6602409
13	114	152	13	6602410
13,5	122	168	13,5	6602411
14	122	168	14	6602412
14,5	122	168	14,5	6602413
15	132	181	15	6602414
15,5	132	181	15,5	6602415
16	132	181	16	6602416
16,5	132	181	16,5	6602417
17	143	194	17	6602418
17,5	143	194	17,5	6602419

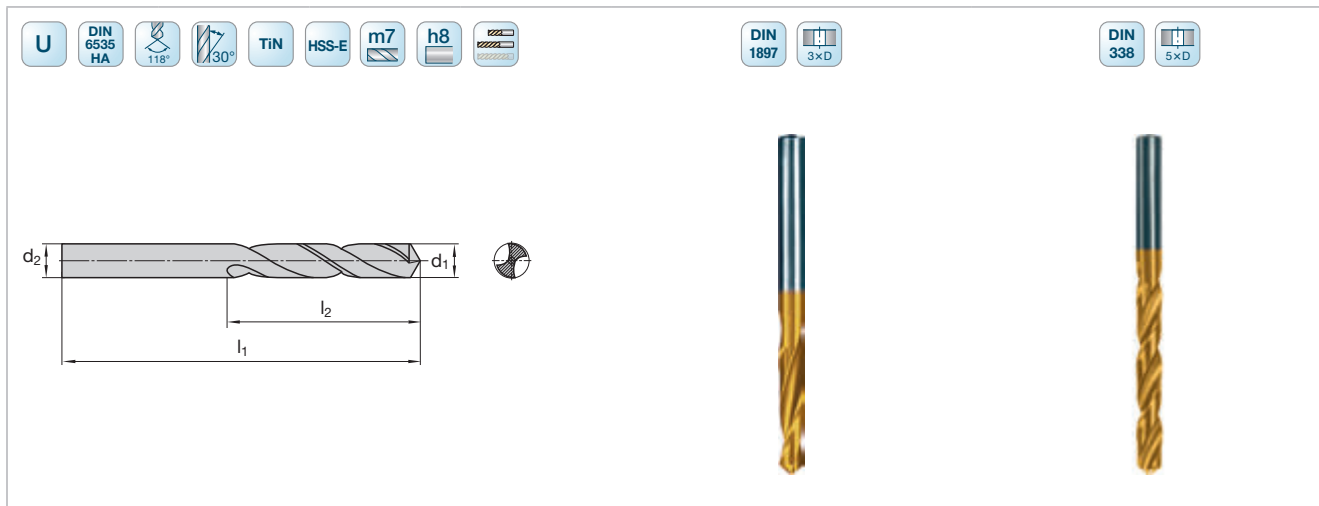
Рекомендации по применению на стр. С.4  
Application recommendations starting page C.4





Кат. № Cat.-No.				3102C	3103C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
1	6	26	1	9127219	-
1	12	34	1	-	9127223
1,1	7	28	1,1	9127429	-
1,1	14	36	1,1	-	9127630
1,2	8	30	1,2	9127431	-
1,2	16	38	1,2	-	9127675
1,3	8	30	1,3	9127432	-
1,3	16	38	1,3	-	9127680
1,4	9	32	1,4	9127442	-
1,4	18	40	1,4	-	9127682
1,5	9	32	1,5	9127451	-
1,5	18	40	1,5	-	9127686
1,6	10	34	1,6	9127454	-
1,6	20	43	1,6	-	9127688
1,7	10	34	1,7	9127458	-
1,7	20	43	1,7	-	9127690
1,8	11	36	1,8	9127460	-
1,8	22	46	1,8	-	9127691
1,9	11	36	1,9	9127461	-
1,9	22	46	1,9	-	9127692
2	12	38	2	9127463	-
2	24	49	2	-	9127693
2,1	12	38	2,1	9127466	-
2,1	24	49	2,1	-	9127695
2,2	13	40	2,2	9127468	-
2,2	27	53	2,2	-	9127696
2,3	13	40	2,3	9127470	-
2,3	27	53	2,3	-	9127697
2,4	14	43	2,4	9127473	-
2,4	30	57	2,4	-	9127700
2,5	14	43	2,5	9127476	-
2,5	30	57	2,5	-	9127704
2,6	14	43	2,6	9127478	-
2,6	30	57	2,6	-	9127707
2,7	16	46	2,7	9127480	-
2,7	33	61	2,7	-	9127708
2,8	16	46	2,8	9127482	-
2,8	33	61	2,8	-	9127709

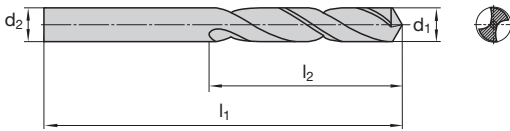
Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4



Кат. № Cat.-No.				3102C	3103C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
2,9	16	46	2,9	9127485	-
2,9	33	61	2,9	-	9127712
3	16	46	3	9127487	-
3	33	61	3	-	9127714
3,1	18	49	3,1	9127488	-
3,1	36	65	3,1	-	9127715
3,2	18	49	3,2	9127489	-
3,2	36	65	3,2	-	9127716
3,3	18	49	3,3	9127490	-
3,3	36	65	3,3	-	9127718
3,4	20	52	3,4	9127491	-
3,4	39	70	3,4	-	9127719
3,5	20	52	3,5	9127492	-
3,5	39	70	3,5	-	9127720
3,6	20	52	3,6	9127494	-
3,6	39	70	3,6	-	9127721
3,7	20	52	3,7	9127495	-
3,7	39	70	3,7	-	9127722
3,8	22	55	3,8	9127496	-
3,8	43	75	3,8	-	9127723
3,9	22	55	3,9	9127498	-
3,9	43	75	3,9	-	9127725
4	22	55	4	9127510	-
4	43	75	4	-	9127726
4,1	22	55	4,1	9127514	-
4,1	43	75	4,1	-	9127727
4,2	22	55	4,2	9127519	-
4,2	43	75	4,2	-	9127728
4,3	24	58	4,3	9127524	-
4,3	47	80	4,3	-	9127730
4,4	24	58	4,4	9127532	-
4,4	47	80	4,4	-	9127736
4,5	24	58	4,5	9127533	-
4,5	47	80	4,5	-	9127741
4,6	24	58	4,6	9127534	-
4,6	47	80	4,6	-	9127744
4,7	24	58	4,7	9127535	-
4,7	47	80	4,7	-	9127746

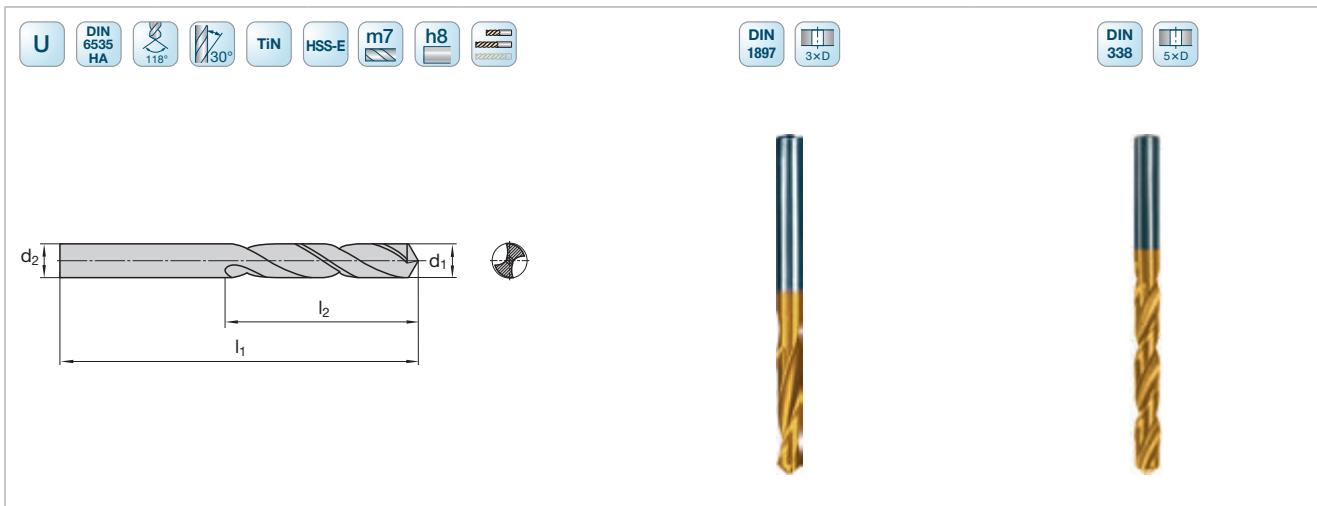
Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4





Кат. № Cat.-No.				3102C	3103C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
4,8	26	62	4,8	9127536	-
4,8	52	86	4,8	-	9127748
4,9	26	62	4,9	9127537	-
4,9	52	86	4,9	-	9127752
5	26	62	5	9127538	-
5	52	86	5	-	9127754
5,1	26	62	5,1	9127541	-
5,1	52	86	5,1	-	9127756
5,2	26	62	5,2	9127543	-
5,2	52	86	5,2	-	9127771
5,3	26	62	5,3	9127546	-
5,3	52	86	5,3	-	9127777
5,4	28	66	5,4	9127548	-
5,4	57	93	5,4	-	9127778
5,5	28	66	5,5	9127550	-
5,5	57	93	5,5	-	9127781
5,6	28	66	5,6	9127552	-
5,6	57	93	5,6	-	9127782
5,7	28	66	5,7	9127554	-
5,7	57	93	5,7	-	9127784
5,8	28	66	5,8	9127556	-
5,8	57	93	5,8	-	9127787
5,9	28	66	5,9	9127557	-
5,9	57	93	5,9	-	9127791
6	28	66	6	9127562	-
6	57	93	6	-	9127797
6,1	31	70	6,1	9127565	-
6,1	63	101	6,1	-	9127800
6,2	31	70	6,2	9127567	-
6,2	63	101	6,2	-	9127805
6,3	31	70	6,3	9127568	-
6,3	63	101	6,3	-	9127810
6,4	31	70	6,4	9127572	-
6,4	63	101	6,4	-	9127814
6,5	31	70	6,5	9127582	-
6,5	63	101	6,5	-	9127819
6,6	31	70	6,6	9127583	-
6,6	63	101	6,6	-	9127826

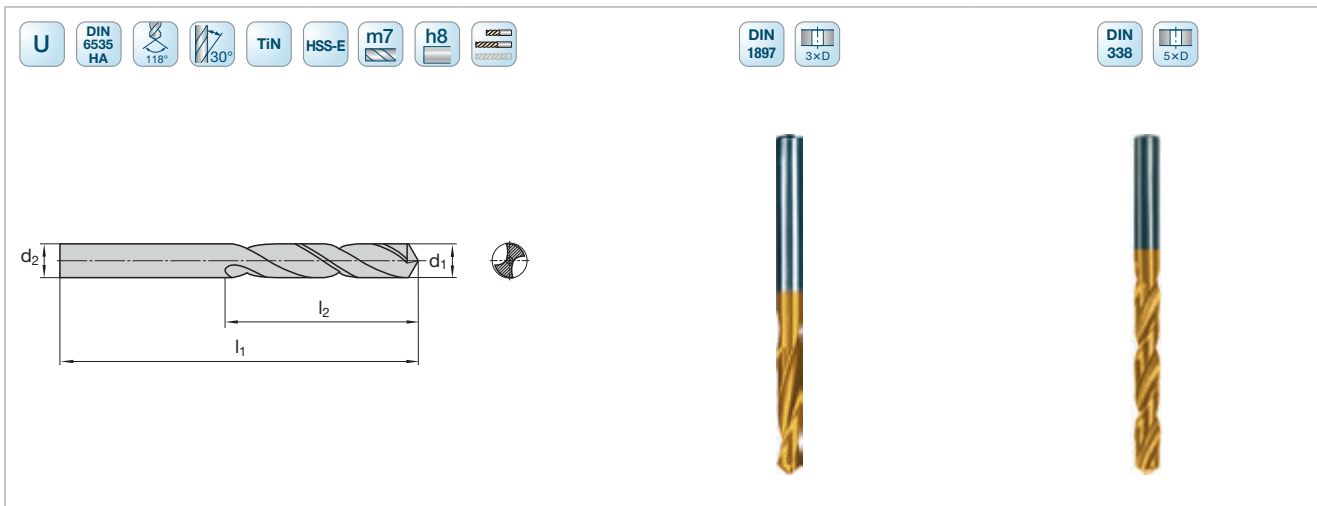
Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4



Кат. № Cat.-No.				3102C	3103C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
6,7	31	70	6,7	9127585	-
6,7	63	101	6,7	-	9127828
6,8	34	74	6,8	9127586	-
6,8	69	109	6,8	-	9127830
6,9	34	74	6,9	9127587	-
6,9	69	109	6,9	-	9127833
7	34	74	7	9127589	-
7	69	109	7	-	9127835
7,1	34	74	7,1	9127590	-
7,1	69	109	7,1	-	9127840
7,2	34	74	7,2	9127592	-
7,2	69	109	7,2	-	9127843
7,3	34	74	7,3	9127593	-
7,3	69	109	7,3	-	9127844
7,4	34	74	7,4	9127595	-
7,4	69	109	7,4	-	9127845
7,5	34	74	7,5	9127596	-
7,5	69	109	7,5	-	9127847
7,6	37	79	7,6	9127600	-
7,6	75	117	7,6	-	9127871
7,7	37	79	7,7	9127601	-
7,7	75	117	7,7	-	9127876
7,8	37	79	7,8	9127602	-
7,8	75	117	7,8	-	9127881
7,9	37	79	7,9	9127604	-
7,9	75	117	7,9	-	9127887
8	37	79	8	9127605	-
8	75	117	8	-	9127893
8,1	37	79	8,1	9127606	-
8,1	75	117	8,1	-	9127900
8,2	37	79	8,2	9127607	-
8,2	75	117	8,2	-	9127907
8,3	37	79	8,3	9127608	-
8,3	75	117	8,3	-	9127911
8,4	37	79	8,4	9127609	-
8,4	75	117	8,4	-	9127914
8,5	37	79	8,5	9127610	-
8,5	75	117	8,5	-	9127926

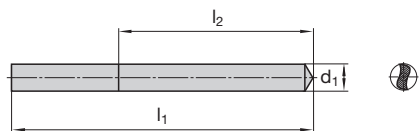
Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4





Кат. № Cat.-No.				3102C	3103C
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
8,8	40	84	8,8	9127611	-
8,8	81	125	8,8	-	9127930
9	40	84	9	9127612	-
9	81	125	9	-	9127935
9,3	40	84	9,3	9127613	-
9,3	81	125	9,3	-	9127939
9,5	40	84	9,5	9127614	-
9,5	81	125	9,5	-	9127944
9,8	43	89	9,8	9127615	-
9,8	87	133	9,8	-	9127950
10	43	89	10	9127616	-
10	87	133	10	-	9127955
10,2	43	89	10,2	9127617	-
10,2	87	133	10,2	-	9127956
10,5	43	89	10,5	9127618	-
10,5	87	133	10,5	-	9127959
11	47	95	11	9127619	-
11	94	142	11	-	9127961
11,5	47	95	11,5	9127620	-
11,5	94	142	11,5	-	9127963
12	51	102	12	9127621	-
12	101	151	12	-	9127964
12,5	51	102	12,5	9127622	-
12,5	101	151	12,5	-	9127965
13	51	102	13	9127623	-
13	101	151	13	-	9127967
13,5	54	107	13,5	9127624	-
13,5	108	160	13,5	-	9127968
14	54	107	14	9127625	-
14	108	160	14	-	9127969

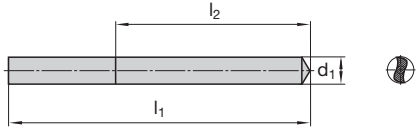
Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4



Кат. № Cat.-No.			3115
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	Идент. № Ident. No.
2,5	95	140	1287415
3	100	150	1287424
3	130	190	1287433
3,5	115	165	1287442
3,5	145	210	1287451
3,5	180	265	1287460
4	120	175	1287479
4	150	220	1287488
4	190	280	1287497
4,2	120	175	1292025
4,5	125	185	1287503
4,5	160	235	1287512
4,5	200	295	1287521
4,9	135	195	1292043
5	135	195	1287530
5	170	245	1287549
5	210	315	1287558
5,2	135	195	1292052
5,5	140	205	1287567
5,5	180	260	1287576
5,5	225	330	1287585
6	140	205	1287594
6	180	260	1287601
6	225	330	1287610
6,5	150	215	1287629
6,5	190	275	1287638
6,5	235	350	1287647
6,8	155	225	1292061
7	155	225	1287656
7	200	290	1287665
7	250	370	1287674
7,5	155	225	1287683
7,5	200	290	1287692
7,5	250	370	1287709
8	165	240	1287718
8	210	305	1287727
8	265	390	1287736
8,5	165	240	1287745

Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4





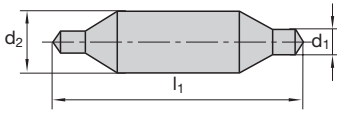
Кат. № Cat.-No.			3115
$d_1$	$l_2$	$l_1$	Идент. № Ident. No.
8,5	210	305	1287754
8,5	265	390	1287763
9	175	250	1287772
9	220	320	1287781
9	280	410	1287790
9,5	175	250	1287807
9,5	280	410	1287825
10	185	265	1287834
10	235	340	1287843
10	295	430	1287852
10,5	185	265	1292070
11	195	280	1292089
11	250	365	1292098
11	310	455	1292105
12	210	295	1292114
12	260	375	1292123
12	330	480	1292132

Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4

Кат. № Cat.-No.				3305	3305
$d_1$	$l_2$	$l_1$	$d_2$	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
3	8	46	3	1306299	1306344
4	11	55	4	1306301	1306346
6	14	66	6	1306305	1306350
8	18	79	8	1306303	1306348
10	21	89	10	1306314	1306369
12	25	102	12	1306321	1306376
16	29	115	16	1306323	1306378
20	33	131	20	1306332	1306387
25,4	39	156	25,4	1306341	1306396

Рекомендации по применению на стр. С.4  
Application recommendations starting page C.4





Кат. № Cat.-No.			3503
d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Идент. № Ident. No.
0,5	25	3,15	1306519
0,8	25	3,15	1306528
1	31,5	3,15	1306537
1,25	31,5	3,15	1306546
1,6	35,5	4	1306555
2	40	5	1306564
2,5	45	6,3	1306573
3,15	50	8	1306582
4	56	10	1306591
5	63	12,5	1306608
6,3	71	16	1306617
8	80	20	1306626
10	100	25	1306635

Рекомендации по применению на стр. C.4  
Application recommendations starting page C.4



Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СИП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

Сверление  
Drilling

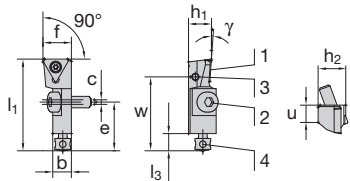
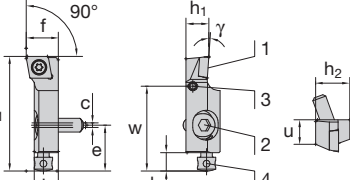
Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment

**ISO Картриджи**  
**ISO Cartridges**

Форма F 90	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	Сменная пластина Insert			
			Сменная пластина Insert	Сменная пластина Insert	Сменная пластина Insert	
 <p>STFPR 05 CA-06-WKH STFPR 08 CA-09-WKH STFPR 10 CA-11 STFPR 12 CA-16 STFCR 16 CA-22</p>	STFPR 05 CA-06-WKH	6122017	–	–	TP.. 06...	
	STFPL 05 CA-06-WKH	●	–	–	TP.. 06...	
	STFPR 08 CA-09-WKH	6122001	–	–	TP.. 09...	
	STFPL 08 CA-09-WKH	●	–	–	TP.. 09...	
	STFPR 10 CA-11	6121975	–	–	TP.. 11...	
	STFPL 10 CA-11	●	–	–	TP.. 11...	
	STFPR 12 CA-16	6121978	–	–	TP.. 16...	
	STFPL 12 CA-16	●	–	–	TP.. 16...	
	STFCR 16 CA-22	6121973	–	–	TC.. 22...	
	STFCL 16 CA-22	●	–	–	TC.. 22...	
	 <p>SCFPR 05 CA-04-WKH SCFPR 06 CA-05 SCFPR 08 CA-06 SCFCR 08 CA-08-WKH SCFPR 10 CA-09</p>	SCFPR 05 CA-04-WKH	6122000	–	CP.. 04...	–
		SCFPL 05 CA-04-WKH	●	–	CP.. 04...	–
SCFPR 06 CA-05		6121952	–	CP.. 05...	–	
SCFPL 06 CA-05		●	–	CP.. 05...	–	
SCFPR 08 CA-06		6121953	–	CP.. 06...	–	
SCFPL 08 CA-06		●	–	CP.. 06...	–	
SCFCR 08 CA-08-WKH		6114370	–	CC.. 08...	–	
SCFCL 08 CA-08-WKH		●	–	CC.. 08...	–	
SCFPR 10 CA-09		6122003	–	CP.. 09...	–	
SCFPL 10 CA-09		●	–	CP.. 09...	–	

Комплектующие Accessories/Spares	Винт пластины Fixing screw insert		Винт крепления картриджа Fixing screw		Винт радиальной регулировки Radial setting screw	
	Позиция 1	Идент. № Ident. No.	Позиция 2	Идент. № Ident. No.	Позиция 3	Идент. № Ident. No.
STF.. 05 CA-06-WKH	SA 20 38	6119616	M3x10, DIN 7984	6119590	M3x 5, DIN 913	6119599
SCF.. 05 CA-04-WKH	SA 20 38	6119616	M3x10, DIN 7984	6119590	M3x 5, DIN 913	6119599
SCF.. 06 CA-05	SA 22 52	6119618	SM 35 12	6119574	M3x 6, DIN 913	6140235
SCF.. 08 CA-06	S 25 35 45	6119612	M4X12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
STF.. 08 CA-09-WKH	S 20 30 36	6119611	M4X12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
SCF.. 08 CA-08 WKH	S 30 55 50	6119601	M4X12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
STF.. 10 CA-11	S 25 35 45	6119612	M6X16, DIN 6912	6119575	M4x 5, DIN 913	6119600
SCF.. 10 CA-09	S 40 76 60	6119602	M6X16, DIN 6912	6119575	M4x 5, DIN 913	6119600
STF.. 12 CA-16	S 40 76 60	6119602	M6x20, DIN 912	6119576	M4x10, DIN 913	6119584
STF.. 16 CA-22	S 50 95 77	6119603	M8x30, DIN 912	6119577	M5x12, DIN 913	6119585

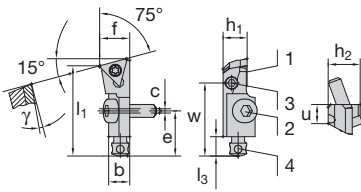

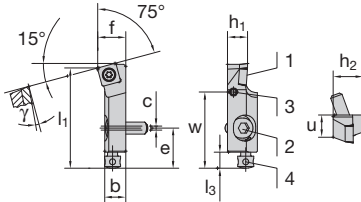

Сменные пластины на стр. C.58 Indexable inserts starting page C.58  
Сборка и регулировка на стр. C.55 Assembling and adjusting keys starting page C.55

● по запросу on request  
На изображениях правостороннее исполнение  
All images show R/H version

h <sub>1</sub>	f			l <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>min</sub> (вылет f)	
	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8									D <sub>min</sub> (over f-measure)	
	k = 0	k = 1																	
5,6	7	6,85	-	23	23	-	-	-	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	17,5	4,5	0°	18	14
5,6	7	6,85	-	23	23	-	-	-	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	17,5	4,5	0°	18	14
8	10,15	10	-	32	32	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25,8	6	4°	25	-
8	10,15	10	-	32	32	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25,8	6	4°	25	-
10	14,15	14	-	50	50	-	-	-	-	15	8	10,5	2	20	43	10,6	4°	40	-
10	14,15	14	-	50	50	-	-	-	-	15	8	10,5	2	20	43	10,6	4°	40	-
12	-	20,29	20	-	55	55	-	-	-	18	8	16	2	20	46	16	4°	50	-
12	-	20,29	20	-	55	55	-	-	-	18	8	16	2	20	46	16	4°	50	-
16	-	25,29	25	-	63	63	-	-	-	23	8	16	3	25	51	19,5	0°	50	-
16	-	25,29	25	-	63	63	-	-	-	23	8	16	3	25	51	19,5	0°	50	-
5,6	7	6,96	-	23	23	-	-	-	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	17,5	4,5	0°	18	14
5,6	7	6,96	-	23	23	-	-	-	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	17,5	4,5	0°	18	14
6	8,04	8	-	25	25	-	-	-	-	8	4,5	5,85	1,6	12	18	5,4	0°	20	16
6	8,04	8	-	25	25	-	-	-	-	8	4,5	5,85	1,6	12	18	5,4	0°	20	16
8	10,4	10	-	32	32	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25,8	6	4°	25	-
8	10,4	10	-	32	32	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25,8	6	4°	25	-
8	11,04	11	-	32	32	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	23,5	8	0°	34	-
8	11,04	11	-	32	32	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	23,5	8	0°	34	-
10	-	14,08	14	-	50	50	-	-	-	15	8	10,5	2	20	37	10,8	4°	40	-
10	-	14,08	14	-	50	50	-	-	-	15	8	10,5	2	20	37	10,8	4°	40	-

Винт осевой регулировки Axial setting screw		Компенсационная прокладка Matching shim				Винт компенсационной прокладки Screw for matching shim	
Позиция 4	Идент. № Ident. No.	R	Идент. № Ident. No.	L	Идент. № Ident. No.	Позиция	Идент. № Ident. No.
JS 30 40 75	6119609	-	-	-	-	-	-
JS 30 40 75	6119609	-	-	-	-	-	-
JS 30 45 86	6119596	AU 06 10 R	6119552	AU 06 10 L	6119553	M2x4, DIN 963	6104401
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	AU 10 20 L	6119545	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	AU 10 20 L	6119545	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 12 20 R	6119536	AU 12 20 L	6119537	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 60 10 18	6119593	-	-	-	-	-	-

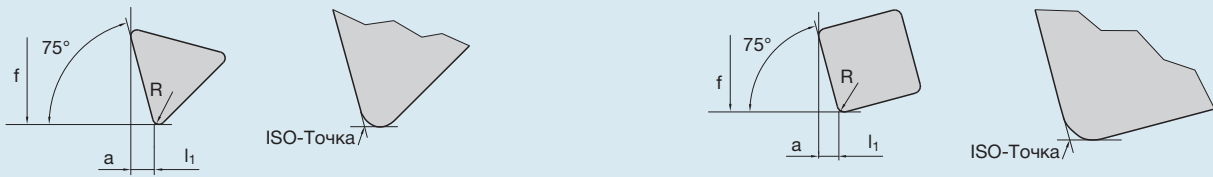
**ISO Картриджи**  
**ISO Cartridges**

Форма К 75°/15°	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	Сменная пластина Insert	Сменная пластина Insert	Сменная пластина Insert
	 <p>STKPR 05 CA-06-WKH</p> 	STKPR 05 CA-06-WKH	6122004	–	–
STKPL 05 CA-06-WKH		●	–	–	TP.. 06...
 <p>SSKPR 10 CA-09 SSKPR 12 CA-12</p> 	SSKPR 10 CA-09-WKH	6121958	SP.. 09...	–	–
	SSKPL 10 CA-09-WKH	●	SP.. 09...	–	–
	SSKPR 12 CA-12	6121959	SP.. 12...	–	–
	SSKPL 12 CA-12	●	SP.. 12...	–	–

Комплектующие Accessories/Spares	Винт пластины Fixing screw insert		Винт крепления картриджа Fixing screw		Винт радиальной регулировки Radial setting screw	
	Позиция 1	Идент. № Ident. No.	Позиция 2	Идент. № Ident. No.	Позиция 3	Идент. № Ident. No.
STK.. 05 CA-06-WKH	SA 20 38	6119616	M3x10, DIN 7984	6119590	M3x 5, DIN 913	6119599
SSK.. 10 CA-09	S 40 76 60	6119602	M6x16, DIN 6912	6119575	M4x 5, DIN 913	6119600
SSK.. 12 CA-12	S 50 95 77	6119603	M6x20, DIN 912	6119576	M4x10, DIN 913	6119584

Сменные пластины на стр. C.58 Indexable inserts starting page C.58  
Сборка и регулировка на стр. C.55 Assembling and adjusting keys starting page C.55

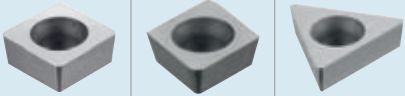
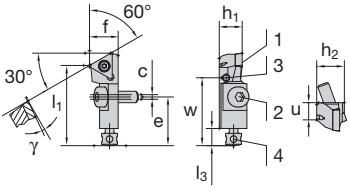

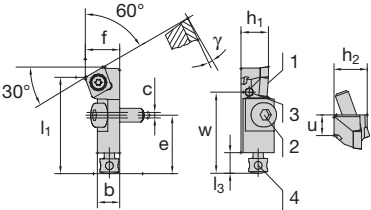

● по запросу on request  
На изображениях правостороннее  
исполнение  
All images show R/H version



h <sub>1</sub>	f			l <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>min</sub> (вылет f)	
	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8									k = 0	k = 1
5,6	7	6,81	-	21	21,05	-	1,65	1,51	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	17	4,5	0°	18	14
5,6	7	6,81	-	21	21,05	-	1,65	1,51	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	17	4,5	0°	18	14
10	-	14,09	14	-	49,98	50	-	2,35	2,24	15	8	10,5	2	20	38	11,2	4°	40	-
10	-	14,09	14	-	49,98	50	-	2,35	2,24	15	8	10,5	2	20	38	11,2	4°	40	-
12	-	20,09	20	-	54,98	55	-	3,12	3,00	18	8	16	2	20	41	16	4°	50	-
12	-	20,09	20	-	54,98	55	-	3,12	3,00	18	8	16	2	20	41	16	4°	50	-

Винт осевой регулировки Axial setting screw		Компенсационная прокладка Matching shim				Винт компенсационной прокладки Screw for matching shim	
Позиция 4	Идент. № Ident. No.	R	Идент. № Ident. No.	L	Идент. № Ident. No.	Позиция	Идент. № Ident. No.
JS 30 40 75	6119609	-	-	-	-	-	-
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	AU 10 20 L	6119545	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 12 20 R	6119536	AU 12 20 L	6119537	M3x8, DIN 7991	6119548

# ISO Картриджи ISO Cartridges

Форма W 60°/30°	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.			
			Сменная пластина Insert	Сменная пластина Insert	Сменная пластина Insert
 <p>STWPR 05 CA-06-WKH STWPR 08 CA-09-WKH STWPR 10 CA-11 STWPR 12 CA-16 STWCR 16 CA-22</p> 	STWPR 05 CA-06-WKH	6122005	–	–	TP.. 06...
	STWPL 05 CA-06-WKH	●	–	–	TP.. 06...
	STWPR 08 CA-09-WKH	6122006	–	–	TP.. 09...
	STWPL 08 CA-09-WKH	●	–	–	TP.. 09...
	STWPR 10 CA-11	6113898	–	–	TP.. 11...
	STWPL 10 CA-11	●	–	–	TP.. 11...
	STWPR 12 CA-16	6121979	–	–	TP.. 16...
	STWPL 12 CA-16	●	–	–	TP.. 16...
	STWCR 16 CA-22	6121974	–	–	TC.. 22...
	STWCL 16 CA-22	●	–	–	TC.. 22...
 <p>SCWPR 08 CA-06</p> 	SCWPR 08 CA-06	6121940	–	CP.. 06...	–
	SCWPL 08 CA-06	●	–	CP.. 06...	–

Комплектующие Accessories/Spares	Винт пластины Fixing screw insert		Винт крепления картриджа Fixing screw		Винт радиальной регулировки Radial setting screw	
	Позиция 1	Идент. № Ident. No.	Позиция 2	Идент. № Ident. No.	Позиция 3	Идент. № Ident. No.
STW.. 05 CA-06-WKH	SA 20 38	6119616	M3x10, DIN 7984	6119590	M3x 5, DIN 913	6119599
SCW.. 08 CA-06	S 25 35 45	6119612	M4x12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
STW.. 08 CA-09-WKH	S 20 30 36	6119611	M4x12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
STW.. 10 CA-11	S 25 35 45	6119612	M6x16, DIN 6912	6119575	M4x 5, DIN 913	6119600
STW.. 12 CA-16	S 40 76 60	6119602	M6x20, DIN 6912	6119576	M4x10, DIN 913	6119584
STW.. 16 CA-22	S 50 95 77	6119603	M8x30, DIN 6912	6119577	M5x12, DIN 913	6119585

Сменные пластины на стр. C.58 Indexable inserts starting page C.58  
Сборка и регулировка на стр. C.55 Assembling and adjusting keys starting page C.55

● по запросу on request  
На изображениях правостороннее  
исполнение  
All images show R/H version

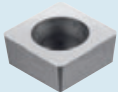
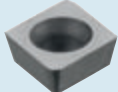
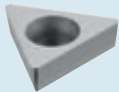
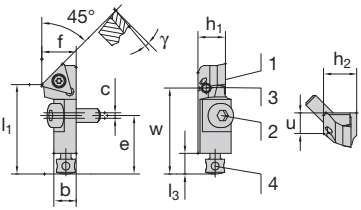

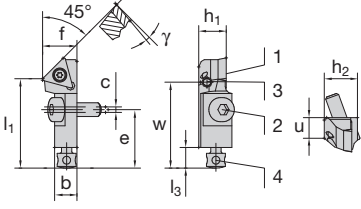



h <sub>1</sub>	f			l <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>min</sub> (вылет f)	
	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8									k = 0	k = 1
5,6	7	6,8	-	20	20,12	-	3,18	2,91	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	17	4,5	0°	18	14
5,6	7	6,8	-	20	20,12	-	3,18	2,91	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	17	4,5	0°	18	14
8	10,2	10	-	27,91	28	-	4,53	4,29	-	9,7	6	6,5	1,6	17	23,7	6,0	4°	25	-
8	10,2	10	-	27,91	28	-	4,53	4,29	-	9,7	6	6,5	1,6	17	23,7	6,0	4°	25	-
10	14,2	14	-	43,88	44	-	5,24	4,98	-	15	8	10,5	2	20	37	10,6	0°	40	-
10	14,2	14	-	43,88	44	-	5,24	4,98	-	15	8	10,5	2	20	37	10,6	0°	40	-
12	-	20,4	20	-	46,77	47	-	7,73	7,2	18	8	16	2	20	39	16	0°	50	-
12	-	20,4	20	-	46,77	47	-	7,73	7,2	18	8	16	2	20	39	16	0°	50	-
16	-	25,4	25	-	52,77	53	-	10,48	9,95	23	8	19	3	25	41	19,5	0°	60	-
16	-	25,4	25	-	52,77	53	-	10,48	9,95	23	8	19	3	25	41	19,5	0°	60	-
8	10,05	10	-	27,97	28	-	3,11	2,98	-	9,7	6	6,5	1,6	17	23,6	6,0	4°	25	-
8	10,05	10	-	27,97	28	-	3,11	2,98	-	9,7	6	6,5	1,6	17	23,6	6,0	4°	25	-

Винт осевой регулировки Axial setting screw		Компенсационная прокладка Matching shim				Винт компенсационной прокладки Screw for matching shim	
Позиция 4	Идент. № Ident. No.	R	Идент. № Ident. No.	L	Идент. № Ident. No.	Позиция	Идент. №
JS 30 40 75	6119609	-	-	-	-	-	-
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	AU 10 20 L	6119545	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 12 20 R	6119536	AU 12 20 L	6119537	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 60 10 18	6119593	-	-	-	-	-	-



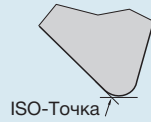
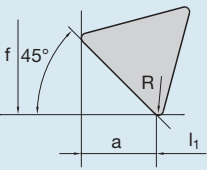
**ISO Картриджи**  
**ISO Cartridges**

Форма 45°	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	 Сменная пластина Insert	 Сменная пластина Insert	 Сменная пластина Insert
 <p>STSPR 05 CA-06-WKH STSPR 08 CA-09-WKH STSPR 10 CA-11 STSPR 12 CA-16</p> 	STSPR 05 CA-06-WKH	6122007	-	-	TP.. 06...
	STSPR 08 CA-09-WKH	6122008	-	-	TP.. 09...
	STSPR 10 CA-11	6121925	-	-	TP.. 11...
	STSPR 12 CA-16	6121926	-	-	TP.. 16...
	STSPR 05 CA-06-WKH	●	-	-	TP.. 06...
	STSPR 08 CA-09-WKH	●	-	-	TP.. 09...
	STSPR 10 CA-11	●	-	-	TP.. 11...
	STSPR 12 CA-16	●	-	-	TP.. 16...
 <p>STSCR 16 CA-22</p> 	STSCR 16 CA-22	6113450	-	-	TC.. 22...
	STSCS 16 CA-22	●	-	-	TC.. 22...

Комплектующие Accessories/Spares	Винт пластины Fixing screw insert		Винт крепления картриджа Fixing screw		Винт радиальной регулировки Radial setting screw	
	Позиция 1	Идент. № Ident. No.	Позиция 2	Идент. № Ident. No.	Позиция 3	Идент. № Ident. No.
STS.. 05 CA-06-WKH	SA 20 38	6119616	M3x10, DIN 7984	6119590	M3x 5, DIN 913	6119599
STS.. 08 CA-09-WKH	S 20 30 36	6119611	M4X12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
STS.. 10 CA-11	S 25 35 45	6119612	M6X16, DIN 6912	6119575	M4x 5, DIN 913	6119600
STS.. 12 CA-16	S 40 76 60	6119602	M6x20, DIN 912	6119576	M4x10, DIN 913	6119584
STS.. 16 CA-22	S 50 95 77	6119603	M8x30, DIN 912	6119577	M5x12, DIN 913	6119585

Сменные пластины на стр. C.58 Indexable inserts starting page C.58  
Сборка и регулировка на стр. C.55 Assembling and adjusting keys starting page C.55

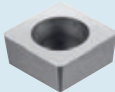
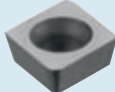
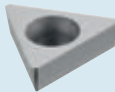
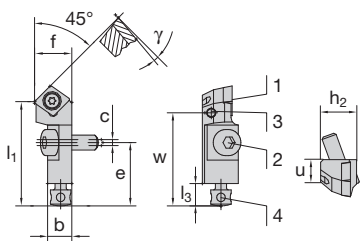

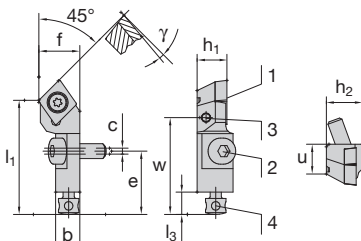

● по запросу on request  
На изображениях правостороннее исполнение  
All images show R/H version



h <sub>1</sub>	f			l <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>мин</sub> (вылет f)	
	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8									k = 0	k = 1
5,6	7	6,81	-	18,50	18,69	-	4,49	4,12	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	16,5	4,5	0°	18	14
5,6	7	6,81	-	18,50	18,69	-	4,49	4,12	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	16,5	4,5	0°	18	14
8	10,19	10	-	25,82	26	-	6,44	6,06	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25	6	0°	25	-
8	10,19	10	-	25,82	26	-	6,44	6,06	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25	6	0°	25	-
10	14,19	14	-	43,81	44	-	7,40	7,03	-	15	8	10,5	2	20	39	11	0°	40	-
10	14,19	14	-	43,81	44	-	7,40	7,03	-	15	8	10,5	2	20	39	11	0°	40	-
12	-	20,37	20	-	46,63	47	-	10,91	10,17	18	8	16	2	20	39	16,4	0°	50	-
12	-	20,37	20	-	46,63	47	-	10,91	10,17	18	8	16	2	20	39	16,4	0°	50	-
16	-	25,37	25	-	52,63	53	-	14,81	14,06	23	8	19	3	25	47	19,5	0°	60	-
16	-	25,37	25	-	52,63	53	-	14,81	14,06	23	8	19	3	25	47	19,5	0°	60	-

Винт осевой регулировки Axial setting screw		Компенсационная прокладка Matching shim				Винт компенсационной прокладки Screw for matching shim	
Позиция 4	Идент. № Ident. No.	R	Идент. № Ident. No.	L	Идент. № Ident. No.	Позиция	Идент. № Ident. No.
JS 30 40 75	6119609	-	-	-	-	-	-
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	AU 10 20 L	6119545	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 12 20 R	6119536	AU 12 20 L	6119537	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 60 10 18	6119593	-	-	-	-	-	-

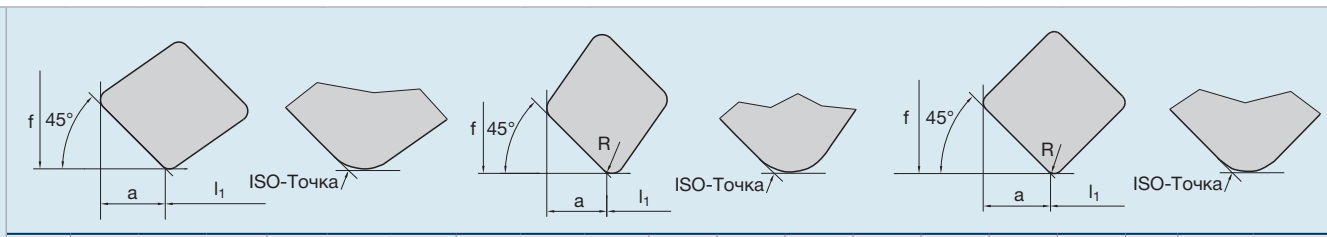
**ISO Картриджи**  
**ISO Cartridges**

Форма S 45°	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.			
			Сменная пластина Insert	Сменная пластина Insert	Сменная пластина Insert
 <p>SCSPR 06 CA-05 SCSCR 08 CA-08-WKH SCSPR 08 CA-06</p> 	SCSPR 06 CA-05	6121938	–	CP.. 05...	–
	SCSPL 06 CA-05	●	–	CP.. 05...	–
	SCSPR 08 CA-06	6261622	–	CP.. 06...	–
	SCSPL 08 CA-06	●	–	CP.. 06...	–
	SCSCR 08 CA-08-WKH	6121993	–	CC.. 08...	–
	SCSCL 08 CA-08-WKH	●	–	CC.. 08...	–
 <p>SSSPR 10 CA-09 SSSPR 12 CA-12</p> 	SSSPR 10 CA-09	6121933	SP.. 09...	–	–
	SSSPL 10 CA-09	●	SP.. 09...	–	–
	SSSPR 12 CA-12	6121934	SP.. 12...	–	–
	SSSPL 12 CA-12	●	SP.. 12...	–	–

Комплектующие Accessories/Spares	Винт пластины Fixing screw insert		Винт крепления картриджа Fixing screw		Винт радиальной регулировки Radial setting screw	
	Позиция 1	Идент. № Ident. No.	Позиция 2	Идент. № Ident. No.	Позиция 3	Идент. № Ident. No.
SCF.. 06 CA-05	SA 22 52	6119618	SM 35 12	6119574	–	–
SCF.. 08 CA-06	S 25 35 45	6119612	M4X12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
STF.. 08 CA-08 WKH	S 30 55 50	6119601	M4X12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
STF.. 10 CA-09	S 40 76 60	6119602	M6X16, DIN 6912	6119575	M4x 5, DIN 913	6119600
STF.. 12 CA-12	S 50 95 77	6119603	M6x20, DIN 912	6119576	M4x10, DIN 913	6119584

Сменные пластины на стр. C.58 Indexable inserts starting page C.58  
Сборка и регулировка на стр. C.55 Assembling and adjusting keys starting page C.55

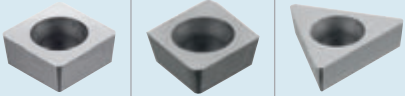
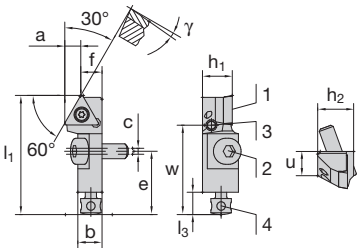

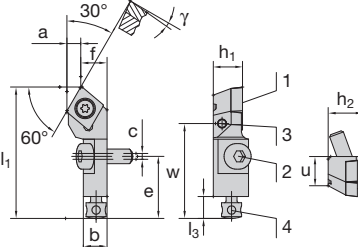

● по запросу on request  
На изображениях правостороннее исполнение  
All images show R/H version



h <sub>1</sub>	f			l <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>мин</sub> (вылет f)	
	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8									k = 0	k = 1
6	8,06	8	-	20,94	21	-	3,82	3,65	-	8	4,5	5,85	1,6	12	-	5,4	0°	23	16
6	8,06	8	-	20,94	21	-	3,82	3,65	-	8	4,5	5,85	1,6	12	-	5,4	0°	23	16
8	10,11	10	-	27,89	28	-	4,39	4,22	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25	6	0°	25	-
8	10,11	10	-	27,89	28	-	4,39	4,22	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25	6	0°	25	-
8	11,06	11	-	30,58	30,65	-	5,53	5,36	-	9,7	6	6,5	1,6	17	26	8	0°	34	-
8	11,06	11	-	30,58	30,65	-	5,53	5,36	-	9,7	6	6,5	1,6	17	26	8	0°	34	-
10	-	14,17	14	-	43,83	44	-	6,40	6,07	15	8	10,5	2	20	34	11,2	0°	40	-
10	-	14,17	14	-	43,83	44	-	6,40	6,07	15	8	10,5	2	20	34	11,2	0°	40	-
12	-	20,17	20	-	46,83	47	-	8,65	8,32	18	8	16	2	20	37	16,4	0°	50	-
12	-	20,17	20	-	46,83	47	-	8,65	8,32	18	8	16	2	20	37	16,4	0°	50	-

Винт осевой регулировки Axial setting screw		Компенсационная прокладка Matching shim				Винт компенсационной прокладки Screw for matching shim	
Позиция 4	Идент. № Ident. No.	R	Идент. № Ident. No.	L	Идент. № Ident. No.	Позиция	Идент. № Ident. No.
JS 30 45 86	6119596	AU 06 10 R	6119552	AU 06 10 L	6119553	M2x4, DIN 963	6104401
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	AU 10 20 L	6119545	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 12 20 R	6119536	AU 12 20 L	6119537	M3x8, DIN 7991	6119548

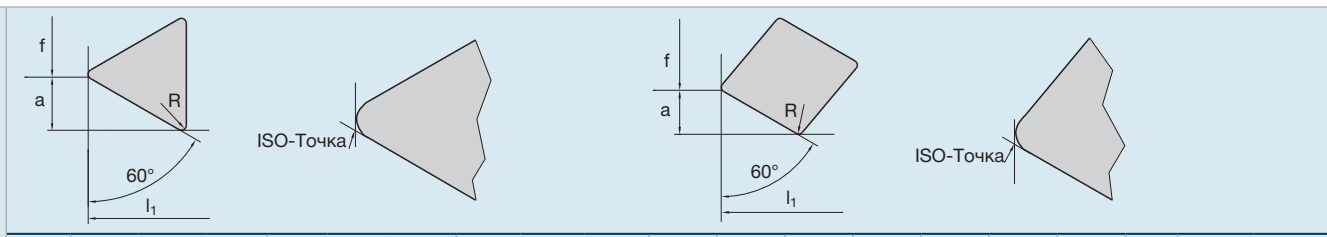
**ISO Картриджи**  
**ISO Cartridges**

Форма Т 30°/60°	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.			
			Сменная пластина Insert	Сменная пластина Insert	Сменная пластина Insert
 <p>STTPR 05 CA-06-WKH STTPR 08 CA-09-WKH STTPR 10 CA-11 STTPR 12 CA-16</p> 	STTPR 05 CA-06-WKH	6121994	–	–	TP.. 06...
	STTPL 05 CA-06-WKH	●	–	–	TP.. 06...
	STTPR 08 CA-09-WKH	6121995	–	–	TP.. 09...
	STTPL 08 CA-09-WKH	●	–	–	TP.. 09...
	STTPR 10 CA-11	6121919	–	–	TP.. 11...
	STTPL 10 CA-11	●	–	–	TP.. 11...
	STTPR 12 CA-16	6121920	–	–	TP.. 16...
	STTPL 12 CA-16	●	–	–	TP.. 16...
 <p>SCTPR 06 CA-05 SCTPR 08 CA-06 SCTCR 08 CA-08-WKH</p> 	SCTPR 06 CA-05	6121941	–	CP.. 05...	–
	SCTPL 06 CA-05	●	–	CP.. 05...	–
	SCTPR 08 CA-06	6121942	–	CP.. 06...	–
	SCTPL 08 CA-06	●	–	CP.. 06...	–
	SCTCR 08 CA-08-WKH	6121996	–	CC.. 08...	–
	SCTCL 08 CA-08-WKH	●	–	CC.. 08...	–

Комплектующие Accessories/Spares	Винт пластины Fixing screw insert		Винт крепления картриджа Fixing screw		Винт радиальной регулировки Radial setting screw	
	Позиция 1	Идент. № Ident. No.	Позиция 2	Идент. № Ident. No.	Позиция 3	Идент. № Ident. No.
STT.. 05 CA-06-WKH	SA 20 38	6119616	M3x10, DIN 7984	6119590	M3x 5, DIN 913	6119599
SCT.. 06 CA-05	SA 22 52	6119618	SM 35 12	6119574	–	–
SCT.. 08 CA-06	S 25 35 45	6119612	M4x12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
STT.. 08 CA-09-WKH	S 20 30 36	6119611	M4x12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
SCT.. 08 CA-08 WKH	S 30 55 50	6119601	M4x12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
STT.. 10 CA-11	S 25 35 45	6119612	M6x16, DIN 6912	6119575	M4x 5, DIN 913	6119600
STT.. 12 CA-16	S 40 76 60	6119602	M6x20, DIN 912	6119576	M4x10, DIN 913	6119584

Сменные пластины на стр. C.58 Indexable inserts starting page C.58  
Сборка и регулировка на стр. C.55 Assembling and adjusting keys starting page C.55

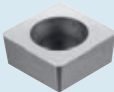
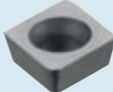
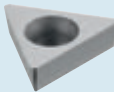
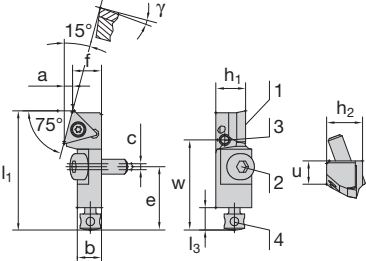

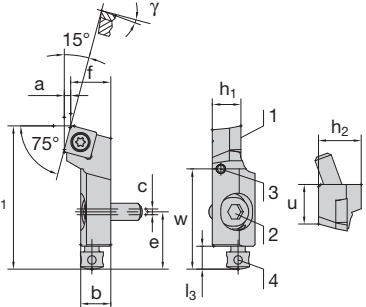

● по запросу on request  
На изображениях правостороннее исполнение  
All images show R/H version



h <sub>1</sub>	f			l <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>мин</sub> (вылет f)	
	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8									k = 0	k = 1
5,6	3,82	3,94	-	23,00	22,81	-	3,18	2,91	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	16,5	4,5	0°	16	12
5,6	3,82	3,94	-	23,00	22,81	-	3,18	2,91	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	16,5	4,5	0°	16	12
8	5,6	5,71	-	32,2	32	-	4,55	4,29	-	9,7	6	6,5	1,6	17	24	6,5	0°	25	-
8	5,6	5,71	-	32,2	32	-	4,55	4,29	-	9,7	6	6,5	1,6	17	24	6,5	0°	25	-
10	8,88	9	-	50,2	50	-	5,24	4,98	-	15	8	10,5	2	20	39	11	0°	40	-
10	8,88	9	-	50,2	50	-	5,24	4,98	-	15	8	10,5	2	20	39	11	0°	40	-
12	-	12,77	13	-	55,4	55	-	7,73	7,20	18	8	16	2	20	38	16,2	0°	50	-
12	-	12,77	13	-	55,4	55	-	7,73	7,20	18	8	16	2	20	38	16,2	0°	50	-
6	5,44	5,5	-	25,11	25	-	2,70	2,59	-	8	4,5	5,85	1,6	12	-	5,9	0°	20	14
6	5,44	5,5	-	25,11	25	-	2,70	2,59	-	8	4,5	5,85	1,6	12	-	5,9	0°	20	14
8	5,94	6	-	32,11	32	-	3,11	2,98	-	9,7	6	6,5	1,6	17	24,1	5,5	0°	25	-
8	5,94	6	-	32,11	32	-	3,11	2,98	-	9,7	6	6,5	1,6	17	24,1	5,5	0°	25	-
8	7,15	7,21	-	36,11	36	-	3,91	3,79	-	9,7	6	6,5	1,6	17	26	8	0°	29	-
8	7,15	7,21	-	36,11	36	-	3,91	3,79	-	9,7	6	6,5	1,6	17	26	8	0°	29	-

Винт осевой регулировки Axial setting screw		Компенсационная прокладка Matching shim				Винт компенсационной прокладки Screw for matching shim	
Позиция 4	Идент. № Ident. No.	R	Идент. № Ident. No.	L	Идент. № Ident. No.	Позиция	Идент. № Ident. No.
JS 30 40 75	6119609	-	-	-	-	-	-
JS 30 45 86	6119596	AU 06 10 R	6119552	AU 06 10 L	6119553	M2x4, DIN 963	6104401
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	AU 10 20 L	6119545	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 12 20 R	6119536	AU 12 20 L	6119537	M3x8, DIN 7991	6119548

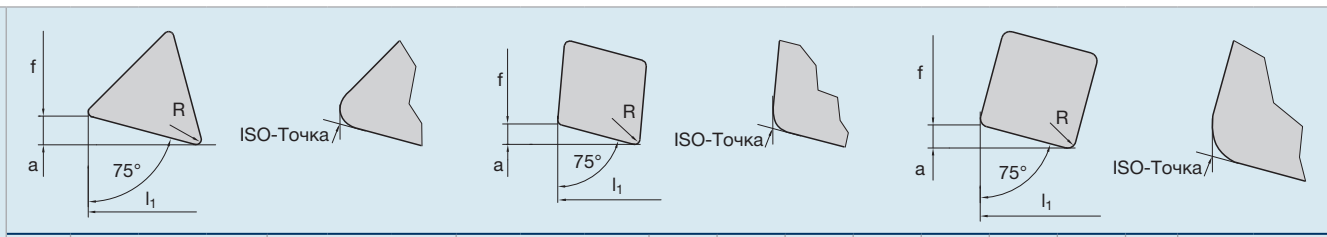
**ISO Картриджи**  
**ISO Cartridges**

Форма R 15°/75°	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.			
			Сменная пластина Insert	Сменная пластина Insert	Сменная пластина Insert
 <p>STRPR 05 CA-06-WKH STRPL 05 CA-06-WKH STRPR 08 CA-09-WKH STRPL 08 CA-09-WKH</p> 	STRPR 05 CA-06-WKH	6121997	–	–	TP.. 06...
	STRPL 05 CA-06-WKH	●	–	–	TP.. 06...
	STRPR 08 CA-09-WKH	6121998	–	–	TP.. 09...
	STRPL 08 CA-09-WKH	●	–	–	TP.. 09...
	SCRPR 06 CA-05	6121943	–	CP.. 05...	–
	SCRPL 06 CA-05	●	–	CP.. 05...	–
	SCRPR 08 CA-06	6121944	–	CP.. 06...	–
	SCRPL 08 CA-06	●	–	CP.. 06...	–
 <p>SSRPR 10 CA-09 SSRPL 10 CA-09 SSRPR 12 CA-12 SSRPL 12 CA-12</p> 	SSRPR 10 CA-09	6121928	SP.. 09...	–	–
	SSRPL 10 CA-09	●	SP.. 09...	–	–
	SSRPR 12 CA-12	6121929	SP.. 12...	–	–
	SSRPL 12 CA-12	●	SP.. 12...	–	–

Комплектующие Accessories/Spares	Винт пластины Fixing screw insert		Винт крепления картриджа Fixing screw		Винт радиальной регулировки Radial setting screw	
	Позиция 1	Идент. № Ident. No.	Позиция 2	Идент. № Ident. No.	Позиция 3	Идент. № Ident. No.
STF.. 05 CA-06-WKH	SA 20 38	6119616	M3x10, DIN 7984	6119590	M3x 5, DIN 913	6119599
SCF.. 06 CA-05	SA 22 52	6119618	SM 35 12	6119574	M3x 6, DIN 913	6140235
SCF.. 08 CA-06	S 25 35 45	6119612	M4x12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
STF.. 08 CA-09-WKH	S 20 30 36	6119611	M4x12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
STF.. 10 CA-09	S 40 76 60	6119602	M6x16, DIN 912	6119575	M4x 5, DIN 913	6119600
STF.. 12 CA-12	S 50 95 77	6119603	M6x20, DIN 912	6119576	M4x10, DIN 913	6119584

Сменные пластины на стр. C.58 Indexable inserts starting page C.58  
Сборка и регулировка на стр. C.55 Assembling and adjusting keys starting page C.55

● по запросу on request  
На изображениях правостороннее  
исполнение  
All images show R/H version

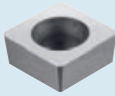
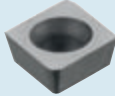
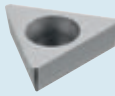
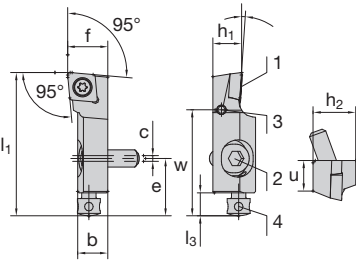



h <sub>1</sub>	f			l <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>мин</sub> (вылет f)	
	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8									k = 0	k = 1
5,6	5,35	5,41	-	23,15	22,96	-	1,65	1,51	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	16,5	4,5	0°	16	12
5,6	5,35	5,41	-	23,15	22,96	-	1,65	1,51	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	16,5	4,5	0°	16	12
8	7,72	7,77	-	32,19	32	-	2,36	2,23	-	9,7	6	6,5	1,6	17	24,2	6,5	0°	25	-
8	7,72	7,77	-	32,19	32	-	2,36	2,23	-	9,7	6	6,5	1,6	17	24,2	6,5	0°	25	-
6	8	8	-	25,01	25	-	1,4	1,34	-	8,0	4,5	5,85	1,6	12	17,8	7,2	0°	22	16
6	8	8	-	25,01	25	-	1,4	1,34	-	8,0	4,5	5,85	1,6	12	17,8	7,2	0°	22	16
8	10	10	-	32,01	32	-	1,61	1,55	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25,2	7,6	0°	25	-
8	10	10	-	32,01	32	-	1,61	1,55	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25,2	7,6	0°	25	-
10	-	13,98	14	-	50,09	50	-	2,35	2,24	15	8	10,5	2	20	35	14	0°	40	-
10	-	13,98	14	-	50,09	50	-	2,35	2,24	15	8	10,5	2	20	35	14	0°	40	-
12	-	19,98	20	-	55,09	55	-	3,17	3,06	18	8	16	2	20	38	19	0°	50	-
12	-	19,98	20	-	55,09	55	-	3,17	3,06	18	8	16	2	20	38	19	0°	50	-

Винт осевой регулировки Axial setting screw		Компенсационная прокладка Matching shim				Винт компенсационной прокладки Screw for matching shim	
Позиция 4	Идент. № Ident. No.	R	Идент. № Ident. No.	L	Идент. № Ident. No.	Позиция	Идент. № Ident. No.
JS 30 40 75	6119609	-	-	-	-	-	-
JS 30 45 86	6119596	AU 06 10 R	6119552	AU 06 10 L	6119553	M2x4, DIN 963	6104401
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	AU 10 20 L	6119545	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 12 20 R	6119536	AU 12 20 L	6119537	M3x8, DIN 7991	6119548



**ISO Картриджи**  
**ISO Cartridges**

Форма L 95°	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.			
			Сменная пластина Insert	Сменная пластина Insert	Сменная пластина Insert
 <p>SCLPR 05 CA-04-WKH SCLPR 06 CA-05 SCLPR 08 CA-06 SCLCR 08 CA-08-WKH SCLPR 10 CA-09 SCLPR 12 CA-12</p> 	SCLPR 05 CA-04-WKH	6121992	–	CP.. 04...	–
	SCLPL 05 CA-04-WKH	●	–	CP.. 04...	–
	SCLPR 06 CA-05	6121963	–	CP.. 05...	–
	SCLPL 06 CA-05	●	–	CP.. 05...	–
	SCLPR 08 CA-06	6121950	–	CP.. 06...	–
	SCLPL 08 CA-06	●	–	CP.. 06...	–
	SCLCR 08 CA-08-WKH	6121982	–	CC.. 08...	–
	SCLCL 08 CA-08-WKH	●	–	CC.. 08...	–
	SCLPR 10 CA-09	6121954	–	CP.. 09...	–
	SCLPL 10 CA-09	●	–	CP.. 09...	–
	SCLPR 12 CA-12	6121946	–	CP.. 12...	–
	SCLPL 12 CA-12	●	–	CP.. 12...	–

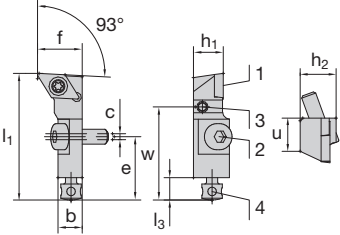

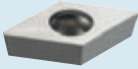
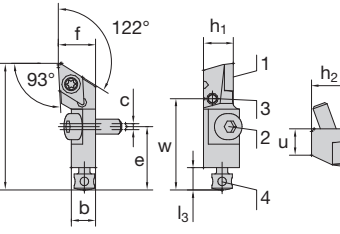

Комплектующие Accessories/Spares	Винт пластины Fixing screw insert		Винт крепления картриджа Fixing screw		Винт радиальной регулировки Radial setting screw	
	Позиция 1	Идент. № Ident. No.	Позиция 2	Идент. № Ident. No.	Позиция 3	Идент. № Ident. No.
SCL.. 05 CA-04-WKH	SA 20 38	6119616	M3x10, DIN 7984	6119590	M3x 5, DIN 913	6119599
SCL.. 06 CA-05	SA 22 52	6119618	SM 35 12	6119574	M3x 6, DIN 913	6140235
SCL.. 08 CA-06	S 25 35 45	6119612	M4x12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
SCL.. 08 CA-08 WKH	S 30 55 50	6119601	M4x12, DIN 6912	6104589	M3x 6, DIN 913	6140235
SCL.. 10 CA-09	S 40 76 60	6119602	M6x16, DIN 6912	6119575	M4x 5, DIN 913	6119600

Сменные пластины на стр. C.58 Indexable inserts starting page C.58  
Сборка и регулировка на стр. C.55 Assembling and adjusting keys starting page C.55

● по запросу on request  
На изображениях правостороннее  
исполнение  
All images show R/H version

h <sub>1</sub>	f			l <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>мин</sub> (вылет f)	
	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8									D <sub>мин</sub> (over f-measure)	
	k = 0	k = 1																	
5,6	7,00	6,98	-	23,00	22,98	-	-	-	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	17,5	4,5	0°	18	14
5,6	7,00	6,98	-	23,00	22,98	-	-	-	-	7,5	4,5	4,5	1	10,5	17,5	4,5	0°	18	14
6	8,02	8	-	25,02	25	-	-	-	-	8,0	4,5	5,85	1,6	12	17,8	5,4	0°	20	16
6	8,02	8	-	25,02	25	-	-	-	-	8,0	4,5	5,85	1,6	12	17,8	5,4	0°	20	16
8	10,02	10	-	32,02	32	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25,5	6	4°	25	-
8	10,02	10	-	32,02	32	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25,5	6	4°	25	-
8	11,02	11	-	32,02	32	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	23,5	8	0°	34	-
8	11,02	11	-	32,02	32	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	23,5	8	0°	34	-
10	-	14,04	14	-	50,04	50	-	-	-	15	8	10,5	2	20	37	10,8	4°	40	-
10	-	14,04	14	-	50,04	50	-	-	-	15	8	10,5	2	20	37	10,8	4°	40	-
12	-	20,04	20	-	55,04	55	-	-	-	18	8	16	2	20	39	16	4°	50	-
12	-	20,04	20	-	55,04	55	-	-	-	18	8	16	2	20	39	16	4°	50	-

Винт осевой регулировки Axial setting screw		Компенсационная прокладка Matching shim				Винт компенсационной прокладки Screw for matching shim	
Позиция 4	Идент. № Ident. No.	R	Идент. № Ident. No.	L	Идент. № Ident. No.	Позиция	Идент. № Ident. No.
JS 30 40 75	6119609	-	-	-	-	-	-
JS 30 45 86	6119596	AU 06 10 R	6119552	AU 06 10 L	6119553	M2x4, DIN 963	6104401
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548
JS 50 90 14	6119592	AU 10 20 R	6119546	AU 10 20 L	6119545	M3x8, DIN 7991	6119548

Форма H, U, J	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.	Сменная пластина Insert	
 <p>SDHPR 06 CA-05-WKH SDHCR 08 CA-07-WKH</p> 	SDHPR 06 CA-05-WKH SDHPL 06 CA-05-WKH SDHCR 08 CA-07-WKH SDHCL 08 CA-07-WKH	6121983 ● 6121984 ●	 DPG. 05 T1... DPG. 05 T1... DCM. 07 02... DCM. 07 02...	
 <p>SDUPR 06 CA-05-WKH SDUCR 08 CA-07-WKH SDJPR 06 CA-05-WKH SDJCR 08 CA-07-WKH</p> 	SDUPR 06 CA-05-WKH SDUPL 06 CA-05-WKH SDUCR 08 CA-07-WKH SDUCL 08 CA-07-WKH SDJPR 06 CA-05-WKH SDJPL 06 CA-05-WKH SDJCR 08 CA-07-WKH SDJCL 08 CA-07-WKH	6121985 ● 6121986 ● 6121987 ● 6121988 ●	DPG. 05 T1... DPG. 05 T1... DCM. 07 02... DCM. 07 02... DPG. 05 T1... DPG. 05 T1... DCM. 07 02... DCM. 07 02...	

Комплектующие Accessories/Spares	Винт пластины Fixing screw insert		Винт крепления картриджа Fixing screw		Винт радиальной регулировки Radial setting screw		
h <sub>1</sub>	Позиция 1	Идент. № Ident. No.	Позиция 2	Идент. № Ident. No.	Позиция 3	Идент. № Ident. No.	
6	SA 20 38	6119616	SM 35 12	6119574	M3x6, DIN 913	6140235	
8	S 25 K	6119508	M4x12, DIN 6912	6104589	M3x6, DIN 913	6140235	

Сменные пластины на стр. C.58 Indexable inserts starting page C.58  
Сборка и регулировка на стр. C.55 Assembling and adjusting keys starting page C.55

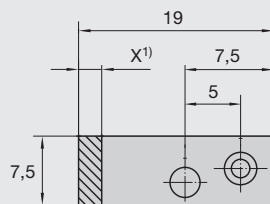
● по запросу on request  
На изображениях правостороннее исполнение  
All images show R/H version

h <sub>1</sub>	f			l <sub>1</sub>			a			h <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	c	e	w	u	γ	D <sub>мин</sub> (вылет f)	
	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8	R 0,2	R 0,4	R 0,8									D <sub>мин</sub> (over f-measure)	
	k = 0	k = 1																	
6	8,11	8	-	25,11	25	-	-	-	-	8	4,5	5,85	1,6	12	18	5,5	0°	20	16
6	8,11	8	-	25,11	25	-	-	-	-	8	4,5	5,85	1,6	12	18	5,5	0°	20	16
8	10,11	10	-	34,11	34	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	24,5	7,0	0°	30	22
8	10,11	10	-	34,11	34	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	24,5	7,0	0°	30	22
6	9,17	9	-	25,02	25	-	-	-	-	8	4,5	5,85	1,6	12	18	6,5	0°	20	16
6	9,17	9	-	25,02	25	-	-	-	-	8	4,5	5,85	1,6	12	18	6,5	0°	20	16
8	12,17	12	-	34,02	34	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25	9,0	0°	30	24
8	12,17	12	-	34,02	34	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	25	9,0	0°	30	24
6	8,02	8	-	25,17	25	-	-	-	-	8	4,5	5,85	1,6	12	18	5,5	0°	20	16
6	8,02	8	-	25,17	25	-	-	-	-	8	4,5	5,85	1,6	12	18	5,5	0°	20	16
8	10,02	10	-	34,17	34	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	24,5	7,0	0°	30	22
8	10,02	10	-	34,17	34	-	-	-	-	9,7	6	6,5	1,6	17	24,5	7,0	0°	30	22

Винт осевой регулировки Axial setting screw		Компенсационная прокладка Matching shim				Винт компенсационной прокладки Screw for matching shim	
Позиция 4	Идент. № Ident. No.	R	Идент. № Ident. No.	L	Идент. № Ident. No.	Позиция	Идент. № Ident. No.
JS 30 45 86	6119596	AU 06 10 R	6119552	AU 06 10 L	6119553	M2x4, DIN 963	6104401
JS 30 55 12	6119607	AU 08 15 R	6119554	AU 08 15 L	6119555	M3x8, DIN 7991	6119548

$h_1 = 6 \text{ мм}$

AU 06 10 R  
AU 06 10 L

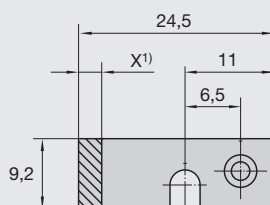


A = 1,0 Номин. размер Nominal size  
0,3 Точн. комп. прокл. Tolerance of matching shim

M2x4, DIN 963

$h_1 = 8 \text{ мм}$

AU 08 15 R  
AU 08 15 L

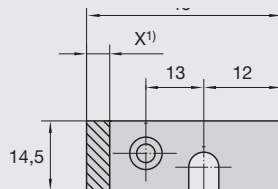


A = 1,5 Номин. размер Nominal size  
0,3 Точн. комп. прокл. Tolerance of matching shim

M3x8, DIN 7991

$h_1 = 10 \text{ мм}$

AU 10 20 R  
AU 10 20 L

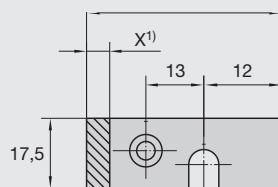


A = 2,0 Номин. размер Nominal size  
0,3 Точн. комп. прокл. Tolerance of matching shim

M3x8, DIN 7991

$h_1 = 12 \text{ мм}$

AU 12 20 R  
AU 12 20 L



A = 2,0 Номин. размер Nominal size  
0,3 Точн. комп. прокл. Tolerance of matching shim

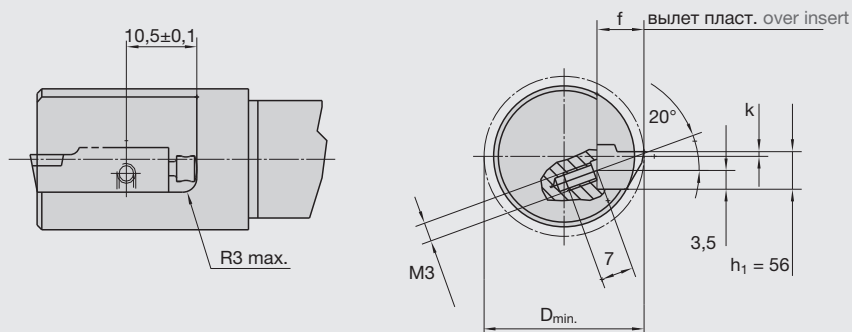
M3x8, DIN 7991

На изображениях правостороннее исполнение, левостороннее имеет зеркальное отображение  
All images show R/H version – L/H version mirror inverted

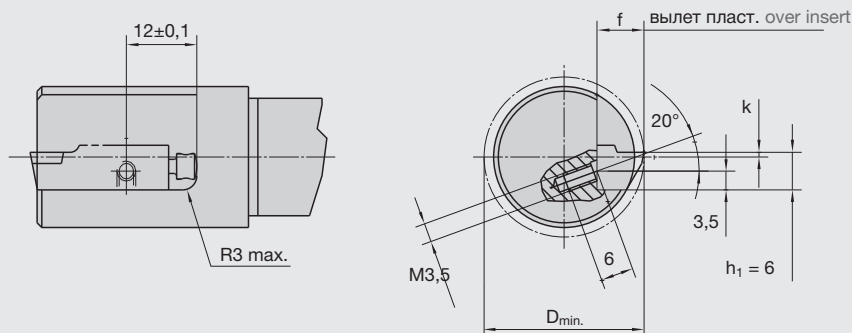
<sup>1)</sup> укоротить в соответствии с формой патрона  
to be shortened acc. to Form of cartridge

Осевая установка без компенсационной прокладки  
Axial mounting without matching shim

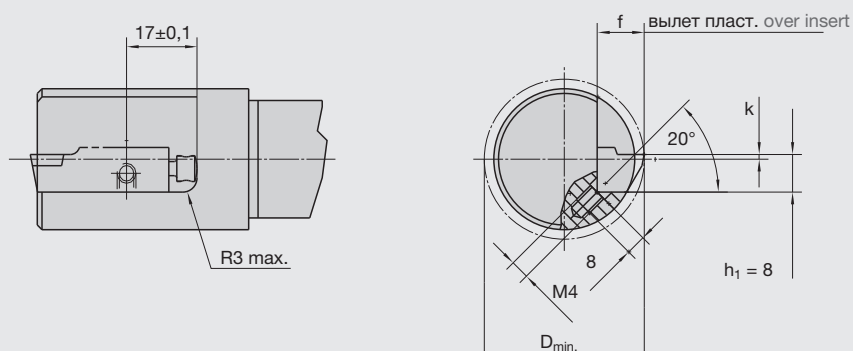
$h_1^{1)} = 5,6 \text{ мм}$



$h_1 = 6 \text{ мм}$



$h_1 = 8 \text{ мм}$

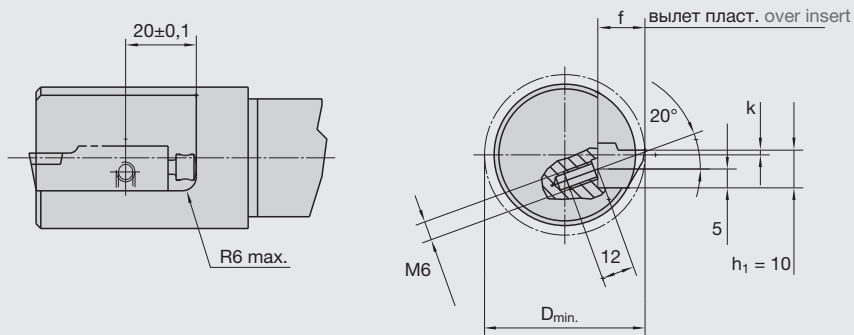


На изображениях правостороннее исполнение, левостороннее имеет зеркальное отображение  
All images show R/H version – L/H version mirror inverted

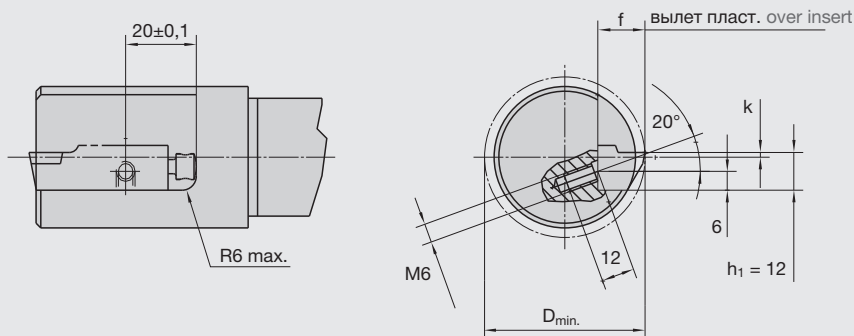
<sup>1)</sup> Установочные размеры для  $h_1 = 5,6 \text{ мм}$  с соответствии со стандартом Kieninger  
Mounting data for  $h_1 = 5.6 \text{ мм}$  according to Kieninger standard

**Осевая установка без компенсационной прокладки**  
 Axial mounting without matching shim

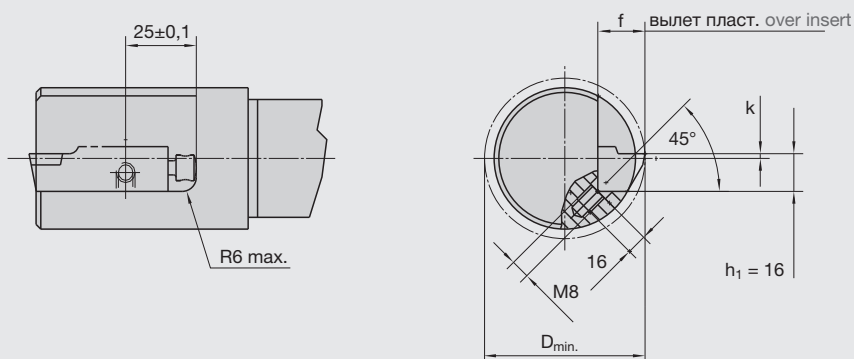
$h_1 = 10 \text{ мм}$



$h_1 = 12 \text{ мм}$



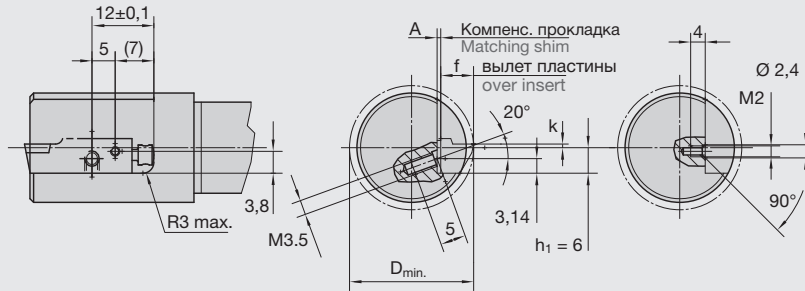
$h_1 = 16 \text{ мм}$



На изображениях правостороннее исполнение, левостороннее имеет зеркальное отображение  
 All images show R/H version – L/H version mirror inverted

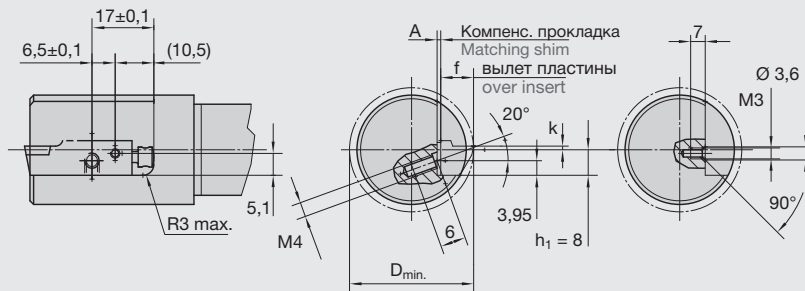
**Осевая установка с компенсационной прокладкой**  
Axial mounting with matching shim

$h_1^1) = 6 \text{ мм}$



Резьбовое отверстие для компенс. прокладки  
Tread bore for matching shim

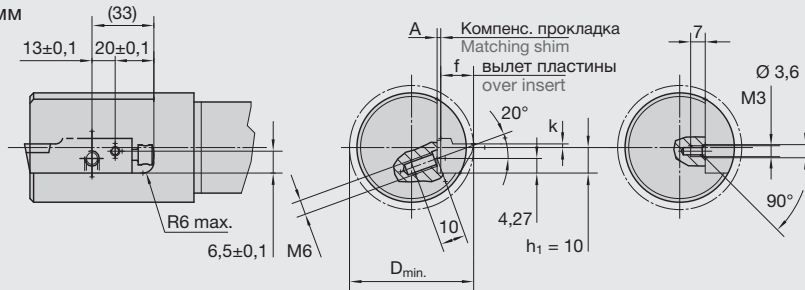
$h_1 = 8 \text{ мм}$



Резьбовое отверстие для компенс. прокладки  
Tread bore for matching shim

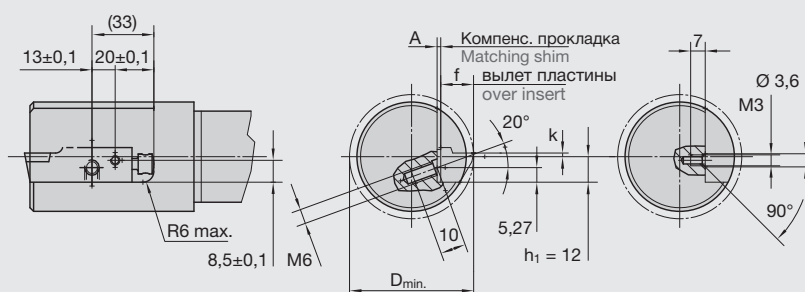
**Осевая установка с компенсационной прокладкой**  
Axial mounting with matching shim

$h_1 = 10 \text{ мм}$



Резьбовое отверстие для компенс. прокладки  
Tread bore for matching shim

$h_1 = 12 \text{ мм}$



Резьбовое отверстие для компенс. прокладки  
Tread bore for matching shim

На изображениях правостороннее исполнение, левостороннее имеет зеркальное отображение  
All images show R/H version – L/H version mirror inverted

<sup>1)</sup> Установочные размеры для  $h_1 = 5,6 \text{ мм}$  в соответствии со стандартом Kieninger  
Mounting data for  $h_1 = 5.6 \text{ мм}$  according to Kieninger standard



	Код LMT LMT-Code							Режущий материал Cutting material	
		l	d	s	d <sub>1</sub>	r	b	LW220	LW610
   <p>Правый стружколом Chip breaker right</p> <p>Левый стружколом Chip breaker left</p>  <p>PCD- и CBN исполнение. PCD, CBN и другие режущие материалы по запросу. PCD and CBN execution. PCD, CBN and other cutting materials on request.</p>	CCGW 05 02 02	5,6	5,560	2,38	2,5	0,2	2,0	6124314	6124315
	CCGT 05 02 02 L	5,6	5,560	2,38	2,5	0,2	-	6124292	6124293
	CCGW 05 02 04	5,6	5,560	2,38	2,5	0,4	2,0	6124301	6124302
	CCGT 05 02 04 L	5,6	5,560	2,38	2,5	0,4	-	6124297	6124280
	CCGW 06 02 02	6,4	6,350	2,38	2,8	0,2	2,0	6124276	6124277
	CCGT 06 02 02 L	6,4	6,350	2,38	2,8	0,2	-	6124254	6124255
	CCGW 06 02 04	6,4	6,350	2,38	2,8	0,4	2,0	6124265	6124266
	CCGT 06 02 04 L	6,4	6,350	2,38	2,8	0,4	-	6124259	6124260
	CCGW 08 03 02	8,0	7,938	3,18	3,4	0,2	2,5	6124240	6124241
	CCGT 08 03 02 L	8,0	7,938	3,18	3,4	0,2	-	6124232	6124233
	CCGW 08 03 04	8,0	7,938	3,18	3,4	0,4	2,5	6124226	6124227
	CCGT 08 03 04 L	8,0	7,938	3,18	3,4	0,4	-	6124218	6124219
	CCGW 09 T3 04	9,6	9,525	3,97	4,4	0,4	2,5	6124212	6124213
	CCGT 09 T3 04 L	9,6	9,525	3,97	4,4	0,4	-	6124194	6124195
	CCGW 09 T3 08	9,6	9,525	3,97	4,4	0,8	2,5	6124201	6124202
	CCGT 09 T3 08 L	9,6	9,525	3,97	4,4	0,8	-	6124190	6124191
	CCGW 12 04 04	12,9	12,700	4,76	5,5	0,4	2,5	6124176	6124177
	CCGT 12 04 04 L	12,9	12,700	4,76	5,5	0,4	-	6124167	6124168
	CCGW 12 04 08	12,9	12,700	4,76	5,5	0,8	2,5	6124170	6124171
	CCGT 12 04 08 L	12,9	12,700	4,76	5,5	0,8	-	6124156	6124157
CCGW 16 05 08	16,1	15,875	5,56	5,5	0,8	2,5	6124152	6124153	
CCGT 16 05 08 L	16,1	15,875	5,56	5,5	0,8	-	6124140	6124141	

P	■	
M		
K	□	■
N		■
S		

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Другие радиусы и геометрии по запросу  
Additional radii and chip breaker geometries on request

Возможно изготовление режущей кромки = l из PCD  
Total cutting edge = l in PCD available

Описание сплавов и обозначений по ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	b	Режущий материал Cutting material	
								LW220	LW610
								   Правый стружколом Chip breaker right Левый стружколом Chip breaker left   PCD- и CBN исполнение. PCD, CBN и другие режущие материалы по запросу. PCD and CBN execution. PCD, CBN and other cutting materials on request.	CPGW 04 01 02 CPGT 04 01 02 L CPGW 04 01 04 CPGT 04 01 04 L CPGW 05 02 02 CPGT 05 02 02 L CPGW 05 02 04 CPGT 05 02 04 L CPGW 06 02 02 CPGT 06 02 02 L CPGW 06 02 04 CPGT 06 02 04 L CPGW 08 03 02 CPGT 08 03 02 L CPGW 08 03 04 CPGT 08 03 04 L CPGW 09 T3 04 CPGT 09 T3 04 L CPGW 09 T3 08 CPGT 09 T3 08 L CPGW 12 04 04 CPGT 12 04 04 L CPGW 12 04 08 CPGT 12 04 08 L CPGW 16 05 08 CPGT 16 05 08 L

P	■	
M		
K	□	■
N		■
S		

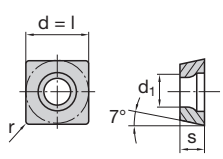
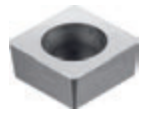


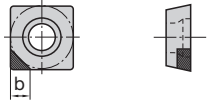
■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Винт крепления сменной пластины Fixing screw for insert						
d	5,560	6,350	7,938	9,525	12,700	15,875
	S 20 30 36	S 25 35 45	S 30 55 50	S 40 76 60	S 50 95 77	
Идент. № Ident. No.	6119611	6119612	6119601	6119602	6119603	

Другие радиусы и геометрии по запросу  
Additional radii and chip breaker geometries on request

Возможно изготовление режущей кромки = l из PCD  
Total cutting edge = l in PCD available  
● по запросу on request

Описание сплавов и обозначений по ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	b	Режущий материал Cutting material	
								LW220	LW610
   Правый стружколом Chip breaker right  Левый стружколом Chip breaker left	SCGW 06 02 02	6,350	6,350	2,38	2,8	0,2	2,0	6125328	6125329
	SCGT 06 02 02 L	6,350	6,350	2,38	2,8	0,2	-	6125321	6125322
	SCGW 06 02 04	6,350	6,350	2,38	2,8	0,4	2,0	6125315	6125316
	SCGT 06 02 04 L	6,350	6,350	2,38	2,8	0,4	-	6125307	6125308
	SCGW 07 03 04	7,938	7,938	3,18	3,4	0,4	2,5	6125301	6125302
	SCGT 07 03 04 L	7,938	7,938	3,18	3,4	0,4	-	6125295	6125296
	SCGW 07 03 08	7,938	7,938	3,18	3,4	0,8	2,5	6125289	6125290
	SCGW 09 T3 04	9,525	9,525	3,97	4,4	0,4	2,5	6125275	6125276
	SCGT 09 T3 04 L	9,525	9,525	3,97	4,4	0,4	-	6125269	6125270
	SCGW 09 T3 08	9,525	9,525	3,97	4,4	0,4	2,5	6125263	6125264
	SCGW 12 04 04	12,700	12,700	4,76	5,5	0,4	2,5	6125249	6125250
	SCGT 12 04 04 L	12,700	12,700	4,76	5,5	0,4	-	6125225	6125226
	SCGW 12 04 08	12,700	12,700	4,76	5,5	0,8	2,5	6125237	6125238
	SCGW 15 05 08	15,875	15,875	5,56	5,5	0,8	2,5	6125223	6125224
	SCGT 15 05 08 L	15,875	15,875	5,56	5,5	0,8	-	6125209	6125210
	SCGW 15 05 12	15,875	15,875	5,56	5,5	1,2	2,5	6125201	6125202
	 PCD- и CBN исполнение. PCD, CBN и другие режущие материалы по запросу. PCD and CBN execution. PCD, CBN and other cutting materials on request.								

P	■	
M		
K	□	■
N		■
S		

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Другие радиусы и геометрии по запросу  
Additional radii and chip breaker geometries on request

Возможно изготовление режущей кромки = l из PCD  
Total cutting edge = l in PCD available

Описание сплавов и обозначений по ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	b	Режущий материал Cutting material		
								LW220	LW610	
  Правый стружколом Chip breaker right Левый стружколом Chip breaker left   PCD- и CBN исполнение. PCD, CBN и другие режущие материалы по запросу. PCD and CBN execution. PCD, CBN and other cutting materials on request.	SPGW 06 02 02	6,3	6,350	2,38	2,8	0,2	2,0	6125197	6125180	
	SPGT 06 02 02 L	6,3	6,350	2,38	2,8	0,2	-	6125173	6125174	
	SPGW 06 02 04	6,3	6,350	2,38	2,8	0,4	2,0	6125185	6125186	
	SPGT 06 02 04 L	6,3	6,350	2,38	2,8	0,4	-	6125177	6125178	
	SPGW 07 03 04	7,9	7,938	3,18	3,4	0,4	2,5	6125153	6125154	
	SPGT 07 03 04 L	7,9	7,938	3,18	3,4	0,4	-	6125149	6125150	
	SPGW 07 03 08	7,9	7,938	3,18	3,4	0,8	2,5	6125159	6125160	
	SPGW 09 T3 04	9,525	9,525	3,97	4,4	0,4	2,5	6125127	6125128	
	SPGT 09 T3 04 L	9,525	9,525	3,97	4,4	0,4	-	6125125	6125117	
	SPGW 09 T3 08	9,525	9,525	3,97	4,4	0,8	2,5	6125133	6125134	
	SPGT 09 T3 08 L	9,525	9,525	3,97	4,4	0,8	-	6125120	6125108	
	SPGW 12 04 04	12,7	12,700	4,76	5,5	0,4	2,5	6125098	6125081	
	SPGT 12 04 04 L	12,7	12,700	4,76	5,5	0,4	-	6125080	6125072	
	SPGW 12 04 08	12,7	12,700	4,76	5,5	0,8	2,5	6125086	6125087	
	SPGW 15 05 08	15,8	15,875	5,56	5,5	0,8	2,5	6125038	6125039	
SPGT 15 05 08 L	15,8	15,875	5,56	5,5	0,8	-	6125044	6125027		
								P	■	
								M		
								K	□	■
								N		■
								S		

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Винт крепления сменной пластины Fixing screw for insert					
d	6,350	7,938	9,525	12,700	15,875
	S 25 35 45	S 30 55 50	S 40 76 60	S 50 95 77	
Идент. № Ident. No.	6119612	6119601	6119602	6119603	

Другие радиусы и геометрии по запросу  
Additional radii and chip breaker geometries on request

Возможно изготовление режущей кромки = l из PCD  
Total cutting edge = l in PCD available

Описание сплавов и обозначений по ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	b	Режущий материал Cutting material	
								LW220	LW610
								<p>Правый стружколом Chip breaker right</p> <p>Левый стружколом Chip breaker left</p> <p>PCD- und CBN исполнение. PCD, CBN и другие режущие материалы по запросу. PCD and CBN execution. PCD, CBN and other cutting materials on request.</p>	TCGW 09 02 02 TCGT 09 02 02 L TCGW 09 02 04 TCGW 11 02 02 TCGT 11 02 02 L TCGW 11 02 04 TCGT 11 02 04 L TCGW 13 03 02 TCGT 13 03 02 L TCGW 13 03 04 TCGW 16 T3 04 TCGT 16 T3 04 L TCGW 16 T3 08 TCGW 22 04 04 TCGT 22 04 04 L

P	■	
M		
K	□	■
N		■
S		

■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Другие радиусы и геометрии по запросу  
Additional radii and chip breaker geometries on request

Возможно изготовление режущей кромки = l из PCD  
Total cutting edge = l in PCD available

Описание сплавов и обозначений по ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222

	Код LMT LMT-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r	b	Режущий материал Cutting material	
								LW220	LW610
								<p>Правый стружколом Chip breaker right</p> <p>Левый стружколом Chip breaker left</p> <p>PCD- и CBN исполнение. PCD, CBN и другие режущие материалы по запросу. PCD and CBN execution. PCD, CBN and other cutting materials on request.</p>	TPGW 06 01 02 TPGT 06 01 02 L TPGW 06 01 04 TPGT 06 01 04 L TPGW 09 02 02 TPGT 09 02 02 L TPGW 09 02 04 TPGT 09 02 04 L TPGW 11 02 02 TPGT 11 02 02 L TPGW 11 02 04 TPGT 11 02 04 L TPGW 13 03 02 TPGT 13 03 02 L TPGW 13 03 04 TPGT 16 T3 04 TPGT 16 T3 04 L TPGW 16 T3 08 TPGT 22 04 04 TPGT 22 04 04 L TPGW 22 04 08

P	■	
M		
K	□	■
N		■
S		

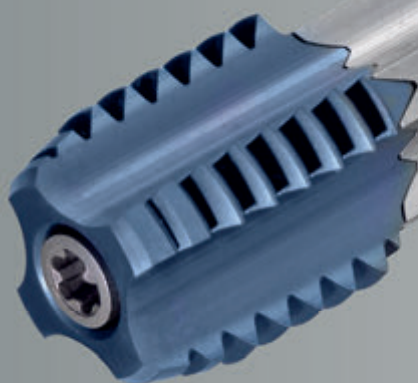
■ = Первый выбор First choice  
□ = Альтернатива Alternative

Винт крепления сменной пластины Fixing screw for insert					
d	5,560	6,350	7,938	9,525	12,700
	S 20 30 36	S 25 35 45	S 30 55 50	S 40 76 60	S 50 95 77
Идент. № Ident. No.	6119611	6119612	6119601	6119602	6119603

Другие радиусы и геометрии по запросу  
Additional radii and chip breaker geometries on request

Возможно изготовление режущей кромки = l из PCD  
Total cutting edge = l in PCD available  
● по запросу on request

Описание сплавов и обозначений по ISO на стр. A.222  
Description/Designation of grades and ISO-Code starting page A.222



# ОБРАБОТКА РЕЗЬБ THREADING

---

D.2 **Таблица выбора метчиков/Рекомендации по применению**  
Selection tables taps/Application recommendations

---

**Сборные метчики XChange**  
Modular taps XChange

D.8 M  
D.42 MF

---

**Цельнотвердосплавные метчики**  
Solid Carbide taps

D.10 M  
D.44 MF

---

**HSS-E, HSS-E-PM метчики**  
HSS-E, HSS-E-PM taps

D.11 M  
D.45 MF  
D.61 UNC  
D.67 UNF  
D.71 G  
D.74 NPT  
D.74 NPTF

---

**Раскатники HPF**  
Modular forming taps HPF

D.76 M  
D.83 MF  
D.87 UNC  
D.89 UNF  
D.91 G

---

**Цельнотвердосплавные раскатники**  
Solid Carbide forming taps

D.78 M

---

**HSS-E, HSS-E-PM раскатники**  
HSS-E, HSS-E-PM forming taps

D.79 M  
D.84 MF  
D.88 UNC  
D.90 UNF  
D.92 G

---

D.93 **Цельнотвердосплавные фрезы для обработки резьб**  
Solid carbide thread milling cutters

---



Таблица выбора Selection table

Метчики Taps



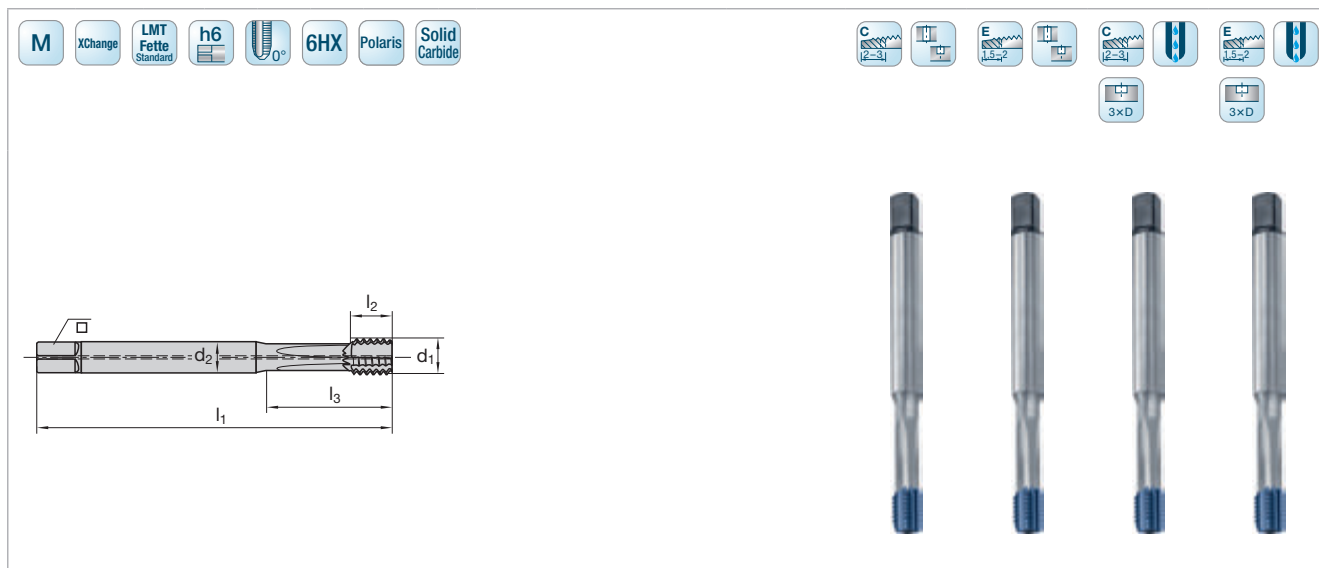
Table with columns for Chamfer form, Surface treatment, Material, Type, Helix angle, Chamfer, Coating, Tolerance, and various tool specifications. Includes a section for '1. Выбор - отлично подходит' (Choice - well suited).

Main table showing material compatibility with columns for Material, Rm/UTS (N/mm²), and Vc values for different tool types and materials.

Vertical sidebar text: Концевые фрезы, Фрезы с ЧПП, Сменные пластины, Зубофрезерование, Токарные, Сверление, Обработка резьбы, Резьбовая фреза, Оконечка



Поверхность фрезы/покрытие Subsequent treatment of surface/coating								
3 Al2 Plus								
		Кат. № Cat.-No.		1721C 1723C 1727C	1741C 1743C 1747C	1751C		
		Материал Material		Твердый сплав				
		Угол подъема канавки Helix angle		27°				
		Покрытие Coating		3				
		M	Стр. Page	D.93	D.94	D.95		
		MF		D.93	D.94	D.95		
		G		D.93	D.94			
Материал	Material	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	v <sub>c</sub>			Подача Feed f <sub>z</sub>	Сверление Drilling f (mm/U)	
P	Нелегированная углеродистая сталь	Plain carbon steel	-700	80-150	80-150	0,02-0,15		
	Автоматная сталь	Free cutting steel	-700	80-150	80-150	0,02-0,15		
	Конструкционная легированная сталь	Structural alloy steel	500-950	60-120	60-120	0,02-0,1		
	Термообработанная сталь, средней прочности	Heat-treatment steel, medium strength	500-950	60-120	60-120	0,02-0,1		
	Стальное литье	Cast steel	-950	60-120	60-120	0,02-0,1		
	Цементируемая сталь	Case hardening steel	-950	60-120	60-120	0,02-0,1		
	Нержавеющая сталь, ферритная, мартенситная	Stainless steel, ferritic, martensitic	500-950	50-60	50-60	0,04-0,07		
	Термообработанная сталь, высокой прочности	Heat-treatment steel, high strength	950-1400	60-100	60-100	0,01-0,08		
	Азотированная сталь	Nitriding steel	950-1400	60-100	60-100	0,01-0,08		
	Инструментальная сталь (от 45 HRC)	Tool steel (to 45 HRC)	950-1400	60-100	60-100	0,01-0,08		
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	500-950	60-80	60-80	0,04-0,08	0,05-0,25	
	Мартенситно-старееющая сталь	Maraging steel						
K	Серый чугун	Grey cast iron	100-400 (120-260 HB)	100-160	100-160	0,05-0,15		
	Легированный чугун	Alloyed grey cast iron	150-250 (160-230 HB)	100-140	100-140	0,08-0,1		
	Чугун с шаровидным графитом	Nodular cast iron	400-800 (120-310 HB)	80-120	80-120	0,08-0,1		
	Ковкий чугун	Malleable cast iron	350-700 (150-280 HB)	100-140	100-140	0,05-0,15		
N	Технические чистые металлы, мягкие	Pure metals, soft	-500	300-400	300-400	0,05-0,25		
	Алюминиевые сплавы, длинностружечные	Aluminium alloys, long chipping	-550	300-400	300-400	0,05-0,25		
	Алюминиевые сплавы, короткостружечные	Aluminium alloys, short chipping	-400	250-300	250-300	0,05-0,15	0,05-0,3	
	Медные сплавы, длинностружечные	Copper alloys, long chipping	300-700	300-400	300-400	0,05-0,25		
	Медные сплавы, короткостружечные	Copper alloys, short chipping	-500	300-400	300-400	0,1-0,25		
	Магниеые сплавы	Magnesium alloys	150-300	250-300	250-300	0,05-0,15		
	Термопласты	Thermoplastics	40-70	300-400	300-400	0,05-0,25		
S	Реактопласты	Duroplastics	20-40					
	Графит	Graphite						
	Титановые сплавы, средней прочности	Titanium alloys, medium strength	-950	60-70		0,03-0,08		
	Титановые сплавы, высокопрочные	Titanium alloys, high strength	900-1400	50-60		0,01-0,05		
H	Сплавы на основе никеля, средней прочности	Nickel based alloys, medium strength	-950					
	Сплавы на основе никеля, высокопрочные	Heat resistant nickel based alloys, high strength	900-1400					
	Отбеленный чугун	Chilled cast iron	300-600 HB					

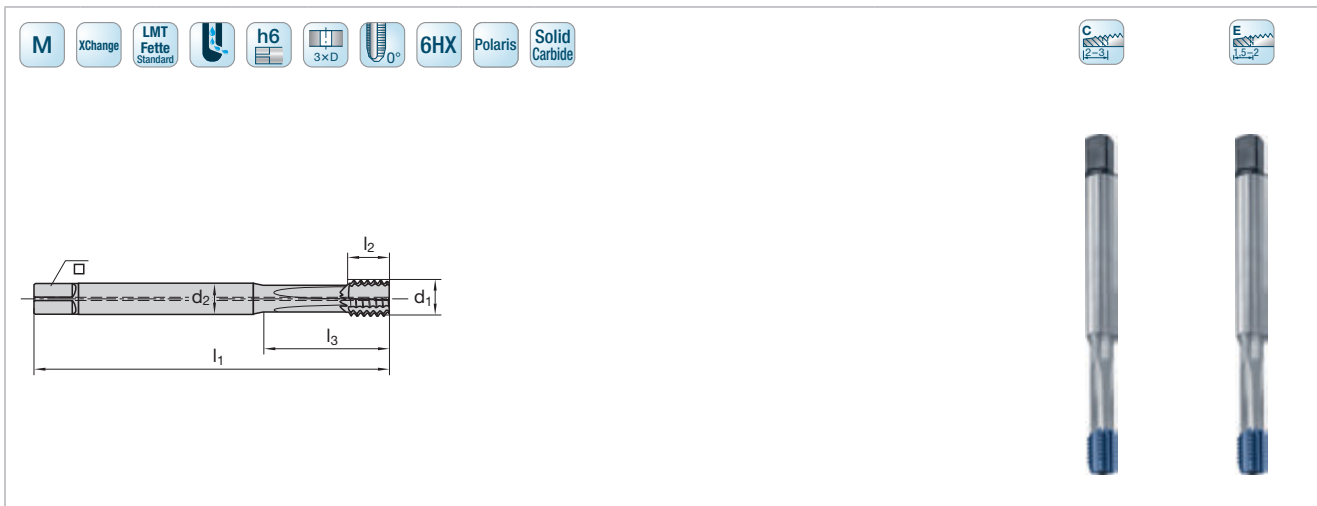


Кат. № Cat.-No.								6020					
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	h12	z	Описание хвостовика	Хвостовик	Смен. режущ. часть Indexable nib			
								Shank description	Shank	Идент. №		Идент. №	
Идент. №	Идент. №	Идент. №	Идент. №	Идент. №	Идент. №	Идент. №	Идент. №	Идент. №	Идент. №	Идент. №	Идент. №	Идент. №	
M 8	1,25	90	9	35	8	6,2	4	XCHANGE Size 01 (IKZ)	7027434	7027459	7055051	7055073	7055079
M 10	1,5	100	10	40	10	8	4	XCHANGE Size 02 (IKZ)	7027435	7027470	7055052	7055074	7055080
M 12	1,75	110	12	40	12	9	4	XCHANGE Size 03 (IKZ)	7027436	7027471	7055053	7055075	7055081
M 14	2	110	14	50	12	9	4	XCHANGE Size 04 (IKZ)	7027437	7027472	7055054	7055076	7055082
M 16	2	110	14	50	12	9	4	XCHANGE Size 05 (IKZ)	7027438	7027473	7055055	7055077	7055083
M 18	2,5	125	16	50	14	11	4	XCHANGE Size 06 (IKZ)	7027439	7027474	7055056	7055078	7055084

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Комплектующие на стр. D.9  
Spare parts page D.9





Кат. № Cat.-No.								6020			
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Описание хвостовика Shank description Идент. № Ident. No.	Хвостовик Shank Идент. № Ident. No.	Смен. режущ. часть Indexable nib Идент. № Ident. No.	
M 8	1,25	90	9	35	8	6,2	4	XCHANGE Size 01 (IKR)	7053688	7027459	7055051
M 10	1,5	100	10	40	10	8	4	XCHANGE Size 02 (IKR)	7053689	7027470	7055052
M 12	1,75	110	12	40	12	9	4	XCHANGE Size 03 (IKR)	7053690	7027471	7055053
M 14	2	110	14	50	12	9	4	XCHANGE Size 04 (IKR)	7053691	7027472	7055054
M 16	2	110	14	50	12	9	4	XCHANGE Size 05 (IKR)	7053692	7027473	7055055
M 18	2,5	125	16	50	14	11	4	XCHANGE Size 06 (IKR)	7053693	7027474	7055056

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

## Комплектующие Spare parts

TorqueFix Крутящий момент и отвертки TorqueFix Turning moment screwdrivers and inserts							
Описание хвостовика Shank description	Винт без отв. СОЖ Screw without ICS	Винт с отв. для СОЖ Screw with ICS	Torx Plus разм. Torx Plus size	Момент вращ. Torque	Набор Set	Стержень Blade	
XCHANGE Size 01	M 2,2	7015414	7036286	7IP	1,1 Nm	7027800	7027798
XCHANGE Size 02	M 2,5	7019736	7036350	8IP	1,5 Nm	1048327	1049341
XCHANGE Size 03	M 3	7019929	7036355	8IP	3,0 Nm	1)	1)
XCHANGE Size 04	M 4	7020096	7036356	15IP	6,5 Nm	1048329	1048343
XCHANGE Size 05	M 4	7020096	7036356	15IP	6,5 Nm	1048329	1048343
XCHANGE Size 06	M 5	7021059	7036357	20IP	12,5 Nm	1048330	1048345

Примечание: Сборку производить только с предусмотренной отверткой Torx Plus.  
Note: Assembly only with stipulated Torx Plus screwdrivers.

Набор Set	Универ. держат. Universal holder	Наконечник Bit
7078115	7074853	7074854

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СИП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

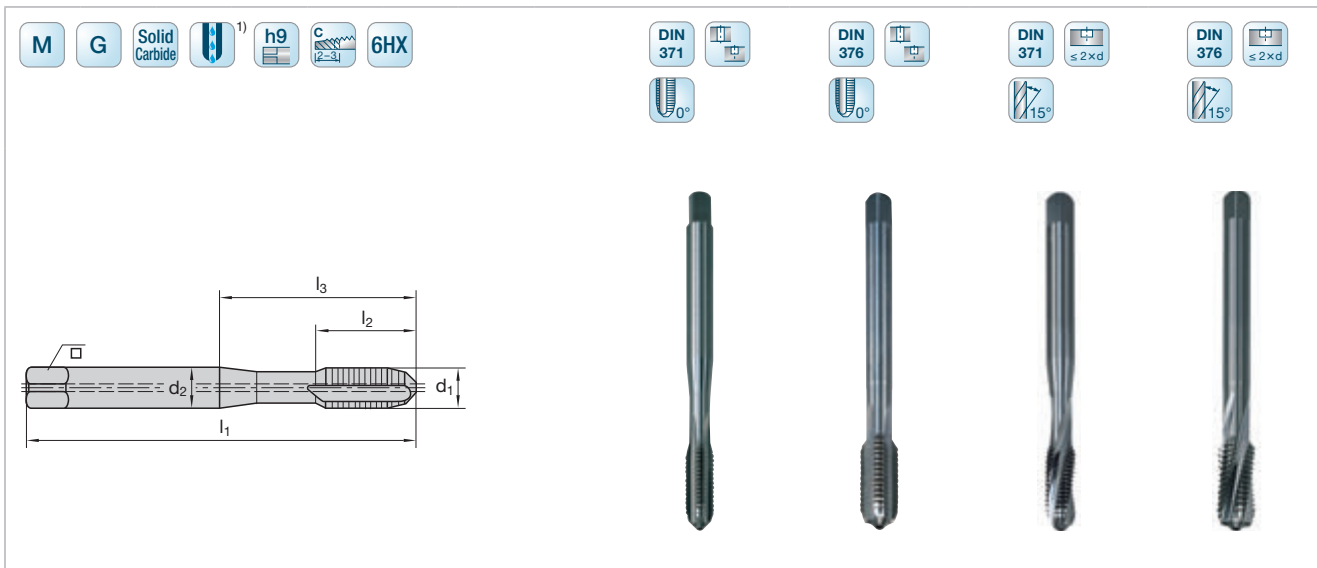
Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment



Кат. №		Cat.-No.							6001	6002	6041	6042
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>												
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1365101	–	1365138	–	
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1365103	–	1365141	–	
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	1365106	–	1365143	–	
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	1365126	–	–	–	
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	–	–	1365162	–	
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	1365129	–	–	–	
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	3	–	–	1365165	–	
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	1365132	–	–	–	
M 10	1,5	100	20	39	10	8	3	–	–	1365168	–	
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>												
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	–	1365135	–	1365171	

<sup>1)</sup> от M6 from M6

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

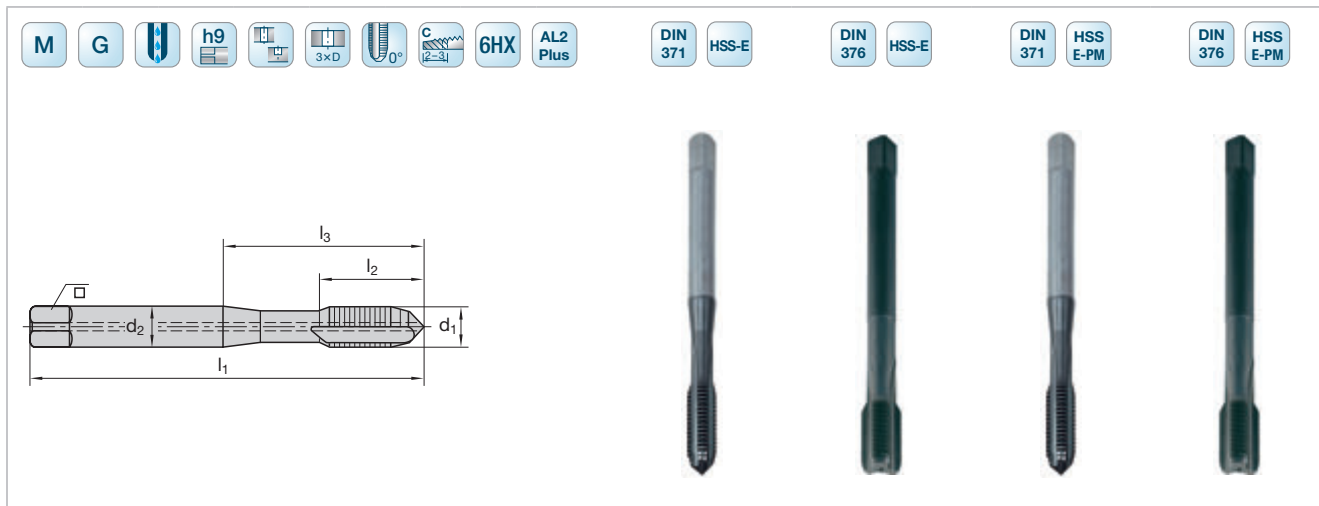
M		G	h9	3xD	0°	C	6HX	Nit	DIN 371	HSS-E	DIN 376	HSS-E	DIN 371	HSS E-PM	DIN 376	HSS E-PM	
Кат. № Cat.-No.								6321	6322	6321	6322						
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.						
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>																	
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1387815	–	9128189	–						
M 3,5	0,6	56	13	20	4	3	3	1387816	–	9128190	–						
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1387824	–	9128191	–						
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	1387833	–	9128192	–						
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	1387842	–	9128193	–						
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	1387843	–	9128194	–						
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	1387851	–	9128195	–						
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	1387860	–	9128196	–						
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>																	
M 6	1	80	19	–	4,5	3,4	3	–	1387871	–	9128210						
M 7	1	80	19	–	5,5	4,3	4	–	1387873	–	9128211						
M 8	1,25	90	22	–	6	4,9	4	–	1387875	–	9128212						
M 10	1,5	100	24	–	7	5,5	4	–	1387877	–	9128213						
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	–	1387879	–	9128214						
M 14	2	110	26	–	11	9	4	–	1387888	–	9128215						
M 16	2	110	28	–	12	9	4	–	1387897	–	9128216						
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	–	1387898	–	9128217						
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	–	1387913	–	9128218						
M 22	2,5	140	34	–	18	14,5	4	–	1387914	–	9128219						
M 24	3	160	38	–	18	14,5	4	–	1387915	–	9128220						
M 27	3	160	38	–	20	16	4	–	1387916	–	9128221						
M 30	3,5	180	45	–	22	18	4	–	1387917	–	9128222						

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.								6321C		6322C		6321C		6322C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>															
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1387862	–	9128197	–	–	–		
M 3,5	0,6	56	13	20	4	3	3	1387863	–	9128198	–	–	–		
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1387864	–	9128199	–	–	–		
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	1387866	–	9128200	–	–	–		
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	1387868	–	9128201	–	–	–		
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	1387869	–	9128203	–	–	–		
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	1387870	–	9128204	–	–	–		
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	1387872	–	9128205	–	–	–		
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>															
M 6	1	80	19	–	4,5	3,4	3	–	1387859	–	–	–	9128223		
M 7	1	80	19	–	5,5	4,3	4	–	1387861	–	–	–	9128225		
M 8	1,25	90	22	–	6	4,9	4	–	1387865	–	–	–	9128226		
M 10	1,5	100	24	–	7	5,5	4	–	1387867	–	–	–	9128227		
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	–	1387874	–	–	–	9128228		
M 14	2	110	26	–	11	9	4	–	1387876	–	–	–	9128229		
M 16	2	110	28	–	12	9	4	–	1387878	–	–	–	9128230		
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	–	1387885	–	–	–	9128231		
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	–	1387880	–	–	–	9128232		
M 22	2,5	140	34	–	18	14,5	4	–	1387881	–	–	–	9128233		
M 24	3	160	38	–	18	14,5	4	–	1387882	–	–	–	9128234		
M 27	3	160	38	–	20	16	4	–	1387883	–	–	–	9128235		
M 30	3,5	180	45	–	22	18	4	–	1387884	–	–	–	9128236		

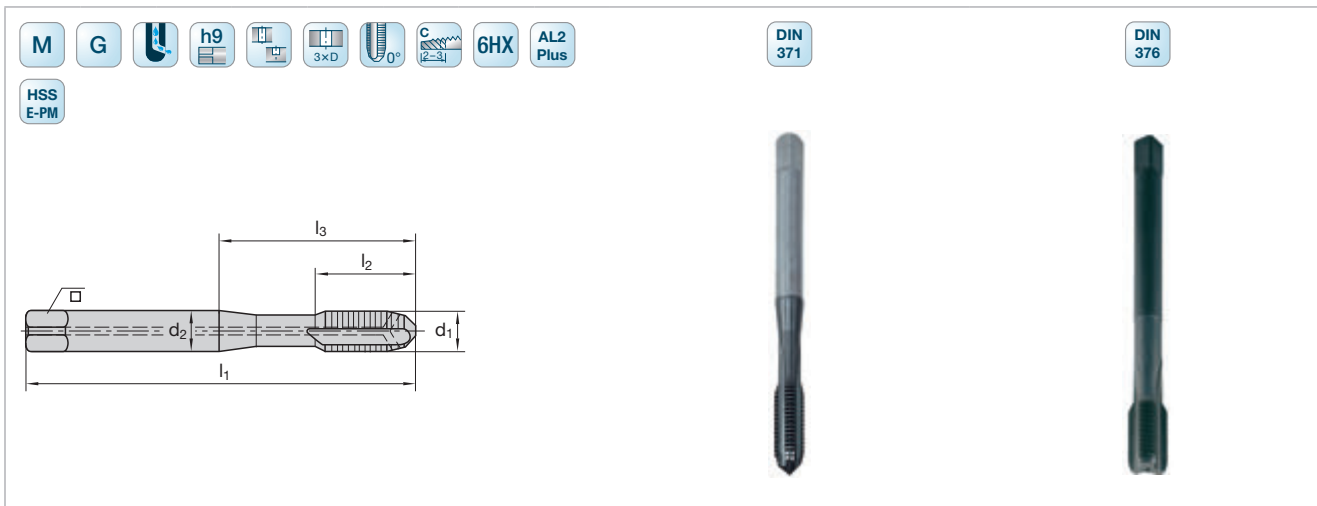
Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2






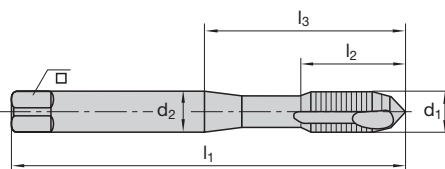




Кат. № Cat.-No.								6321C	6322C	6321C	6322C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>											
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	1387844	–	9128206	–
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	1387848	–	9128207	–
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	1387845	–	9128208	–
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	1387846	–	9128209	–
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>											
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	–	1387890	–	9128237
M 14	2	110	26	–	11	9	4	–	1387891	–	9128238
M 16	2	110	28	–	12	9	4	–	1387892	–	9128239
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	–	1387893	–	9128240
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	–	1387894	–	9128241

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.								6321C		6322C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.		
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>											
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	9128170	-		
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	9128171	-		
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	9128172	-		
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	9128173	-		
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>											
M 12	1,75	110	24	-	9	7	4	-	9128174		
M 14	2	110	26	-	11	9	4	-	9128175		
M 16	2	110	28	-	12	9	4	-	9128176		
M 18	2,5	125	34	-	14	11	4	-	9128178		
M 20	2,5	140	32	-	16	12	4	-	9128179		

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

								ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	7G	7G TiCN Plus
											
Кат. № Cat.-No.								6401	6401	6401	6401C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>											
M 1,6	0,35	40	8	–	2,5	2,1	3	1388707	–	–	–
M 1,7	0,35	40	8	–	2,5	2,1	3	1388716	–	–	–
M 2	0,4	45	8	11	2,8	2,1	3	1388734	1388887	1388890	1388891
M 2,2	0,45	45	9	12	2,8	2,1	3	1388743	1388896	1388899	1388900
M 2,3	0,4	45	8	13	2,8	2,1	3	1388752	1388903	1388906	1388907
M 2,5	0,45	50	9	15	2,8	2,1	3	1388761	1388912	1388915	1388916
M 2,6	0,45	50	9	16	2,8	2,1	3	1388770	1388921	1388924	1388925
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1388789	1388930	1388994	1389367
M 3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	1388798	1388940	1388943	1388944
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1388805	1388949	1389001	1389370
M 4,5	0,75	70	14	25	6	4,9	3	1388814	–	–	–
M 5	0,8	70	14	25	6	4,9	3	1388823	1388958	1389010	1389373
M 6	1	80	15	30	6	4,9	3	1388832	1388967	1389029	1389376
M 7	1	80	16	30	7	5,5	3	1388841	1388969	1388972	1388973
M 8	1,25	90	17	35	8	6,2	3	1388850	1388976	1389038	1389379
M 9	1,25	90	18	35	9	7	3	1388869	–	–	–
M 10	1,5	100	19	39	10	8	3	1388878	1388985	1389047	1388989

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СПП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

Сверление  
Drilling

Обработка резью  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

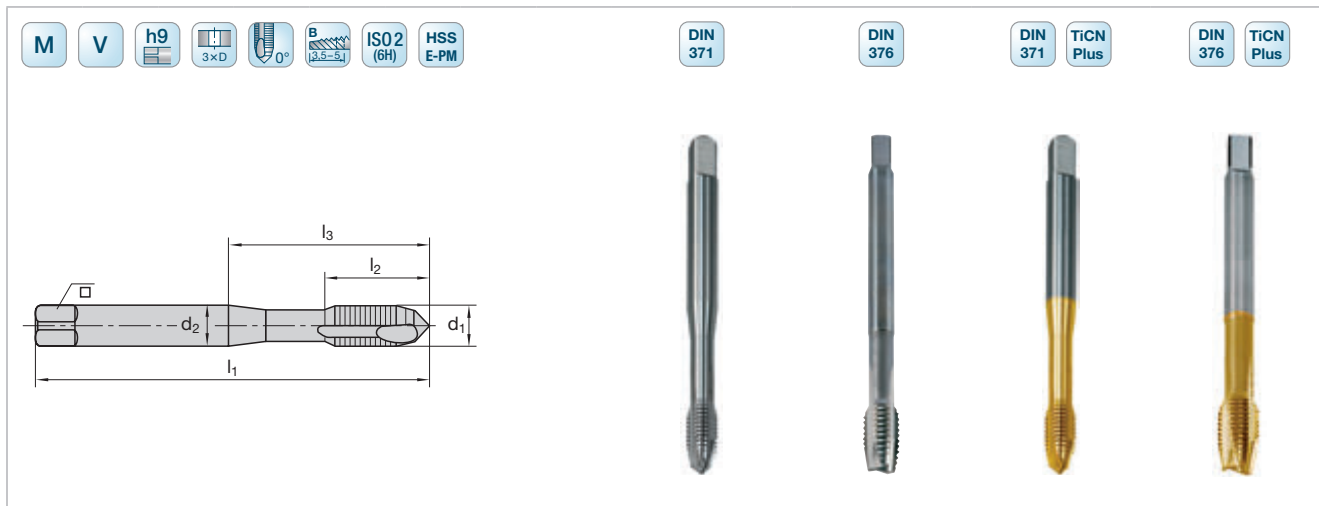
Приложения  
Attachment

<span>M</span> <span>N</span> <span>DIN 371</span> <span>h9</span> <span>3×D</span> <span>0°</span> <span>B (β=5)</span> <span>TiCN Plus</span> <span>HSS-E</span>								ISO2 (6H)	ISO3 (6G)
Кат. № Cat.-No.								6401C	
Идент. № Ident. No.								Идент. № Ident. No.	
<b>d<sub>1</sub></b>	<b>P</b>	<b>l<sub>1</sub></b>	<b>l<sub>2</sub></b>	<b>l<sub>3</sub></b>	<b>d<sub>2</sub></b>	<b>□ h12</b>	<b>z</b>		
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>									
M 1,6	0,35	40	8	–	2,5	2,1	3	1388708	–
M 1,7	0,35	40	8	–	2,5	2,1	3	1388717	–
M 2	0,4	45	8	11	2,8	2,1	3	1388735	1388888
M 2,2	0,45	45	9	12	2,8	2,1	3	1388744	1388897
M 2,3	0,4	45	8	13	2,8	2,1	3	1388753	1388904
M 2,5	0,45	50	9	15	2,8	2,1	3	1388762	1388913
M 2,6	0,45	50	9	16	2,8	2,1	3	1388771	1388922
M 3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	1388799	1388941
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1389305	1389352
M 4,5	0,75	70	14	25	6	4,9	3	1388815	–
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1389314	1389355
M 5	0,8	70	14	25	6	4,9	3	1389323	1389358
M 6	1	80	15	30	6	4,9	3	1389332	1389361
M 7	1	80	16	30	7	5,5	3	1388842	1388970
M 8	1,25	90	17	35	8	6,2	3	1389341	1389364
M 9	1,25	90	18	35	9	7	3	1388870	–
M 10	1,5	100	19	39	10	8	3	1389350	1388986

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

							ISO2 (6H)		ISO3 (6G)		ISO2 (6H) TiCN Plus		7G TiCN Plus	
Кат. № Cat.-No.							6402		6402		6402C		6402C	
<b>d<sub>1</sub></b>	<b>P</b>	<b>l<sub>1</sub></b>	<b>l<sub>2</sub></b>	<b>d<sub>2</sub></b>	<b>□ h12</b>	<b>z</b>	<b>Идент. №</b> Ident. No.	<b>Идент. №</b> Ident. No.	<b>Идент. №</b> Ident. No.	<b>Идент. №</b> Ident. No.				
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>														
M 2	0,4	45	8	1,4	–	3	1389519	1389518	1389520	–				
M 2,2	0,4	45	8	1,4	–	3	1389528	–	1389529	–				
M 2,3	0,4	45	9	1,6	–	3	1389537	–	1389538	–				
M 2,5	0,45	50	9	1,8	–	3	1389546	–	1389547	–				
M 2,6	0,45	50	9	1,8	–	3	1389555	–	1389556	–				
M 3	0,5	56	10	2,2	1,2	3	1389564	1389563	1389565	–				
M 3,5	0,6	56	13	2,5	2,1	3	1389573	1389572	1389574	–				
M 4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	1389582	1389581	1389403	–				
M 5	0,8	70	14	3,5	2,7	3	1389608	1389607	1389412	–				
M 6	1	80	16	4,5	3,4	3	1389617	1389616	1389421	–				
M 7	1	80	17	5,5	4,3	3	1389626	–	1389627	–				
M 8	1,25	90	18	6	4,9	3	1389635	1389634	1389430	1389642				
M 9	1,25	90	19	7	5,5	3	1389644	–	1389645	–				
M 10	1,5	100	20	7	5,5	3	1389653	1389652	1389449	1389643				
M 12	1,75	110	24	9	7	3	1389671	1389670	1389458	1389647				
M 14	2	110	26	11	9	3	1389680	1389679	1389681	–				
M 16	2	110	28	12	9	3	1389699	1389698	1389467	1389648				
M 18	2,5	125	28	14	11	3	1389706	1389705	1389707	–				
M 20	2,5	140	32	16	12	3	1389715	1389714	1389476	1389649				
M 22	2,5	140	32	18	14,5	3	1389724	1389723	1389725	–				
M 24	3	160	36	18	14,5	4	1389733	1389732	1389734	1389650				
M 27	3	160	36	20	16	4	1389742	1389741	1389743	–				
M 30	3,5	180	40	22	18	4	1389751	–	1389752	–				
M 33	3,5	180	45	25	20	4	1389760	1389759	1389761	–				
M 36	4	200	50	28	22	4	1389779	1389778	1389780	–				
M 42	4,5	220	56	32	24	4	1389797	1389796	1389798	–				
M 45	4,5	220	56	36	29	4	1389804	–	1389805	–				
M 48	5	250	63	36	29	4	1389813	1389812	1389814	–				
M 52	5	250	70	40	32	4	1389822	–	1389823	–				

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.								6411	6412	6411C	6412C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>											
M 2	0,4	45	5	11	2,8	2,1	3	1393714	–	1393901	–
M 2,2	0,45	45	5	12	2,8	2,1	3	1393715	–	1393902	–
M 2,3	0,4	45	5	13	2,8	2,1	3	1393716	–	1393903	–
M 2,5	0,45	50	5	15	2,8	2,1	3	1393717	–	1393904	–
M 2,6	0,45	50	5	16	2,8	2,1	3	1393718	–	1393905	–
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1393719	–	1393906	–
M 3,5	0,6	56	7	20	4	3	3	1393731	–	1393907	–
M 4	0,7	63	8	21	4,5	3,4	3	1393728	–	1393915	–
M 5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1393737	–	1393924	–
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	1393746	–	1393933	–
M 7	1	80	13	30	7	5,5	3	1393747	–	1393934	–
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	1393755	–	1393942	–
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1393764	–	1393951	–
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>											
M 3	0,5	56	11	–	2,2	1,2	3	–	1393751	–	1393953
M 4	0,7	63	13	–	2,8	2,1	3	–	1393752	–	1393955
M 5	0,8	70	15	–	3,5	2,7	3	–	1393768	–	1393957
M 6	1	80	16	–	4,5	3,4	3	–	1393769	–	1393959
M 8	1,25	90	18	–	6	4,9	3	–	1393770	–	1393962
M 10	1,5	100	20	–	7	5,5	3	–	1393771	–	1393964
M 12	1,75	110	24	–	9	7	3	–	1393773	–	1393960
M 14	2	110	26	–	11	9	3	–	1393782	–	1393785
M 16	2	110	28	–	12	9	3	–	1393791	–	1393979
M 18	2,5	125	28	–	14	11	3	–	1393808	–	1393809
M 20	2,5	140	32	–	16	12	3	–	1393817	–	1393818
M 22	2,5	140	32	–	18	14,5	3	–	1384583	–	1394593
M 24	3	160	36	–	18	14,5	4	–	1384584	–	1384594
M 27	3	160	36	–	20	16	4	–	1384586	–	1384596
M 30	3,5	180	40	–	22	18	4	–	1384588	–	1384598
M 36	4	200	50	–	28	22	4	–	1384590	–	1384600
M 42	4,5	220	56	–	32	24	4	–	1384592	–	1384602
M 45	4,5	220	56	–	36	29	4	–	9127694	–	–
M 48	5	250	63	–	36	29	4	–	9127706	–	–
M 52	5	250	63	–	40	32	4	–	9127711	–	–

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

<span>M</span> <span>V</span> <span>h9</span> <span>3xD</span> <span>0°</span> <span>B</span> <span>ISO2 (GH)</span> <span>HSS E-PM</span>								<span>DIN 371</span> <span>TiCN Plus</span> <span>PM Edition</span>		<span>DIN 376</span> <span>TiCN Plus</span> <span>PM Edition</span>		<span>DIN 371</span> <span>IQ Plus</span>		<span>DIN 376</span> <span>IQ Plus</span>		
Cat.-No.								G411C	G412C	6411C	6412C					
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. №.	Идент. №.	Идент. №.	Идент. №.					
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>																
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1393952	-	-	-					
M 4	0,7	63	8	21	4,5	3,4	3	1393954	-	-	-					
M 5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1393956	-	-	-					
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	1393958	-	1390098	-					
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	1393961	-	1390099	-					
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1393963	-	1390100	-					
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>																
M 12	1,75	110	24	-	9	7	3	-	1393965	-	1390101					
M 14	2	110	26	-	11	9	3	-	1393967	-	1390102					
M 16	2	110	28	-	12	9	3	-	1393969	-	-					
M 20	2,5	140	32	-	16	12	3	-	1393971	-	-					

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с ЧИП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment

								DIN 371 CrN		DIN 376 CrN		DIN 371 Vap		DIN 376 Vap	
								DIN 371 CrN		DIN 376 CrN		DIN 371 Vap		DIN 376 Vap	
Кат. № Cat.-No.								6411C		6412C		6411C		6412C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. №.	Идент. №.	Идент. №.	Идент. №.	Идент. №.	Идент. №.		
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>															
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1394015	–	1393920	–	–	–		
M 4	0,7	63	8	21	4,5	3,4	3	1394016	–	1393922	–	–	–		
M 5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1394017	–	1393928	–	–	–		
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	1394018	–	1393929	–	–	–		
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	1394019	–	1393930	–	–	–		
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1394020	–	1393931	–	–	–		
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>															
M 12	1,75	110	24	–	9	7	3	–	1394002	–	–	1393972	–		
M 14	2	110	26	–	11	9	3	–	1394003	–	–	1393973	–		
M 16	2	110	28	–	12	9	3	–	1394004	–	–	1393974	–		
M 18	2,5	125	28	–	14	11	3	–	1394005	–	–	1393975	–		
M 20	2,5	140	32	–	16	12	3	–	1394006	–	–	1393976	–		

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.								6411C		6412C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.		Идент. № Ident. No.	
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>											
M 2	0,4	45	5	11	2,8	2,1	3	1393834		-	
M 2,2	0,45	45	5	12	2,8	2,1	3	1393835		-	
M 2,5	0,45	50	5	15	2,8	2,1	3	1393836		-	
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1393837		-	
M 4	0,7	63	8	21	4,5	3,4	3	1393838		-	
M 5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1393839		-	
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	1393840		-	
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	1393841		-	
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1393842		-	
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>											
M 12	1,75	110	24	-	9	7	3	-		1393846	
M 14	2	110	26	-	11	9	3	-		1393847	
M 16	2	110	28	-	12	9	3	-		1393848	

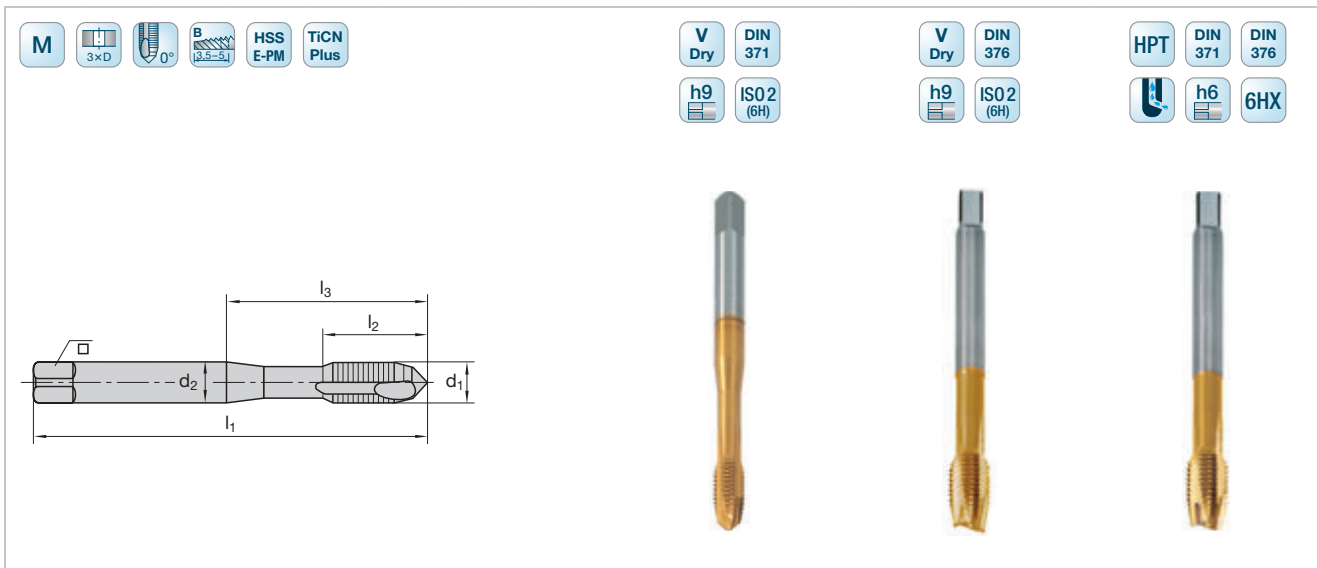
Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.								6431	6432	6431C	6432C				
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.				
с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank															
M 2	0,4	45	5	11	2,8	2,1	3	1396318	–	1396312	–				
M 2,2	0,45	45	5	12	2,8	2,1	3	–	–	1396313	–				
M 2,5	0,45	50	5	15	2,8	2,1	3	1396319	–	1396314	–				
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1396320	–	1396307	–				
M 4	0,7	63	8	21	4,5	3,4	3	1396321	–	1396316	–				
M 5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1396322	–	1396325	–				
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	1396323	–	1396334	–				
M 7	1	80	10	30	7	5,5	3	–	–	1396317	–				
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	1396326	–	1396343	–				
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1396327	–	1396352	–				
со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank															
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	–	1397935	–	1396361				
M 14	2	110	16	–	11	9	3	–	–	–	1396370				
M 16	2	110	18	–	12	9	4	–	1397936	–	1396380				
M 18	2,5	125	20	–	14	11	4	–	–	–	1396371				
M 20	2,5	140	20	–	16	12	4	–	1397937	–	1396389				
M 24	3	160	25	–	18	14,5	4	–	–	–	1396461				
M 27	3	160	30	–	20	16	4	–	–	–	1396463				
M 30	3,5	180	35	–	22	18	4	–	–	–	1396465				

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="display: flex; gap: 5px;"> <span>M</span> <span>H</span> <span>h9</span> <span>3xD</span> <span>0°</span> <span>B</span> <span>ISO2 (GH)</span> <span>HSS E-PM</span> </div> <div style="display: flex; gap: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">DIN 371</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">TiCN Plus</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">DIN 376</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">TiCN Plus</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">DIN 371</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">IQ Plus</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">DIN 376</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">IQ Plus</div> </div> <div style="display: flex; gap: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">PM Edition</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">PM Edition</div> </div> </div>												
Кат. № Cat.-No.									G431C	G432C	6431C	6432C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>												
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1393980	-	-	-	
M 4	0,7	63	8	21	4,5	3,4	3	1393982	-	-	-	
M 5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1393984	-	-	-	
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	1393986	-	1390170	-	
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	1393988	-	1390171	-	
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1393990	-	1390172	-	
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>												
M 12	1,75	110	18	-	9	7	3	-	1393992	-	1390173	
M 14	2	110	16	-	11	9	3	-	1393994	-	1390174	
M 16	2	110	22	-	12	9	4	-	1393996	-	-	
M 20	2,5	140	20	-	16	12	4	-	1393998	-	-	
M 24	3	160	36	-	18	14,5	4	-	1393999	-	-	
M 27	3	160	36	-	20	16	4	-	1394000	-	-	
M 30	3,5	180	40	-	22	18	4	-	1394001	-	-	

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2









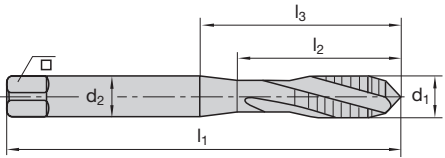



Кат. № Cat.-No.								6491C	6492C	6570C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>										
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1402416	–	–
M 4	0,7	63	8	21	4,5	3,4	3	1402418	–	–
M 5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1402420	–	1400119
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	1402421	–	1400120
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	1402423	–	1400121
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1402425	–	1400122
M 12	1,75	110	21	–	12	9	3	–	–	1400123
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>										
M 12	1,75	110	24	–	9	7	3	–	1402427	–
M 16	2	110	28	–	12	9	3	–	1402429	–
M 16	2	110	24	–	12	9	4	–	–	1400124
M 20	2,5	140	32	–	16	12	3	–	1402430	–
M 20	2,5	140	30	–	16	12	4	–	–	1400125

















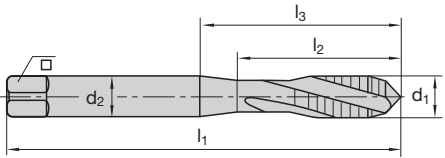




Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.									
6735C									
6736C									
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank									
M 2	0,4	45	8	11	2,8	2,1	2	1397952	-
M 2,5	0,45	50	9	15	2,8	2,1	2	1397953	-
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2	1397954	-
M 4	0,7	63	15	21	4,5	3,4	3	1397955	-
M 5	0,8	70	18	25	6	4,9	3	1397956	-
M 6	1	80	14	30	6	4,9	3	1397957	-
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	3	1397958	-
M 10	1,5	100	20	39	10	8	3	1397959	-
со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank									
M 12	1,75	110	22	-	9	7	4	-	1397941
M 16	2	110	26	-	12	9	4	-	1397942
M 20	2,5	140	30	-	16	12	4	-	1397943

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

       								DIN 371	DIN 376	DIN 371 Vap	DIN 376 Vap
											
Кат. № Cat.-No.								6741	6742	6741C	6742C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>											
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1402468	–	1402603	–
M 4	0,7	63	8	21	4,5	3,4	3	1402469	–	1402605	–
M 5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1402470	–	1402607	–
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	1402471	–	1402609	–
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	3	1402472	–	1402611	–
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1402473	–	1402613	–
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>											
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	–	1402474	–	1402615
M 16	2	110	22	–	12	9	4	–	1402475	–	1402617
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	–	1402476	–	1402619

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

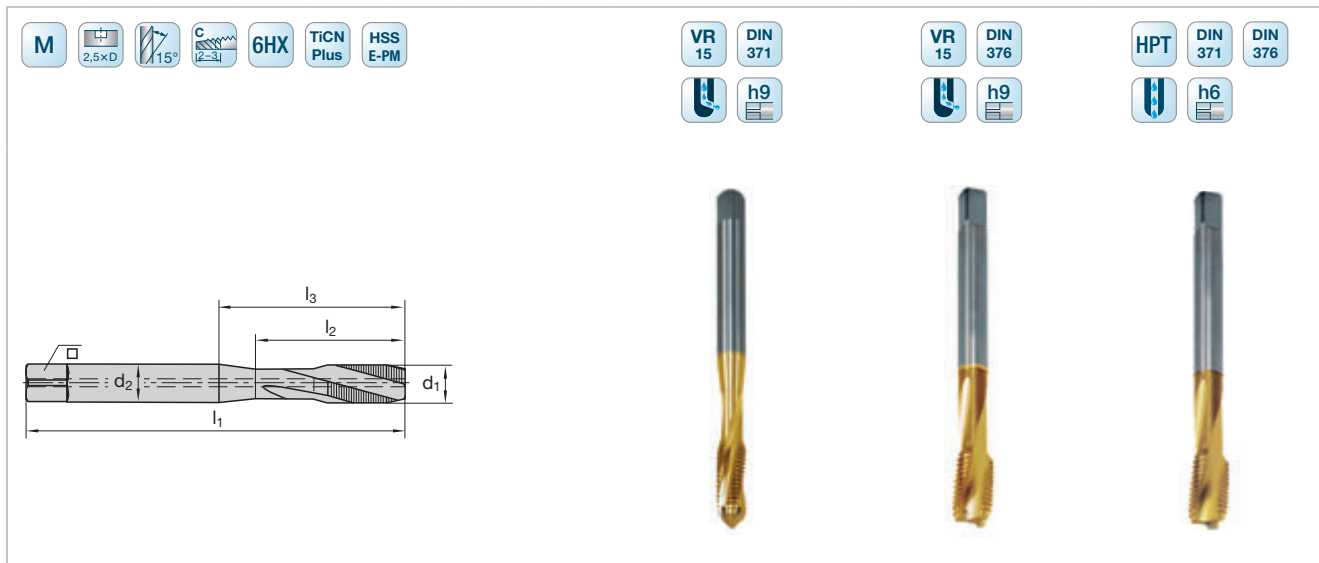
       									 		 		 		 	
																
Кат. № Cat.-No.									6741C	6742C	6741C	6742C				
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.					
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>																
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1402477	–	1402702	–					
M 4	0,7	63	8	21	4,5	3,4	3	1402478	–	1402703	–					
M 5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1402479	–	1402704	–					
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	1402480	–	1402706	–					
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	3	1402481	–	1402709	–					
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1402482	–	1402711	–					
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>																
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	–	1402483	–	1402713					
M 16	2	110	22	–	12	9	4	–	1402484	–	1402715					
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	–	1402485	–	1402718					

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.								6941		6942		6941C		6942C	
<b>d<sub>1</sub></b>	<b>P</b>	<b>l<sub>1</sub></b>	<b>l<sub>2</sub></b>	<b>l<sub>3</sub></b>	<b>d<sub>2</sub></b>	<b>□ h12</b>	<b>z</b>	<b>Идент. №</b> Ident. No.	<b>Идент. №</b> Ident. No.	<b>Идент. №</b> Ident. No.	<b>Идент. №</b> Ident. No.				
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>															
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	1402506	–	1402512	–				
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	3	1402507	–	1402513	–				
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1402508	–	1402514	–				
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>															
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	–	1402509	–	1402515				
M 14	2	110	20	–	11	9	3	–	1402563	–	1402564				
M 16	2	110	22	–	12	9	4	–	1402510	–	1402516				
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	–	1402511	–	1402517				

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2





Кат. № Cat.-No.								6941C	6942C	6572C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>										
M 5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	–	–	1400126
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	9127779	–	1400127
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	9127785	–	1400128
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	9127788	–	1400129
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>										
M 12	1,75	110	21	–	12	9	3	–	–	1400130
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	–	9127790	–
M 14	2	110	20	–	11	9	3	–	9127793	–
M 16	2	110	22	–	12	9	4	–	9127794	1400131
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	–	9127796	1400132

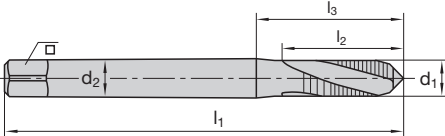

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.								6531C		6532C		G531C		G532C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>															
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1401202	–	1400500	–	–	–		
M 4	0,7	63	5	21	4,5	3,4	3	1401211	–	1400502	–	–	–		
M 5	0,8	70	7	25	6	4,9	3	1401230	–	1400504	–	–	–		
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1401239	–	1400506	–	–	–		
M 7	1	80	10	30	7	5,5	3	1401214	–	–	–	–	–		
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1401248	–	1400508	–	–	–		
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1401257	–	1400510	–	–	–		
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>															
M 12	1,75	110	14	–	9	7	3	–	1401266	–	–	1400512	–		
M 14	2	110	16	–	11	9	4	–	1401278	–	–	1400514	–		
M 16	2	110	18	–	12	9	4	–	1401275	–	–	1400516	–		
M 18	2,5	125	20	–	14	11	4	–	1401279	–	–	–	–		
M 20	2,5	140	20	–	16	12	4	–	1401284	–	–	1400518	–		
M 22	2,5	140	25	–	18	14,5	4	–	1401280	–	–	–	–		
M 24	3	160	30	–	18	14,5	4	–	1401281	–	–	1400519	–		
M 27	3	160	30	–	20	16	4	–	1401282	–	–	1400520	–		
M 30	3,5	180	35	–	22	18	4	–	1401288	–	–	1400521	–		

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.								6531C		6532C		6771		6772	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.		
с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank															
M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2	-	-	-	1401536	-	-		
M 4	0,7	63	14	21	4,5	3,4	3	-	-	-	1401537	-	-		
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	-	-	-	1401538	-	-		
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1390200	-	-	-	-	-		
M 6	1	80	15	30	6	4,9	3	-	-	-	1401539	-	-		
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1390201	-	-	-	-	-		
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	3	-	-	-	1401540	-	-		
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1390202	-	-	-	-	-		
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	-	-	-	1401541	-	-		
со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank															
M 12	1,75	110	14	-	9	7	3	-	1390205	-	-	-	-		
M 12	1,75	110	18	-	9	7	4	-	-	-	-	1401511	-		
M 14	2	110	16	-	11	9	4	-	1390206	-	-	-	-		
M 16	2	110	22	-	12	9	4	-	-	-	-	1401512	-		
M 20	2,5	140	28	-	16	12	4	-	-	-	-	1401513	-		






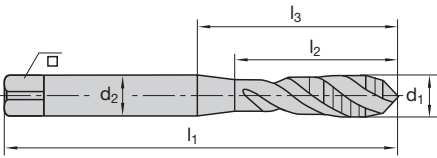




Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

<span>M</span> <span>Ni 22</span> <span>h9</span> <span>1,5xD</span> <span>22°</span> <span>C</span> <span>6HX</span> <span>HSS E-PM</span>								DIN 371	DIN 376	DIN 371 AL2 Plus	DIN 376 AL2 Plus
											
Кат. № Cat.-No.								6781	6782	6781C	6782C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>											
M 2	0,4	45	8	11	2,8	2,1	3	1401514	–	1401522	–
M 3	0,5	56	8	18	3,5	2,7	3	1401515	–	1401523	–
M 3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	1401516	–	1401524	–
M 4	0,7	63	14	21	4,5	3,4	3	1401517	–	1401525	–
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1401518	–	1401526	–
M 6	1	80	15	30	6	4,9	3	1401519	–	1401527	–
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	3	1401520	–	1401528	–
M 10	1,5	100	20	39	10	8	3	1401521	–	1401529	–
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>											
M 12	1,75	110	18	–	9	7	4	–	1401530	–	1401533
M 16	2	110	22	–	12	9	4	–	1401531	–	1401534
M 20	2,5	140	28	–	16	12	4	–	1401532	–	1401535

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

M		N		h9		2,5xD		140°		C		HSS-E		DIN 371		ISO 2 (6H)		DIN 376		ISO 2 (6H)		DIN 371		ISO 3 (6G)		DIN 376		ISO 3 (6G)	
Кат. № Cat.-No.								6501		6502		6501		6502															
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.																		
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>																													
M 2	0,4	45	5	11	2,8	2,1	3	1396501	-	-	-																		
M 2,5	0,45	50	5	15	2,8	2,1	3	1396510	-	1396841	-																		
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1396618	-	1396850	-																		
M 3,5	0,6	56	7	20	4	3	3	1396627	-	1396859	-																		
M 4	0,7	63	8	21	4,5	3,4	3	1396636	-	1396869	-																		
M 5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1396654	-	1396878	-																		
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	1396663	-	1396887	-																		
M 7	1	80	13	30	7	5,5	3	1396672	-	1396890	-																		
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	1396681	-	1396896	-																		
M 9	1,25	90	13	35	9	7	3	1396690	-	-	-																		
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1396707	-	1396903	-																		
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>																													
M 3	0,5	56	6	-	2,2	1,2	3	-	1396529	-	1396531																		
M 3,5	0,6	56	7	-	2,5	2,1	3	-	1396530	-	1396532																		
M 4	0,7	63	8	-	2,8	2,1	3	-	1396538	-	1396533																		
M 5	0,8	70	10	-	3,5	2,7	3	-	1396547	-	1396534																		
M 6	1	80	12	-	4,5	3,4	3	-	1396556	-	1396535																		
M 7	1	80	13	-	5,5	4,3	3	-	1396557	-	-																		
M 8	1,25	90	14	-	6	4,9	3	-	1396565	-	1396536																		
M 9	1,25	90	14	-	7	5,5	3	-	1396566	-	-																		
M 10	1,5	100	15	-	7	5,5	3	-	1396574	-	1396537																		
M 12	1,75	110	18	-	9	7	3	-	1396725	-	1396539																		
M 14	2	110	20	-	11	9	3	-	1396734	-	1396540																		
M 16	2	110	22	-	12	9	3	-	1396743	-	1396541																		
M 18	2,5	125	25	-	14	11	4	-	1396752	-	1396542																		
M 20	2,5	140	25	-	16	12	4	-	1396761	-	1396543																		
M 22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	-	1396770	-	1396544																		
M 24	3	160	30	-	18	14,5	4	-	1396789	-	1396545																		
M 27	3	160	30	-	20	16	4	-	1396798	-	-																		
M 30	3,5	180	35	-	22	18	4	-	1396805	-	1396546																		
M 33	3,5	180	35	-	25	20	4	-	1396814	-	1396548																		
M 36	4	200	40	-	28	22	4	-	1396823	-	-																		

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

															
															
Кат. № Cat.-No.								6501	6502	6501C	6502C				
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.				
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>															
M 2	0,4	45	5	11	2,8	2,1	3	1396913	–	1396917	–				
M 2,2	0,45	45	5	12	2,8	2,1	3	1396914	–	1396918	–				
M 2,5	0,45	50	5	15	2,8	2,1	3	1396915	–	1396919	–				
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1396912	–	1397266	–				
M 3,5	0,6	56	7	20	4	3	3	1396916	–	1396920	–				
M 4	0,7	63	8	21	4,5	3,4	3	1396921	–	1397268	–				
M 5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1396930	–	1397272	–				
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	1396949	–	1397274	–				
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	1396958	–	1397276	–				
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1396967	–	1397278	–				
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>															
M 8	1,25	90	14	–	6	4,9	3	–	1396549	–	1396558				
M 10	1,5	100	15	–	7	5,5	3	–	1396550	–	1396559				
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	–	1396551	–	1396560				
M 16	2	110	22	–	12	9	3	–	1396552	–	1396561				
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	–	1396553	–	1396562				
M 24	3	160	30	–	18	14,5	4	–	1396554	–	1396563				

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

M N h9 2,5xD 140° C 2-3 TiCN Plus HSS-E								DIN 371 ISO2 (6H)		DIN 376 ISO2 (6H)		DIN 371 ISO 3 (6G)	
Кат. № Cat.-No.								6501C		6502C		6501C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.		
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>													
M 2	0,4	45	5	11	2,8	2,1	3	1396502	–	–	–		
M 2,5	0,45	50	5	15	2,8	2,1	3	1396511	–	–	–		
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1397207	–	–	1397254		
M 3,5	0,6	56	7	20	4	3	3	1396628	–	–	1397255		
M 4	0,7	63	8	21	4,5	3,4	3	1397216	–	–	1397256		
M 5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1397225	–	–	1397258		
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	1397234	–	–	1397260		
M 7	1	80	13	30	7	5,5	3	1396674	–	–	1397263		
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	1397243	–	–	1397262		
M 9	1,25	90	13	35	9	7	3	1396691	–	–	–		
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1397252	–	–	1397264		
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>													
M 3	0,5	56	6	–	2,2	1,2	3	–	–	1397279	–		
M 4	0,7	63	8	–	2,8	2,1	3	–	–	1397280	–		
M 5	0,8	70	10	–	3,5	2,7	3	–	–	1397281	–		
M 6	1	80	12	–	4,5	3,4	3	–	–	1397282	–		
M 8	1,25	90	14	–	6	4,9	3	–	–	1397283	–		
M 10	1,5	100	15	–	7	5,5	3	–	–	1397284	–		
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	–	–	1397261	–		
M 16	2	110	22	–	12	9	3	–	–	1397270	–		
M 18	2,5	125	25	–	14	11	4	–	–	1397308	–		
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	–	–	1397289	–		
M 22	2,5	140	25	–	18	14,5	4	–	–	1397288	–		
M 24	3	160	30	–	18	14,5	4	–	–	1397285	–		
M 27	3	160	30	–	20	16	4	–	–	1397286	–		
M 30	3,5	180	35	–	22	18	4	–	–	1397287	–		
M 33	3,5	180	35	–	25	20	4	–	–	1397290	–		
M 36	4	200	40	–	28	22	4	–	–	1397291	–		

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

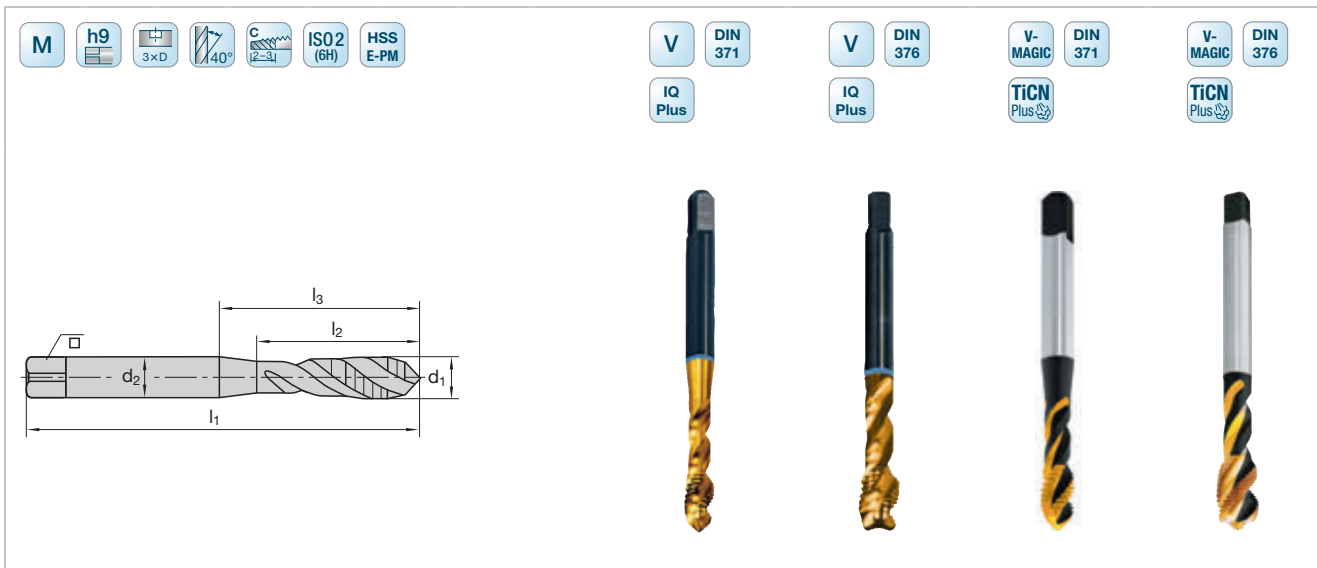
								DIN 371		DIN 376		DIN 371 TiCN Plus		DIN 376 TiCN Plus	
Кат. № Cat.-No.								6511	6512	6511C	6512C				
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.				
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>															
M 2	0,4	45	5	11	2,8	2,1	3	1400209	-	-	-				
M 2,5	0,45	50	5	15	2,8	2,1	3	1400210	-	-	-				
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1400211	-	1400408	-				
M 3,5	0,6	56	4	20	4	3	3	1400212	-	1400409	-				
M 4	0,7	63	5	21	4,5	3,4	3	1400220	-	1400417	-				
M 5	0,8	70	7	25	6	4,9	3	1400239	-	1400426	-				
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1400248	-	1400435	-				
M 7	1	80	10	30	7	5,5	3	1400249	-	1400436	-				
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1400257	-	1400444	-				
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1400266	-	1400453	-				
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>															
M 3	0,5	56	4	-	2,2	1,2	3	-	1400238	-	1400251				
M 4	0,7	63	5	-	2,8	2,1	3	-	1400240	-	1400252				
M 5	0,8	70	7	-	3,5	2,7	3	-	1400241	-	1400253				
M 6	1	80	8	-	4,5	3,4	3	-	1400242	-	1400254				
M 8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	-	1400243	-	1400255				
M 10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	-	1400244	-	1400256				
M 12	1,75	110	14	-	9	7	3	-	1400275	-	1400462				
M 14	2	110	16	-	11	9	3	-	1400284	-	1400464				
M 16	2	110	18	-	12	9	3	-	1400293	-	1400471				
M 18	2,5	125	20	-	14	11	4	-	1400300	-	1400473				
M 20	2,5	140	20	-	16	12	4	-	1400319	-	1400480				
M 22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	-	1400320	-	1400482				
M 24	3	160	25	-	18	14,5	4	-	1400328	-	1400329				
M 27	3	160	30	-	20	16	4	-	1384605	-	1384615				
M 30	3,5	180	35	-	22	18	4	-	1384607	-	1384617				
M 36	4	200	40	-	28	22	4	-	1384609	-	1384619				
M 42	4,5	220	45	-	32	24	4	-	1384611	-	1384620				
M 45	4,5	220	45	-	36	29	4	-	-	-	9127742				
M 48	5	250	50	-	36	29	4	-	-	-	9127745				
M 52	5	250	50	-	40	32	4	-	-	-	9127747				

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.								G511C		G512C		G511C		G512C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>															
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1400467	–	1400939	–	–	–	–	
M 4	0,7	63	5	21	4,5	3,4	3	1400469	–	1400940	–	–	–	–	
M 5	0,8	70	7	25	6	4,9	3	1400472	–	1400941	–	–	–	–	
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1400474	–	1400942	–	–	–	–	
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1400476	–	1400943	–	–	–	–	
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1400478	–	1400944	–	–	–	–	
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>															
M 12	1,75	110	14	–	9	7	3	–	1400481	–	–	1400945	–	–	
M 14	2	110	16	–	11	9	3	–	1400483	–	–	1400946	–	–	
M 16	2	110	18	–	12	9	3	–	1400485	–	–	1400947	–	–	
M 18	2,5	125	20	–	14	11	4	–	–	–	–	1400948	–	–	
M 20	2,5	140	20	–	16	12	4	–	1400487	–	–	1400949	–	–	

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

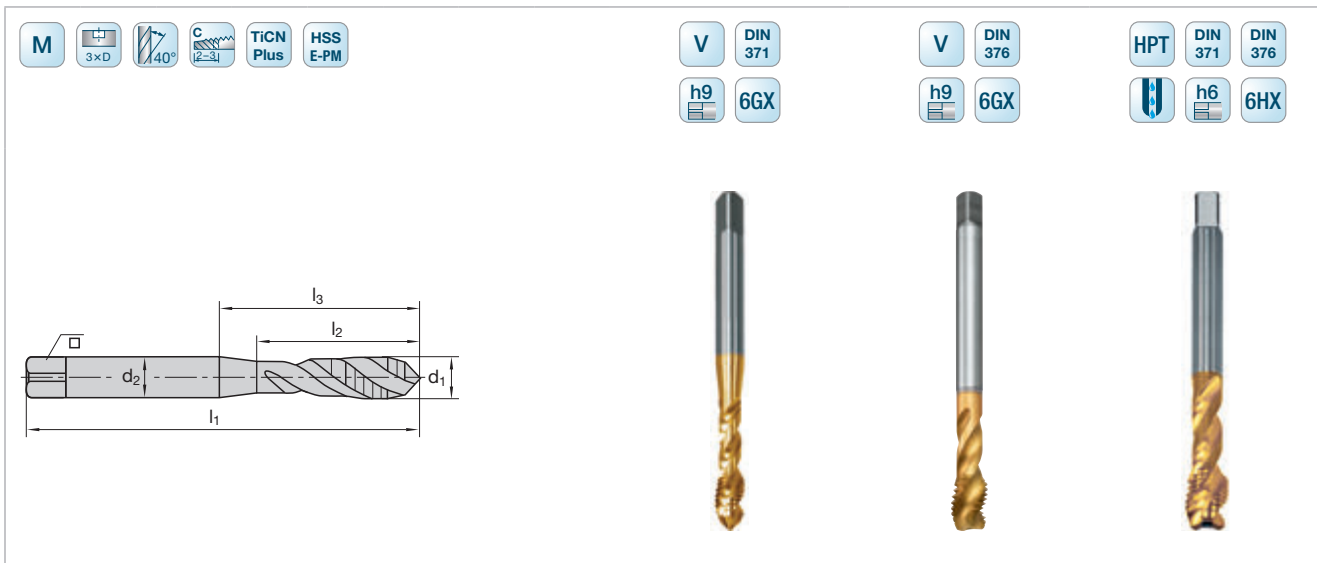


Кат. № Cat.-No.								6511C	6512C	6971C	6972C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>											
M 4	0,7	63	5	21	4,5	3,4	3	–	–	1402549	–
M 5	0,8	70	7	25	6	4,9	3	–	–	1402539	–
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1390180	–	1402540	–
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1390181	–	1402541	–
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1390182	–	1402542	–
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>											
M 12	1,75	110	14	–	9	7	3	–	1390183	–	1402543
M 14	2	110	16	–	11	9	3	–	1390184	–	1402561
M 16	2	110	18	–	12	9	3	–	–	–	1402544
M 18	2,5	125	20	–	14	11	4	–	–	–	1402562
M 20	2,5	140	20	–	16	12	4	–	–	–	1402545
M 24	3	160	25	–	18	14,5	4	–	–	–	1402546
M 27	3	160	30	–	20	16	4	–	–	–	1402547
M 30	3,5	180	35	–	22	18	4	–	–	–	1402548

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.								6511C		6512C		6511C		6512C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>															
M 2,5	0,45	50	5	15	2,8	2,1	3	1400208	-	-	-	-	-	-	-
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1400214	-	9127734	-	-	-	-	-
M 4	0,7	63	5	21	4,5	3,4	3	1400215	-	9127735	-	-	-	-	-
M 5	0,8	70	7	25	6	4,9	3	1400216	-	9127737	-	-	-	-	-
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1400217	-	9127738	-	-	-	-	-
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1400218	-	9127739	-	-	-	-	-
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1400219	-	9127740	-	-	-	-	-
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>															
M 12	1,75	110	14	-	9	7	3	-	1400276	-	-	9127751	-	-	-
M 14	2	110	16	-	11	9	3	-	1400277	-	-	9127758	-	-	-
M 16	2	110	18	-	12	9	3	-	1400278	-	-	9127761	-	-	-
M 18	2,5	125	20	-	14	11	4	-	1400279	-	-	9127769	-	-	-
M 20	2,5	140	20	-	16	12	4	-	1400280	-	-	9127776	-	-	-

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

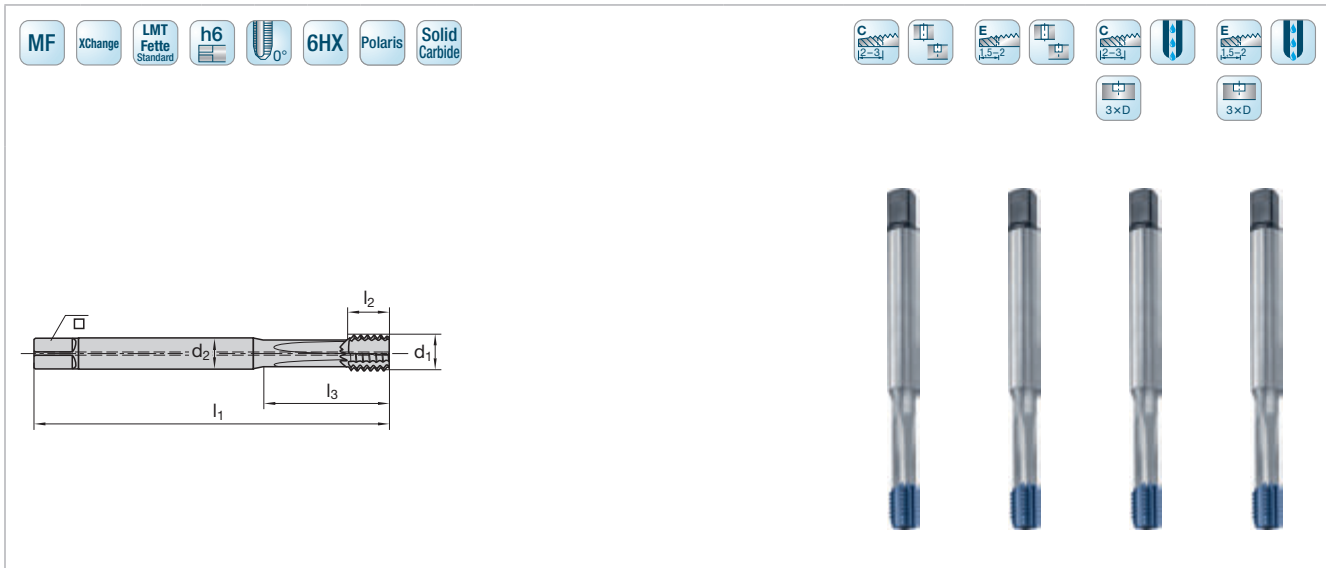


Кат. № Cat.-No.								6511C	6512C	6573C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>										
M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	3	1400298	–	–
M 2,2	0,45	45	4	12	2,8	2,1	3	1400299	–	–
M 2,5	0,45	50	5	15	2,8	2,1	3	1400301	–	–
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1400302	–	–
M 4	0,7	63	5	21	4,5	3,4	3	1400303	–	–
M 5	0,8	70	7	25	6	4,9	3	1400304	–	–
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	–	–	1400133
M 6	1	80	9	30	6	4,9	3	1400305	–	–
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	–	–	1400134
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1400306	–	–
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	–	–	1400135
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1400307	–	–
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	–	–	1400136
M 12	1,75	110	21	45	12	9	3	–	–	1400137
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>										
M 12	1,75	110	14	45	9	7	3	–	1400285	–
M 14	2	110	16	45	11	9	3	–	1400286	–
M 16	2	110	18	45	12	9	3	–	1400287	–
M 16	2	110	24	45	12	9	4	–	–	1400138
M 20	2,5	140	30	45	16	12	4	–	–	1400139

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.									6591C		6592C		6561C		6562C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>																
M 2	0,4	45	5	11	2,8	2,1	3	–	–	–	1402445	–	–	–	–	
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1402400	–	–	1402446	–	–	–	–	
M 4	0,7	63	5	21	4,5	3,4	3	1402402	–	–	1402447	–	–	–	–	
M 5	0,8	70	7	25	6	4,9	3	1402404	–	–	1402448	–	–	–	–	
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1402405	–	–	1402449	–	–	–	–	
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1402407	–	–	1402450	–	–	–	–	
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1402409	–	–	1402451	–	–	–	–	
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>																
M 12	1,75	110	14	–	9	7	3	–	1402411	–	–	–	–	1402452	–	
M 14	2	110	16	–	11	9	3	–	–	–	–	–	–	1402453	–	
M 16	2	110	18	–	12	9	4	–	1402413	–	–	–	–	1402454	–	
M 18	2,5	125	20	–	14	11	4	–	–	–	–	–	–	1402621	–	
M 20	2,5	140	20	–	16	12	4	–	1402415	–	–	–	–	1402455	–	
M 24	3	160	25	–	18	14,5	4	–	–	–	–	–	–	1402623	–	

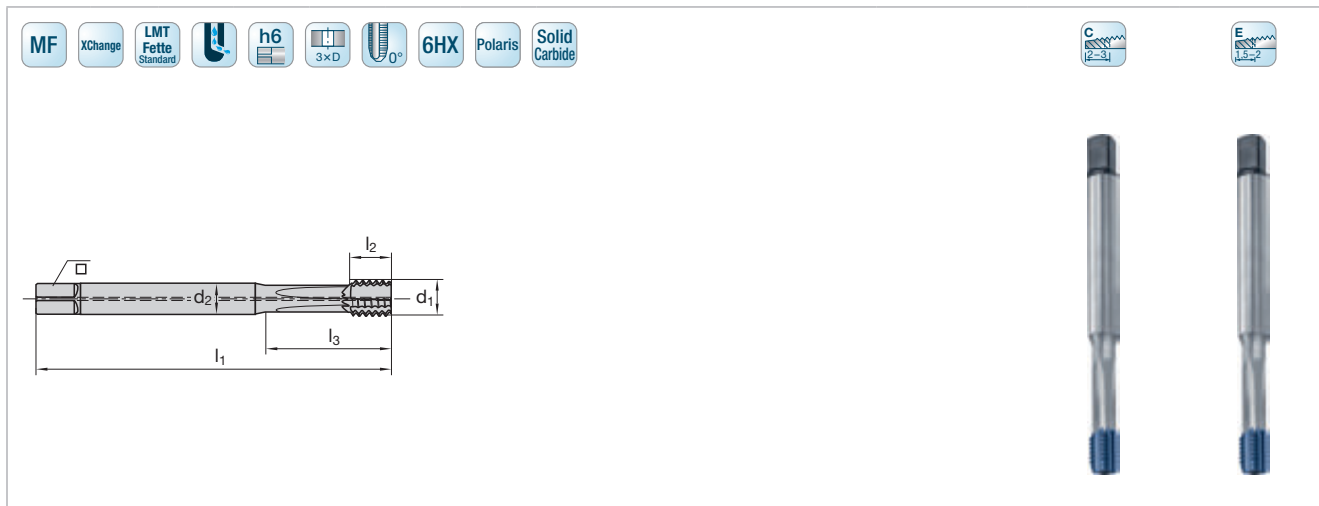
Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.								6030					
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Описание хвостовика	Хвостовик	Смен. режущ. часть Indexable nib			
								Шанк	Шанк	Идент. №		Идент. №	
								Идент. №	Идент. №	Идент. №	Идент. №	Идент. №	Идент. №
MF 8	1	90	9	35	8	6,2	4	XCHANGE Size 01 (IKZ)	7027434	7055057	7055065	7055085	7055093
MF 10	1	100	10	40	10	8	4	XCHANGE Size 02 (IKZ)	7027435	7055058	7055066	7055086	7055094
MF 10	1,25	100	10	40	10	8	4	XCHANGE Size 02 (IKZ)	7027435	7055059	7055067	7055087	7055095
MF 12	1	110	12	40	12	8	4	XCHANGE Size 03 (IKZ)	7027436	7055060	7055068	7055088	7055096
MF 12	1,5	110	12	40	12	9	4	XCHANGE Size 03 (IKZ)	7027436	7055061	7055069	7055089	7055097
MF 14	1,5	110	14	50	12	9	4	XCHANGE Size 04 (IKZ)	7027437	7055062	7055070	7055090	7055098
MF 16	1,5	110	14	50	12	9	4	XCHANGE Size 05 (IKZ)	7027438	7055063	7055071	7055091	7055099
MF 18	1,5	125	16	50	14	11	4	XCHANGE Size 06 (IKZ)	7027439	7055064	7055072	7055092	7055100

Комплектующие на стр. D.43  
Spare parts page D.43

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.								6030			
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Описание хвостовика Shank description Идент. № Ident. No.	Хвостовик Shank Идент. № Ident. No.	Смен. режущ. часть Indexable nib Идент. № Ident. No.	
MF 8	1	90	9	35	8	6,2	4	XCHANGE Size 01 (IKR)	7053688	7055057	7055065
MF 10	1	100	10	40	10	8	4	XCHANGE Size 02 (IKR)	7053689	7055058	7055066
MF 10	1,25	100	10	40	10	8	4	XCHANGE Size 02 (IKR)	7053689	7055059	7055067
MF 12	1	110	12	40	12	9	4	XCHANGE Size 03 (IKR)	7053690	7055060	7055068
MF 12	1,5	110	12	40	12	9	4	XCHANGE Size 03 (IKR)	7053690	7055061	7055069
MF 14	1,5	110	14	50	12	9	4	XCHANGE Size 04 (IKR)	7053691	7055062	7055070
MF 16	1,5	110	14	50	12	9	4	XCHANGE Size 05 (IKR)	7053692	7055063	7055071
MF 18	1,5	125	16	50	14	11	4	XCHANGE Size 06 (IKR)	7053693	7055064	7055072

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

**Комплектующие**  
**Spare parts**

TorqueFix Крутящий момент и отвертки TorqueFix Turning moment screwdrivers and inserts							
Описание хвостовика Shank description	Винт без отв. СОЖ Screw without ICS	Винт с отв. для СОЖ Screw with ICS	Torx Plus разм. Torx Plus size	Момент вращ. Torque	Набор Set	Стержень Blade	
XCHANGE Size 01	M 2,2	7015414	7036286	7IP	1,1 Nm	7027800	7027798
XCHANGE Size 02	M 2,5	7019736	7036350	8IP	1,5 Nm	1048327	1049341
XCHANGE Size 03	M 3	7019929	7036355	8IP	3,0 Nm	1)	1)
XCHANGE Size 04	M 4	7020096	7036356	15IP	6,5 Nm	1048329	1048343
XCHANGE Size 05	M 4	7020096	7036356	15IP	6,5 Nm	1048329	1048343
XCHANGE Size 06	M 5	7021059	7036357	20IP	12,5 Nm	1048330	1048345

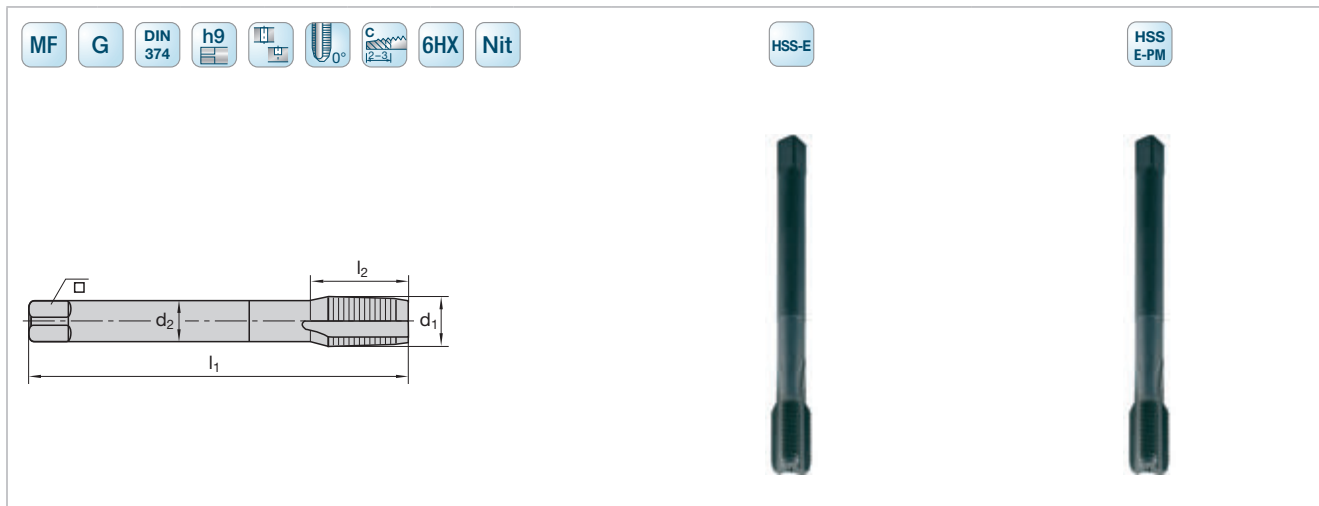
Примечание: Сборку производить только с предусмотренной отверткой Torx Plus.  
Note: Assembly only with stipulated Torx Plus screwdrivers.

1) Набор Set	Универ. держат. Universal holder	Наконечник Bit
7078115	7074853	7074854

Кат. № Cat.-No.							6004	6044
$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	$\square$ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>								
MF 8	1	90	14	6	4,9	4	1365202	1365207
MF 10	1	90	15	7	5,5	4	1365203	1365208
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	1365206	1365209

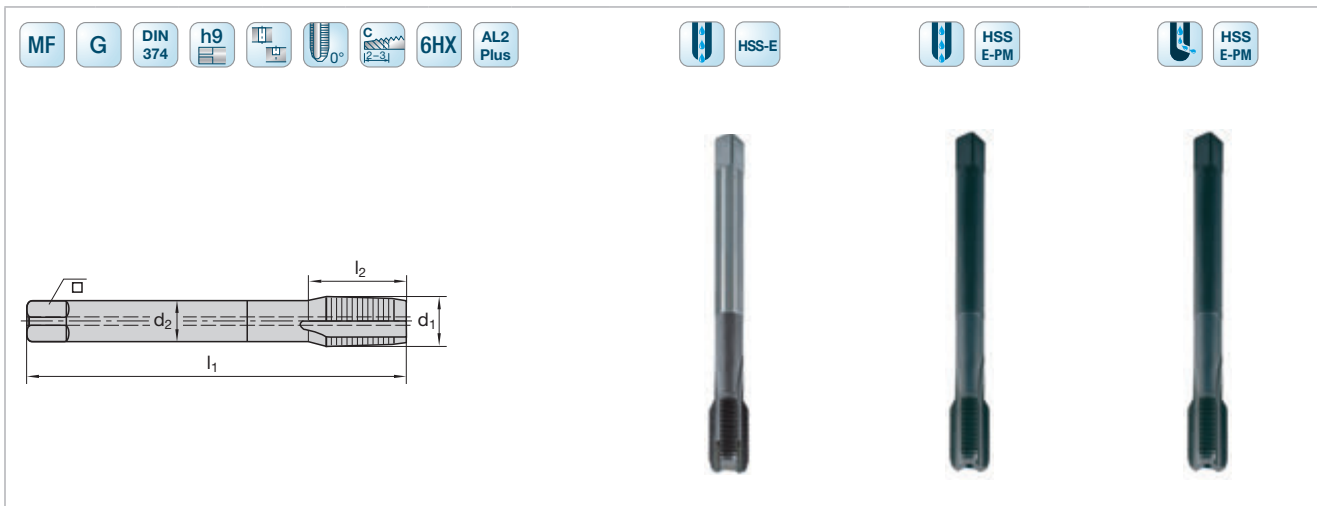
Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2





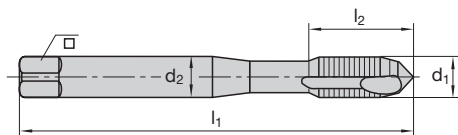
Кат. № Cat.-No.							6324		6324	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.		
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>										
MF 8	1	90	18	6	4,9	4	1383400		9128242	
MF 9	1	90	18	7	5,5	4	1383402		9128244	
MF 10	1	90	15	7	5,5	4	1383404		9128245	
MF 10	1,25	100	20	7	5,5	4	1383406		9128246	
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	1383408		9128247	
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	1383410		9128248	
MF 16	1,5	100	20	12	9	5	1383412		9128249	
MF 18	1,5	110	22	14	11	5	1383414		9128250	
MF 20	1,5	125	22	16	12	5	1383416		9128254	
MF 22	1,5	125	25	18	14,5	5	1383418		9128251	
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	5	1383420		9128252	
MF 30	1,5	150	28	22	18	6	1383422		9128253	

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.							6324C	6324C	6324C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>									
MF 8	1	90	18	6	4,9	4	1383423	9128255	9128180
MF 10	1	90	15	7	5,5	4	1383424	9128256	9128181
MF 12	1	100	22	9	7	4	1383430	9128257	9128182
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	1383425	9128258	9128183
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	1383426	9128259	9128184
MF 16	1,5	100	20	12	9	5	1383427	9128260	9128185
MF 18	1,5	110	22	14	11	5	1383428	9128261	9128186
MF 20	1,5	125	22	16	12	5	1383429	9128262	9128187

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.							6404	6404C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>								
MF 3	0,35	56	8	2,2	1,2	3	1390794	1391521
MF 3,5	0,35	56	9	2,5	2,1	3	1390801	1391532
MF 4	0,5	63	10	2,8	2,1	3	1390810	1391534
MF 5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	1390829	1391535
MF 6	0,5	80	14	4,5	3,4	3	1390838	1391536
MF 6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	1390847	1391537
MF 7	0,75	80	14	5,5	4,3	3	1390856	1391538
MF 8	0,5	80	19	6	4,9	3	1390860	1391500
MF 8	0,75	80	18	6	4,9	3	1390865	1391539
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	1390874	1391506
MF 9	0,75	80	15	7	5,5	3	1391509	1391540
MF 9	1	90	18	7	5,5	3	1390883	1391541
MF 10	0,75	90	15	7	5,5	3	1390892	1391543
MF 10	1,25	100	20	7	5,5	3	1391511	1391544
MF 10	1	90	15	7	5,5	3	1390909	1391515
MF 11	1	90	20	8	6,2	3	1390918	1391501
MF 12	1	100	18	9	7	3	1390927	1390928
MF 12	1,25	100	18	9	7	3	1390936	1391545
MF 12	1,5	100	18	9	7	3	1390945	1391524
MF 14	1	100	20	11	9	3	1390954	1390955
MF 14	1,25	100	20	11	9	3	1390963	1391546
MF 14	1,5	100	20	11	9	3	1390972	1390973
MF 15	1	100	22	12	9	3	1390981	1391502
MF 15	1,5	100	22	12	9	3	1390984	1391503
MF 16	1	100	20	12	9	4	1390990	1390991
MF 16	1,5	100	20	12	9	4	1391007	1391533
MF 18	1	110	22	14	11	4	1391016	1391563
MF 18	1,5	110	22	14	11	4	1391025	1391026
MF 18	2	125	22	14	11	4	1391512	1391547
MF 20	1	125	22	16	12	4	1391043	1391548
MF 20	1,5	125	22	16	12	4	1391052	1391542
MF 20	2	140	28	16	12	4	1391061	1391549
MF 22	1	125	25	18	14,5	4	1391070	1391550
MF 22	1,5	125	25	18	14,5	4	1391089	1391551
MF 22	2	140	28	18	14,5	4	1391098	1391552
MF 24	1	140	25	18	14,5	4	1391514	1391553
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	4	1391105	1391106

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СИП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

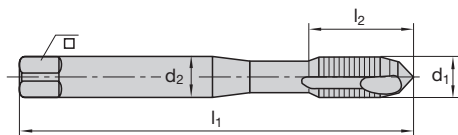
Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

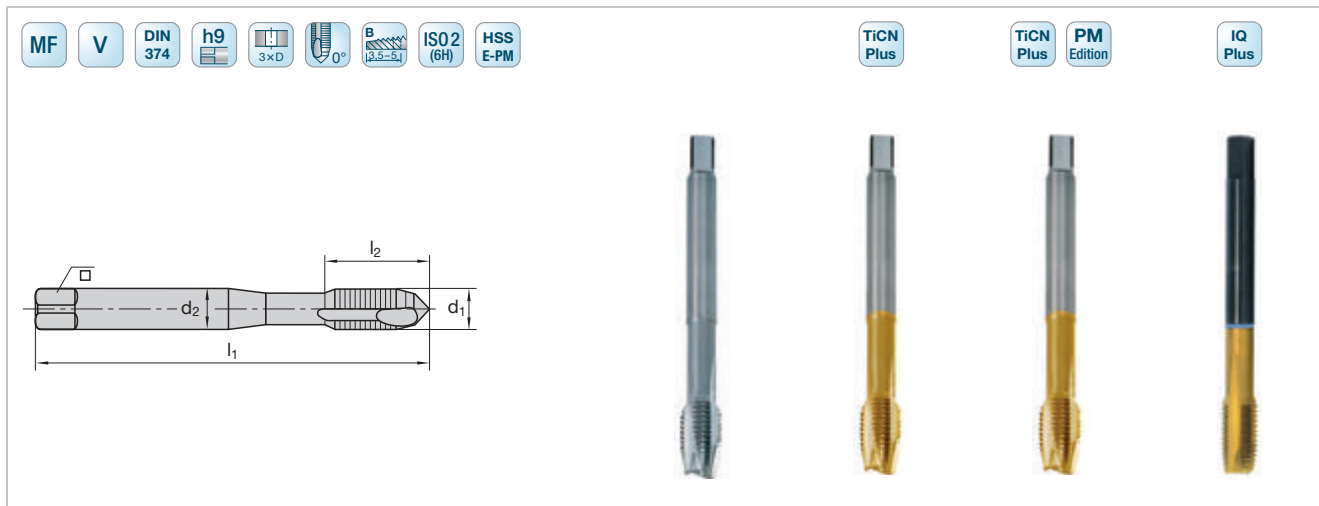
Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment



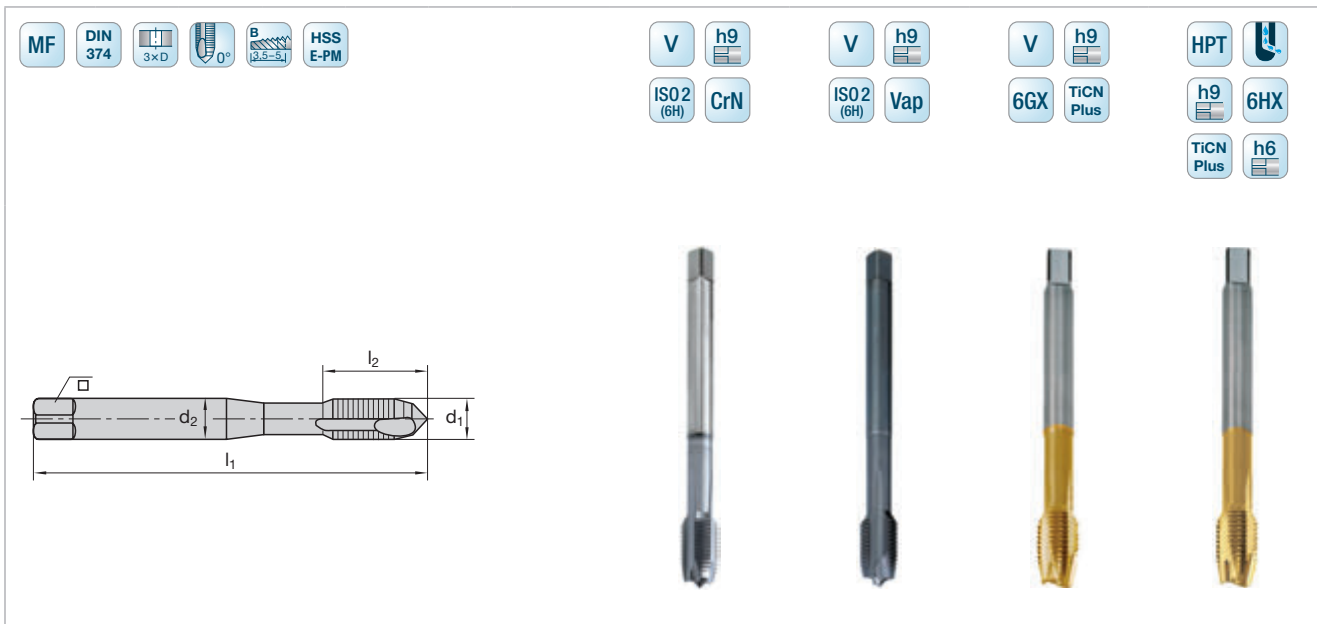
Кат. № Cat.-No.							6404	6404C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>								
MF 24	2	140	25	18	14,5	4	1391114	1391554
MF 26	1,5	140	28	18	14,5	4	1391132	1391555
MF 27	1	140	28	20	16	4	1391516	1391556
MF 27	1,5	140	28	20	16	4	1391141	1391557
MF 27	2	140	28	20	16	4	1391150	1391558
MF 28	1	140	28	20	16	4	1391517	1391559
MF 28	1,5	140	28	20	16	4	1391169	1391170
MF 28	2	140	28	20	16	4	1391518	1391560
MF 30	1	150	28	22	18	4	1391519	1391561
MF 30	1,5	150	28	22	18	4	1391178	1391179
MF 30	2	150	28	22	18	4	1391187	1391562
MF 32	1,5	150	28	22	18	4	1391196	-
MF 32	2	150	28	22	18	4	1391520	-
MF 33	1,5	160	30	25	20	4	1391203	-
MF 33	2	160	30	25	20	4	1391212	-
MF 34	1,5	170	30	28	22	6	1391522	-
MF 35	1,5	170	30	28	22	6	1391523	-
MF 36	1,5	170	30	28	22	6	1391230	-
MF 36	2	170	30	28	22	6	1391249	-
MF 36	3	170	42	28	22	6	1391258	-
MF 38	1,5	170	30	28	22	6	1391267	-
MF 39	1,5	170	30	32	24	6	1391525	-
MF 39	2	170	30	32	24	6	1391526	-
MF 40	1,5	170	30	32	24	6	1391276	-
MF 40	2	170	30	32	24	6	1391527	-
MF 40	3	170	30	32	24	6	1391528	-
MF 42	1,5	170	30	32	24	6	1391285	-
MF 42	2	170	30	32	24	6	1391294	-
MF 42	3	170	30	32	24	6	1391529	-
MF 45	1,5	180	32	36	29	6	1391301	-
MF 45	2	180	32	36	29	6	1391530	-
MF 45	3	180	32	36	29	6	1391531	-
MF 48	1,5	190	32	36	29	6	1391310	-
MF 48	2	190	32	36	29	6	1391329	-
MF 48	3	190	32	36	29	6	1391338	-
MF 50	1,5	190	32	36	29	6	1391347	-
MF 52	1,5	190	32	40	32	6	1391356	-

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.							6413	6413C	G413C	6413C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>										
MF 6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	1394417	1394431	-	1390108
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	1394415	1394433	1394462	1390109
MF 9	1	90	15	7	5,5	3	1394419	1394434	-	-
MF 10	1	90	15	7	5,5	3	1394424	1394435	1394464	1390110
MF 10	1,25	100	24	7	5,5	3	1394426	1394427	-	-
MF 11	1	90	20	8	6,2	3	1394430	1394432	-	-
MF 12	1	100	18	9	7	4	1394335	1394436	-	-
MF 12	1,25	100	18	9	7	4	1394336	1394337	-	-
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	1394344	1394438	1394466	1390111
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	1394362	1394439	1394468	1390112
MF 16	1,5	100	20	12	9	4	1394371	1394440	1394474	-
MF 18	1,5	110	22	14	11	4	1394421	1394441	1394509	-
MF 20	1,5	125	25	16	12	4	1394399	1394442	1394479	-
MF 20	2	140	34	16	12	4	1394409	1394410	-	-
MF 22	1,5	125	25	18	14,5	4	1394422	1394443	-	-
MF 22	2	140	34	18	14,5	4	1394412	1394413	-	-
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	4	1394423	1394444	-	-
MF 24	2	140	25	18	14,5	4	1394425	1394445	-	-
MF 26	1,5	140	28	18	14,5	5	1394463	1394465	-	-
MF 27	1,5	140	28	20	16	5	1394540	1394541	-	-
MF 27	2	140	28	20	16	5	1394543	1394544	-	-
MF 30	1,5	150	28	22	18	5	1394546	1394547	-	-
MF 30	2	150	28	22	18	5	1394549	1394550	-	-

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.							6413C	6413C	6413C	6574C
d1	P	l1	l2	d2	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>										
MF 8	1	90	12	6	4,9	3	-	-	-	1400140
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	1394007	1394552	1398257	-
MF 10	1	90	12	8	6,2	3	-	-	-	1400141
MF 10	1	90	15	7	5,5	3	1394008	1394553	1398258	-
MF 10	1,25	100	15	8	6,2	3	-	-	-	1400142
MF 12	1	100	12	10	8	4	-	-	-	1400143
MF 12	1	100	18	9	7	4	1394009	1394554	1398259	-
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	1394010	1394555	1398260	-
MF 12	1,5	100	18	10	8	4	-	-	-	1400144
MF 14	1	100	12	12	9	4	-	-	-	1400145
MF 14	1,5	100	18	12	9	4	-	-	-	1400146
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	1394011	1394556	1398261	-
MF 16	1	100	12	12	9	4	-	-	-	1400147
MF 16	1,5	100	18	12	9	4	-	-	-	1400148
MF 16	1,5	100	20	12	9	4	1394012	1394557	1398262	-
MF 18	1,5	110	18	14	11	4	-	-	-	1400149
MF 18	1,5	110	22	14	11	4	1394013	1394558	1398263	-
MF 20	1,5	125	18	16	12	4	-	-	-	1400150
MF 20	1,5	125	25	16	12	4	1394014	1394559	1398264	-
MF 22	1,5	125	25	14	11	4	-	1394560	-	-
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	4	-	1394561	1398266	-
MF 26	1,5	140	28	18	14,5	5	-	1394562	-	-
MF 27	1,5	140	28	20	16	5	-	1394563	-	-
MF 30	1,5	150	28	22	18	5	-	1394564	-	-

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.							6434	6434C	G434C	6434C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank										
MF 6	0,5	80	13	4,5	3,4	3	–	1401890	–	–
MF 6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	–	1401891	–	1390175
MF 8	0,75	80	14	6	4,9	3	–	1401892	–	–
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	1398232	1401893	1394570	1390176
MF 9	1	90	15	7	5,5	3	–	1401894	–	–
MF 10	1	90	15	7	5,5	4	1398233	1401895	1394572	1390177
MF 12	1	100	18	9	7	4	1398234	1401896	–	–
MF 12	1,25	100	18	9	7	4	–	1401897	–	–
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	1398235	1401898	1394574	1390178
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	1398236	1401899	1394575	1390179
MF 16	1,5	100	20	12	9	4	1398237	1401900	1394576	–
MF 18	1,5	110	22	14	11	4	1398238	1401901	1394578	–
MF 20	1,5	125	25	16	12	4	1398239	1401902	1394580	–
MF 22	1,5	125	25	18	14,5	4	–	1401903	–	–
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	4	–	1401904	–	–
MF 24	2	140	25	18	14,5	4	–	1401905	–	–

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2


























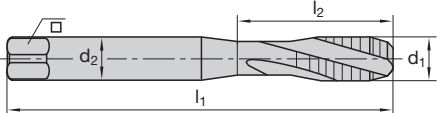

Кат. № Cat.-No.							6744	6744C	6744C	6744C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>										
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	1402486	1402668	1402496	1402676
MF 10	1	90	15	7	5,5	3	1402487	1402669	1402497	1402677
MF 10	1,25	100	15	7	5,5	3	1402488	–	1402498	–
MF 12	1	100	16	9	7	3	1402489	1402670	1402499	1402678
MF 12	1,25	100	16	9	7	3	1402490	–	1402500	–
MF 12	1,5	100	16	9	7	3	1402491	1402671	1402501	1402679
MF 14	1,5	100	16	11	9	4	1402492	1402672	1402502	1402680
MF 16	1,5	100	18	12	9	4	1402493	1402673	1402503	1402681
MF 18	1,5	110	20	14	11	4	1402494	1402674	1402504	1402682
MF 20	1,5	125	20	16	12	4	1402495	1402684	1402505	1402683
MF 22	1,5	125	20	18	14,5	4	9127799	9127832	9127813	9127856
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	4	9127802	9127836	9127816	9127857
MF 26	1,5	140	28	18	14,5	5	9127804	9127837	9127817	9127858
MF 27	1,5	140	28	20	16	5	9127806	9127838	9127820	9127859
MF 28	1,5	140	28	20	16	5	9127808	9127839	9127822	9127860
MF 30	1,5	150	28	22	18	5	9127809	9127841	9127825	9127861

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

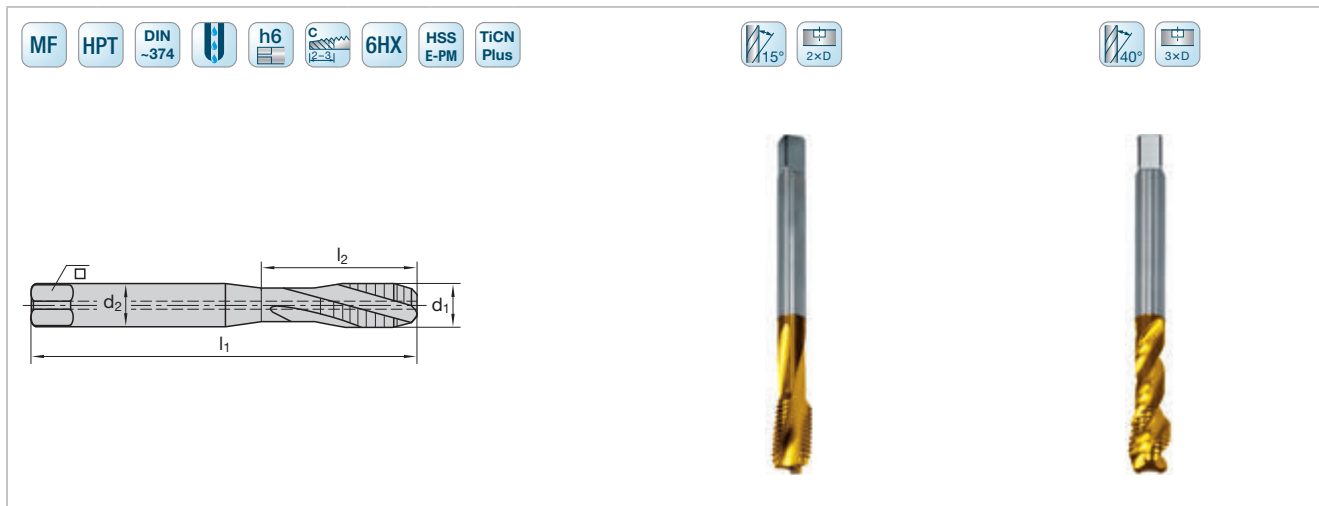


Кат. № Cat.-No.							6944	6944	6944C	6944C				
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.				
со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank														
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	1402518	9127874	1402528	9127929				
MF 10	1	90	15	7	5,5	3	1402519	9127878	1402529	9127931				
MF 10	1,25	100	15	7	5,5	3	1402520	9127879	1402530	9127932				
MF 12	1	100	16	9	7	3	1402521	9127883	1402531	9127934				
MF 12	1,25	100	16	9	7	3	1402522	9127884	1402532	9127936				
MF 12	1,5	100	16	9	7	3	1402523	9127885	1402533	9127937				
MF 14	1,5	100	16	11	9	4	1402524	9127888	1402534	9127938				
MF 16	1,5	100	18	12	9	4	1402525	9127890	1402535	9127940				
MF 18	1,5	110	20	14	11	4	1402526	9127891	1402536	9127941				
MF 20	1,5	125	20	16	12	4	1402527	9127894	1402537	9127942				
MF 22	1,5	125	20	18	14,5	4	9127862	9127896	9127910	9127943				
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	4	9127863	9127897	9127915	9127945				
MF 26	1,5	140	28	18	14,5	5	9127864	9127899	9127918	9127947				
MF 27	1,5	140	28	20	16	5	9127865	9127903	9127920	9127948				
MF 28	1,5	140	28	20	16	5	9127866	9127904	9127922	9127949				
MF 30	1,5	150	28	22	18	5	9127867	9127906	9127923	9127951				

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

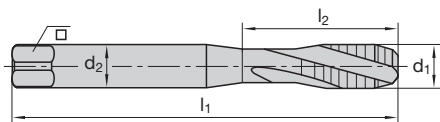
     							 		 		 		 	
							 	 	 	 				
														
														
Кат. № Cat.-No.							6534C	G534C	6534C	6774				
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.				
со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank														
MF 6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	1401951	–	1390207	–				
MF 8	0,75	80	14	6	4,9	3	1401952	–	–	–				
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	1401953	1401500	1390208	1398240				
MF 9	1	90	15	7	5,5	3	1401954	–	–	–				
MF 10	1	90	14	7	5,5	3	–	–	–	1398241				
MF 10	1	90	15	7	5,5	4	1401955	1401502	1390209	–				
MF 12	1	100	16	9	7	3	–	–	–	1398242				
MF 12	1	100	18	9	7	4	1401956	–	–	–				
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	1401958	1401504	1390210	–				
MF 12	1,5	100	20	9	7	4	–	–	–	1398243				
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	1401959	1401506	1390211	1398244				
MF 16	1,5	100	20	12	9	4	1401960	1401508	–	1398245				
MF 18	1,5	110	20	14	11	4	–	–	–	1398246				
MF 18	1,5	110	22	14	11	4	1401961	–	–	–				
MF 20	1,5	125	20	16	12	5	–	–	–	1398247				
MF 20	1,5	125	25	16	12	5	1401962	1401510	–	–				
MF 22	1,5	125	25	18	14,5	5	1401963	–	–	–				
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	5	1401964	–	–	–				
MF 24	2	140	25	18	14,5	5	1401965	–	–	–				

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.							6575C	6576C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>								
MF 8	1	90	10	6	4,9	3	1400151	1400162
MF 10	1	90	10	8	6,2	3	1400152	1400163
MF 10	1,25	100	13	8	6,2	3	1400153	1400164
MF 12	1	100	10	10	8	4	1400154	1400165
MF 12	1,5	100	15	10	8	4	1400155	1400166
MF 14	1	100	10	12	9	4	1400156	1400167
MF 14	1,5	100	15	12	9	4	1400157	1400168
MF 16	1	100	10	12	9	4	1400158	1400169
MF 16	1,5	100	15	12	9	4	1400159	1400170
MF 18	1,5	110	15	14	11	4	1400160	1400171
MF 20	1,5	125	15	16	12	5	1400161	1400172

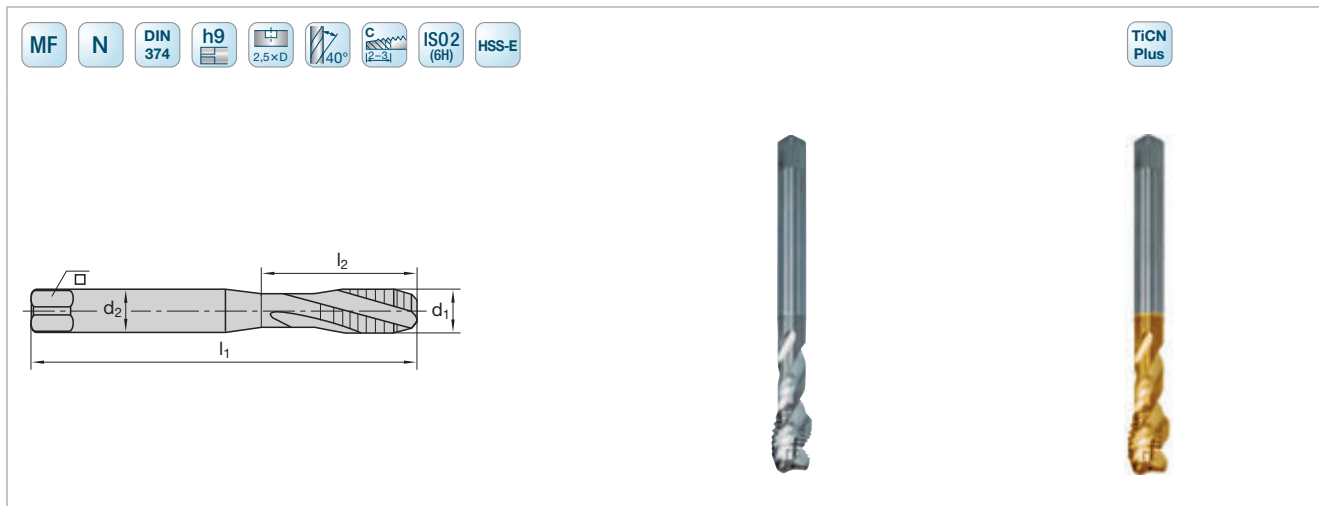
Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.							6504	6504C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>								
MF 3	0,35	56	8	2,2	1,2	3	1397892	1397883
MF 3,5	0,35	56	9	2,5	2,1	3	1397893	1397884
MF 4	0,5	63	10	2,8	2,1	3	1397894	1397885
MF 5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	1397896	1397887
MF 6	0,5	80	14	4,5	3,4	3	1397904	1397888
MF 6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	1397906	1397889
MF 8	0,5	80	19	6	4,9	3	1397908	1397890
MF 8	0,75	80	19	6	4,9	3	1397910	1397891
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	1397902	1397897
MF 10	0,75	90	15	7	5,5	3	1397310	1397342
MF 10	1	90	15	7	5,5	3	1397911	1397899
MF 10	1,25	100	15	7	5,5	3	1397311	1397343
MF 11	1	90	14	8	6,2	3	1397555	1397344
MF 12	1	100	14	9	7	3	1397564	1397901
MF 12	1,25	100	14	9	7	3	1397312	1397345
MF 12	1,5	100	14	9	7	3	1397582	1397903
MF 14	1	100	16	11	9	4	1397313	1397346
MF 14	1,25	100	16	11	9	4	1397314	1397347
MF 14	1,5	100	16	11	9	4	1397617	1397905
MF 16	1	100	18	12	9	4	1397626	1397348
MF 16	1,5	100	18	12	9	4	1397635	1397907
MF 18	1	110	20	14	11	4	1397644	1397349
MF 18	1,5	110	20	14	11	4	1397653	1397909
MF 18	2	125	20	14	11	4	1397315	1397350
MF 20	1,5	125	20	16	12	4	1397662	1397913
MF 20	1	125	20	16	12	4	1397316	1397351
MF 20	2	140	25	16	12	4	1397671	1397352
MF 22	1,5	125	20	18	14,5	4	1397699	1397915
MF 22	2	140	25	18	14,5	4	1397317	1397353
MF 24	1	140	25	18	14,5	5	1397318	1397354
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	5	1397706	1397917
MF 24	2	140	25	18	14,5	5	1397715	1397355
MF 26	1,5	140	25	18	14,5	5	1397724	1397356
MF 27	1,5	140	25	20	16	5	1397319	1397357
MF 27	2	140	25	20	16	5	1397733	1397358
MF 28	1,5	140	25	20	16	5	1397742	1397359
MF 28	2	140	25	20	16	5	1397751	1397360

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2





Кат. № Cat.-No.							6504	6504C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>								
MF 30	1,5	150	28	22	18	5	1397760	1397361
MF 30	2	150	28	22	18	5	1397779	1397362
MF 32	1,5	150	28	22	18	5	1397788	-
MF 32	2	150	28	22	18	5	1397321	-
MF 33	1,5	160	30	25	20	5	1397797	-
MF 33	2	160	30	25	20	5	1397804	-
MF 35	1,5	170	30	28	22	5	1397813	-
MF 36	1,5	170	30	28	22	5	1397322	-
MF 36	2	170	30	28	22	5	1397831	-
MF 36	3	170	40	28	22	5	1397323	-
MF 40	1,5	170	30	32	24	6	1397868	-
MF 40	3	170	30	32	24	6	1397325	-
MF 42	1,5	170	30	32	24	6	1397326	-
MF 42	2	170	30	32	24	6	1397327	-
MF 42	3	170	30	32	24	6	1397886	-
MF 45	1,5	180	32	36	29	6	1397895	-

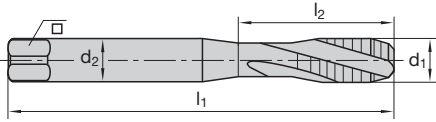
Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.							6513	6513C	6513C	G513C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank										
MF 6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	1400910	–	1401841	–
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	1400907	1400224	1400908	1401886
MF 9	1	90	15	7	5,5	3	1400912	–	1401843	–
MF 10	1	90	15	7	5,5	3	1400916	1400225	1400917	1401889
MF 10	1,25	100	15	7	5,5	3	1400925	–	1400926	–
MF 11	1	90	15	8	6,2	3	1400838	–	1400839	–
MF 12	1	100	14	9	7	4	1400836	1400226	1400837	–
MF 12	1,25	100	14	9	7	4	1400840	–	1400841	–
MF 12	1,5	100	14	9	7	4	1400845	1400227	1400846	1401907
MF 14	1,5	100	16	11	9	4	1400863	1400228	1400864	1401908
MF 16	1,5	100	18	12	9	4	1400872	1400229	1400873	1401909
MF 18	1,5	110	20	14	11	4	1400881	1400230	1400882	–
MF 20	1,5	125	20	16	12	4	1400890	1400231	1400891	1401926
MF 22	1,5	125	20	18	14,5	4	1400914	1400232	1401845	–
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	4	1400915	1400233	1401846	–
MF 24	2	140	25	18	14,5	4	1400918	–	1401847	–
MF 26	1,5	140	28	18	14,5	5	1400919	1400234	1401848	–
MF 27	1,5	140	28	20	16	5	1400920	1400235	1401849	–
MF 27	2	140	28	20	16	5	1400921	–	1401836	–
MF 28	1,5	140	28	20	16	5	1400922	1400236	1401837	–
MF 30	1,5	150	28	22	18	5	1400923	1400237	1401838	–
MF 30	2	150	28	22	18	5	1400924	–	1401839	–

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.							6513C	6513C	6974C	6513C				
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.				
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>														
MF 6	0,5	80	12	4,5	3,4	3	1390185	–	–	1400903				
MF 6	0,75	80	12	4,5	3,4	3	–	9128789	1402550	1400904				
MF 8	0,75	80	14	6	4,9	3	–	–	–	1400905				
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	1390186	9128793	1402551	1400927				
MF 9	1	90	14	7	5,5	3	–	–	1400950	1400928				
MF 9	1	90	15	7	5,5	3	–	9128797	–	–				
MF 10	1	90	15	7	5,5	3	1390187	9128798	1402552	1400929				
MF 10	1,25	100	15	7	5,5	3	–	9128799	1402553	1400930				
MF 11	1	90	14	8	6,2	4	–	–	1400951	–				
MF 11	1	90	15	8	6,2	4	–	–	–	1400931				
MF 12	1	100	14	9	7	4	–	9128800	1402554	1400932				
MF 12	1,25	100	14	9	7	4	–	–	1402555	1400933				
MF 12	1,5	100	14	9	7	4	1390188	9128801	1402556	1400934				
MF 14	1	100	16	11	9	4	–	–	–	1400906				
MF 14	1,5	100	16	11	9	4	1390189	9128802	1402557	1400935				
MF 16	1	100	18	12	9	4	–	–	–	1400909				
MF 16	1,5	100	18	12	9	4	–	9128803	1402558	1400936				
MF 18	1,5	110	20	14	11	4	–	9128804	1402559	1400937				
MF 20	1,5	125	20	16	12	4	–	9128805	1402560	1400938				
MF 20	2	140	20	16	12	4	–	–	–	1400911				
MF 22	1,5	125	20	18	14,5	4	–	9128806	–	1400913				
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	4	–	9128808	–	1401221				
MF 24	2	140	25	18	14,5	4	–	9128809	–	1401222				
MF 26	1,5	140	28	18	14,5	5	–	9128810	–	–				
MF 27	1,5	140	28	20	16	5	–	9128811	–	–				
MF 27	2	140	28	20	16	5	–	9128812	–	–				
MF 28	1,5	140	28	20	16	5	–	9128813	–	–				
MF 30	1,5	150	28	22	18	5	–	9128815	–	–				
MF 30	2	150	28	22	18	5	–	9128816	–	–				

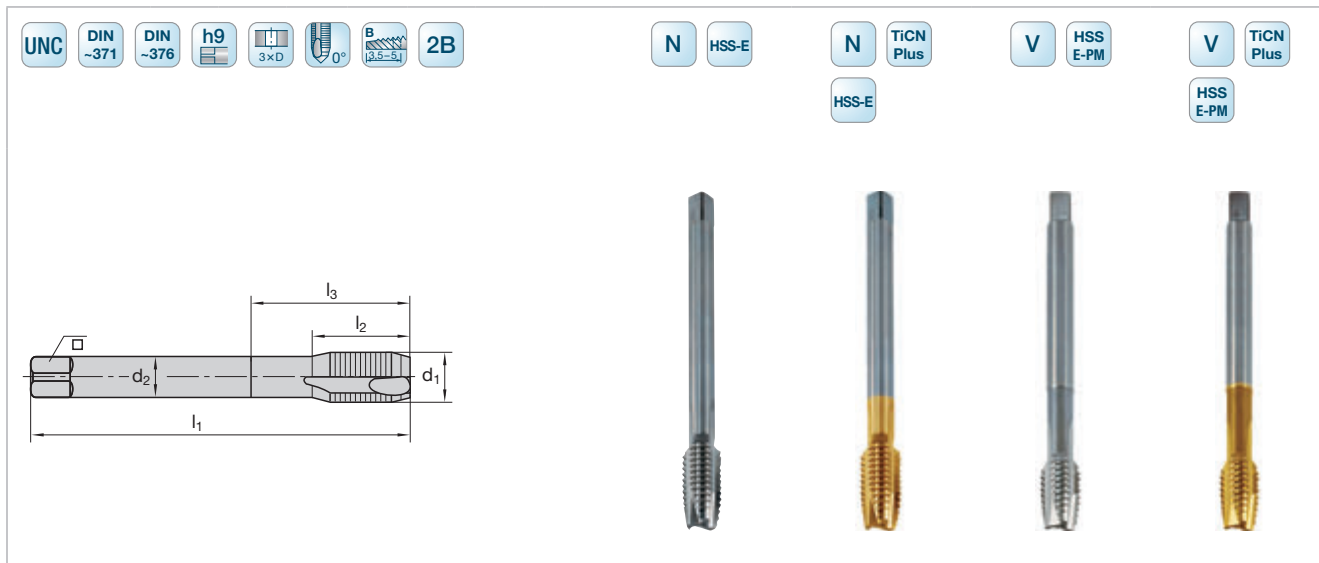
Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.							6513	6513C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>								
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	1398214	1398223
MF 10	1	90	15	7	5,5	3	1398215	1398224
MF 12	1	100	14	9	7	4	1398216	1398225
MF 12	1,5	100	14	9	7	4	1398217	1398226
MF 14	1,5	100	16	11	9	4	1398218	1398227
MF 16	1,5	100	18	12	9	4	1398219	1398228
MF 18	1,5	110	20	14	11	4	1398220	1398229
MF 20	1,5	125	20	16	12	4	1398221	1398230
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	4	1398222	1398231

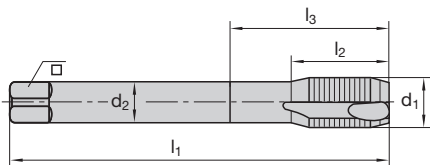
Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2





Кат. № Cat.-No.									6408	6408C	6418	6418C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>												
UNC Nr. 1	64	45	8	-	2,8	2,1	3	1392694	1391677	-	-	
UNC Nr. 2	56	45	9	11	2,8	2,1	3	1392701	1391678	1395335	-	
UNC Nr. 3	48	50	9	15	2,8	2,1	3	1392710	1391679	1395337	-	
UNC Nr. 4	40	56	11	17	3,5	2,7	3	1392729	1391680	1395339	-	
UNC Nr. 5	40	56	11	18	3,5	2,7	3	1392738	1391681	1395336	1394480	
UNC Nr. 6	32	56	12	20	4	3	3	1392747	1392748	1395338	1394481	
UNC Nr. 8	32	63	13	21	4,5	3,4	3	1392756	1392757	1395340	1394482	
UNC Nr. 10	24	70	15	25	6	4,9	3	1392765	1392766	1395342	1394483	
UNC Nr. 12	24	80	15	27	6	4,9	3	1392774	1391682	1395341	1394429	
UNC 1/4	20	80	16	30	7	5,5	3	1392783	1392784	1395344	1394484	
UNC 5/16	18	90	18	35	8	6,2	3	1392792	1392793	1395345	1394469	
UNC 3/8	16	100	20	40	10	8	3	1392809	1392810	1395346	1394485	
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>												
UNC 7/16	14	100	22	-	8	6,2	3	1392818	1391684	-	-	
UNC 1/2	13	110	18	-	9	7	3	-	-	1395348	1394486	
UNC 1/2	13	110	24	-	9	7	3	1392827	1392828	-	-	
UNC 9/16	12	110	26	-	11	9	3	1392836	1391685	-	-	
UNC 5/8	11	110	22	-	12	9	3	-	-	1395350	1394487	
UNC 5/8	11	110	28	-	12	9	3	1392845	1392846	-	-	
UNC 3/4	10	125	22	-	14	11	4	-	-	1395352	1394488	
UNC 3/4	10	125	28	-	14	11	4	1392854	1391686	-	-	
UNC 7/8	9	140	22	-	18	14,5	4	-	-	1395354	1394489	
UNC 7/8	9	140	32	-	18	14,5	4	1392863	1391687	-	-	
UNC 1	8	160	25	-	18	14,5	4	-	-	1395356	1394490	
UNC 1	8	160	36	-	18	14,5	4	1392872	1391688	-	-	
UNC 1 1/8	7	180	36	-	22	18	4	1392881	1391689	-	-	
UNC 1 1/4	7	180	40	-	22	18	4	1392890	1391669	-	-	
UNC 1 3/8	6	200	40	-	28	22	4	1392907	1391670	-	-	
UNC 1 1/2	6	200	50	-	32	24	4	1392916	1391671	-	-	
UNC 1 3/4	5	220	56	-	36	29	4	1392925	1391672	-	-	
UNC 2	4,5	250	63	-	40	32	4	1392934	1391673	-	-	

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

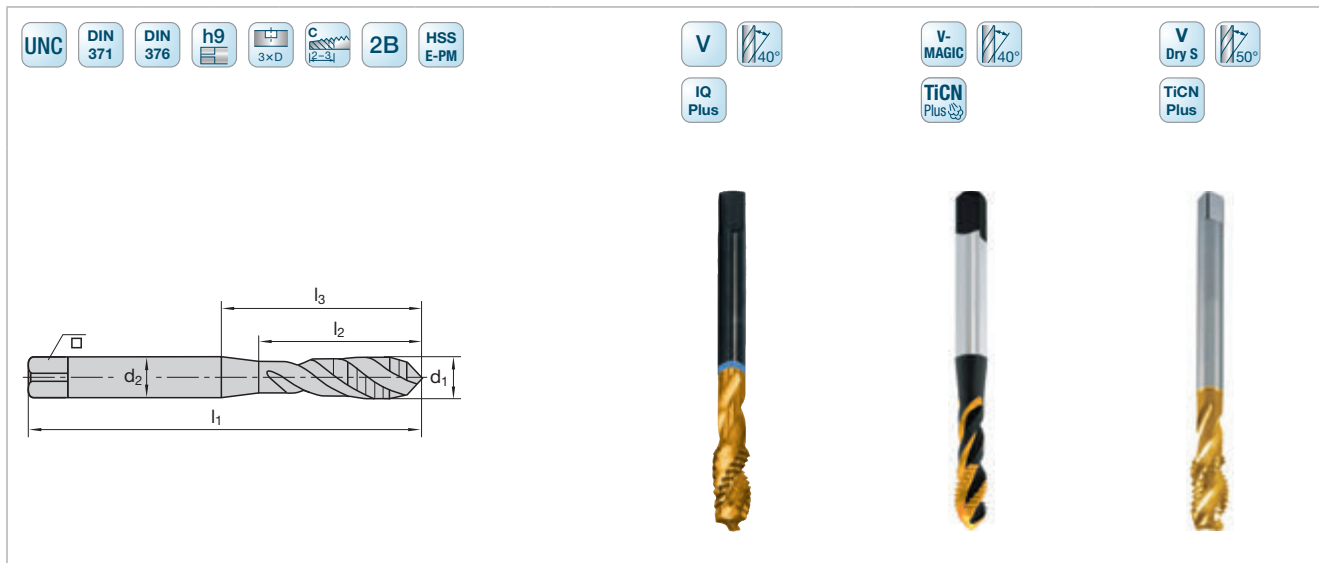


Кат. № Cat.-No.								6418C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>									
UNC 1/4	20	80	16	30	7	5,5	3	1390148	
UNC 5/16	18	90	18	35	8	6,2	3	1390150	
UNC 3/8	16	100	20	40	10	8	3	1390149	
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>									
UNC 1/2	13	110	20	-	9	7	3	1390147	
UNC 5/8	11	110	22	-	12	9	3	1390159	

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

UNC    DIN ~371    DIN ~376    h9    3xD    40°    C    2B									N    HSS-E		N    TiCN Plus HSS-E		V    HSS E-PM		V    TiCN Plus HSS E-PM	
Кат. № Cat.-No.									6508	6508C	6518	6518C				
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.					
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>																
UNC Nr. 2	56	45	9	11	2,8	2,1	3	1399189	1399219	-	-					
UNC Nr. 3	48	50	9	15	2,8	2,1	3	1399198	1399220	-	-					
UNC Nr. 4	40	56	11	17	3,5	2,7	3	1399205	1399221	-	-					
UNC Nr. 5	40	56	11	18	3,5	2,7	3	1399214	1399222	-	-					
UNC Nr. 6	32	56	9	20	4	3	3	-	-	1401739	1401729					
UNC Nr. 6	32	56	12	20	4	3	3	1399223	1399224	-	-					
UNC Nr. 8	32	63	9	21	4,5	3,4	3	-	-	1401741	1401730					
UNC Nr. 8	32	63	13	21	4,5	3,4	3	1399232	1399225	-	-					
UNC Nr. 10	24	70	11	25	6	4,9	3	-	-	1401743	1401731					
UNC Nr. 10	24	70	15	25	6	4,9	3	1399241	1399226	-	-					
UNC Nr. 12	24	80	11	27	6	4,9	3	-	-	1401745	1401732					
UNC Nr. 12	24	80	15	27	6	4,9	3	1399250	1399227	-	-					
UNC 1/4	20	80	12	30	7	5,5	3	-	-	1401747	1401733					
UNC 1/4	20	80	16	30	7	5,5	3	1399269	1399228	-	-					
UNC 5/16	18	90	14	35	8	6,2	3	-	-	1401749	1401734					
UNC 5/16	18	90	18	35	8	6,2	3	1399278	1399229	-	-					
UNC 3/8	16	100	16	40	10	8	3	-	-	1401751	1401735					
UNC 3/8	16	100	20	40	10	8	3	1399287	1399230	-	-					
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>																
UNC 7/16	14	100	20	-	8	6,2	3	1399296	1399231	-	-					
UNC 1/2	13	110	18	-	9	7	3	-	-	1401753	1401736					
UNC 1/2	13	110	20	-	9	7	3	1399303	1399233	-	-					
UNC 9/16	12	110	22	-	11	9	3	1399312	-	-	-					
UNC 5/8	11	110	22	-	12	9	3	1399321	1399234	1401755	1401738					
UNC 3/4	10	125	22	-	14	11	4	-	-	1401757	1401740					
UNC 3/4	10	125	25	-	14	11	4	1399330	1399235	-	-					
UNC 7/8	9	140	32	-	18	14,5	4	1399349	-	-	-					
UNC 1	8	160	25	-	18	14,5	4	-	-	1401759	1401742					
UNC 1	8	160	34	-	18	14,5	4	1399358	1399236	-	-					

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.								6518C	6978C	6568C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>										
UNC Nr. 2	56	45	4	11	2,8	2,1	3	–	–	1390080
UNC Nr. 3	48	50	5	15	2,8	2,1	3	–	–	1390081
UNC Nr. 4	40	56	5	17	3,5	2,7	3	–	–	1390082
UNC Nr. 5	40	56	6	18	3,5	2,7	3	–	–	1390083
UNC Nr. 6	32	56	8	20	4	3	3	–	1400001	1390084
UNC Nr. 8	32	63	8	21	4,5	3,4	3	–	1400002	1390085
UNC Nr. 10	24	70	10	25	6	4,9	3	–	–	1390086
UNC Nr. 10	24	70	11	25	6	4,9	3	–	1400003	–
UNC Nr. 12	24	80	10	27	6	4,9	3	–	1400004	1390087
UNC 1/4	20	80	13	30	7	5,5	3	1390191	1400005	1390088
UNC 5/16	18	90	14	35	8	6,2	3	1390193	1400006	1390089
UNC 3/8	16	100	16	40	10	8	3	1390192	1400007	1390090
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>										
UNC 7/16	14	100	18	–	8	6,2	3	–	1400008	1390091
UNC 1/2	13	110	18	–	9	7	3	1390190	–	–
UNC 1/2	13	110	20	–	9	7	3	–	1400009	1390092
UNC 9/16	12	110	21	–	11	9	3	–	1400010	1390093
UNC 5/8	11	110	22	–	12	9	3	1390194	–	–
UNC 5/8	11	110	23	–	12	9	3	–	1400011	–
UNC 5/8	11	110	23	–	12	9	4	–	–	1390094
UNC 3/4	10	125	25	–	14	11	4	–	1400012	1390095
UNC 7/8	9	140	28	–	18	14,5	4	–	1400013	1390096
UNC 1	8	160	32	–	18	14,5	4	–	1400014	1390097

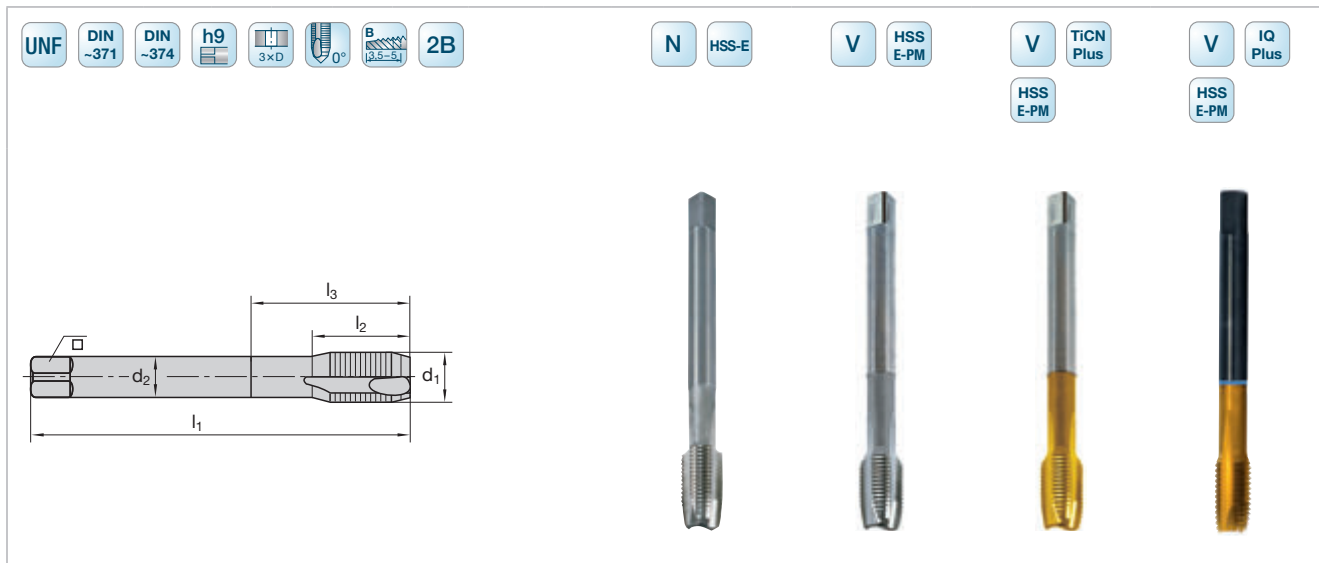
Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

UNC V DIN ~371 DIN ~376 h9 3xD 2B HSS E-PM ANSI								 TICN Plus		 IQ Plus		 TICN Plus		 IQ Plus	
Кат. № Cat.-No.								6701C		6701C		6702C		6702C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>															
UNC Nr. 6	32	56	8	20	3,58	2,79	3	1400953	9117767	1400993	9117733	1400993	9117733	9117733	
UNC Nr. 8	32	63	8	21	4,27	3,33	3	1400955	9117771	1400995	9117736	1400995	9117736	9117736	
UNC Nr. 10	24	70	11	25	4,93	3,86	3	1400957	9117778	1400997	9117738	1400997	9117738	9117738	
UNC Nr. 12	24	80	11	27	5,59	4,19	3	1400959	9117793	1400999	9117750	1400999	9117750	9117750	
UNC 1/4	20	80	13	30	6,48	4,85	3	1400961	9117796	1401001	9117752	1401001	9117752	9117752	
UNC 5/16	18	90	14	35	8,08	6,05	3	1400963	9117798	1401003	9117754	1401003	9117754	9117754	
UNC 3/8	16	100	16	35	9,68	7,26	3	-	9124603	-	-	-	-	-	
UNC 3/8	16	100	16	35	9,68	7,26	3	1400965	-	1401005	9117756	1401005	9117756	9117756	
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>															
UNC 7/16	14	100	18	-	8,2	6,15	3	1400967	9117803	1401007	9117760	1401007	9117760	9117760	
UNC 1/2	13	110	20	-	9,32	6,99	3	1400969	9117805	1401009	-	1401009	-	-	
UNC 9/16	12	110	21	-	10,9	8,18	3	1400971	9117807	1401011	-	1401011	-	-	
UNC 5/8	11	110	23	-	12,19	9,14	3	1400973	9117809	1401013	9117764	1401013	9117764	9117764	
UNC 3/4	10	125	25	-	14,99	11,23	4	1400975	9124604	1401015	-	1401015	-	-	
UNC 7/8	9	140	28	-	17,7	13,28	4	1400977	-	1401017	-	1401017	-	-	
UNC 1	8	160	32	-	20,32	15,24	4	1400979	-	1401019	-	1401019	-	-	
UNC 1 1/8	7	180	36	-	22,76	17,07	4	1400981	-	1401021	-	1401021	-	-	
UNC 1 1/4	7	180	36	-	25,93	19,45	4	1400983	-	1401023	-	1401023	-	-	
UNC 1 3/8	6	200	42	-	28,14	21,11	4	1400985	-	1401025	-	1401025	-	-	
UNC 1 1/2	6	200	42	-	31,32	23,5	4	1400987	-	1401027	-	1401027	-	-	
UNC 1 3/4	5	220	50	-	36,32	27,23	4	1400989	-	-	-	-	-	-	
UNC 1 3/4	5	220	50	-	36,32	27,23	5	-	-	1401029	-	1401029	-	-	
UNC 2	4,5	250	56	-	41,76	31,32	4	1400991	-	-	-	-	-	-	
UNC 2	4,5	250	56	-	41,76	31,32	5	-	-	1401031	-	1401031	-	-	

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.									6704C			6703C		
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.					
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>														
UNC Nr. 6	32	56	8	20	3,58	2,79	3	1401046	1401032					
UNC Nr. 8	32	63	8	21	4,27	3,33	3	1401047	1401033					
UNC Nr. 10	24	70	11	25	4,93	3,86	3	1401048	1401034					
UNC Nr. 12	24	80	11	27	5,59	4,19	3	1401049	1401035					
UNC 1/4	20	80	13	30	6,48	4,85	3	1401050	1401036					
UNC 5/16	18	90	14	35	8,08	6,05	3	1401051	1401037					
UNC 3/8	16	100	16	35	9,68	7,26	3	1401052	1401038					
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>														
UNC 7/16	14	100	18	–	8,2	6,15	3	1401053	1401039					
UNC 1/2	13	110	20	–	9,32	6,99	3	1401054	1401040					
UNC 9/16	12	110	21	–	10,9	8,18	3	1401055	1401041					
UNC 5/8	11	110	23	–	12,19	9,14	3	1401056	1401042					
UNC 3/4	10	125	25	–	14,99	11,23	4	1401057	1401043					
UNC 7/8	9	140	28	–	17,7	13,28	4	1401058	1401044					
UNC 1	8	160	32	–	20,32	15,24	4	1401059	1401045					
UNC 1 1/8	7	180	36	–	22,76	17,07	4	1401060	–					
UNC 1 1/4	7	180	36	–	25,93	19,45	4	1401061	–					
UNC 1 3/8	6	200	42	–	28,14	21,11	4	1401062	–					
UNC 1 1/2	6	200	42	–	31,32	23,5	4	1401063	–					
UNC 1 3/4	5	220	50	–	36,32	27,23	5	1401064	–					
UNC 2	4,5	250	56	–	41,76	31,32	5	1401065	–					

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.								6409	6419	6419C	6419C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>											
UNF Nr. 1	72	45	8		2,8	2,1	3	1393185	-	-	-
UNF Nr. 2	64	45	9	11	2,8	2,1	3	1393194	1395349	9128749	-
UNF Nr. 3	56	50	9	15	2,8	2,1	3	1393201	1395351	9128750	-
UNF Nr. 4	48	56	11	17	3,5	2,7	3	1393210	1395353	9128754	-
UNF Nr. 5	44	56	11	18	3,5	2,7	3	1393229	1395355	9128757	-
UNF Nr. 6	40	56	12	20	4	3	3	1393238	1395357	9128758	-
UNF Nr. 8	36	63	9	21	4,5	3,4	3	-	1395358	9128759	-
UNF Nr. 8	36	63	13	21	4,5	3,4	3	1393247	-	-	-
UNF Nr. 10	32	70	10	25	6	4,9	3	-	1395360	9128760	-
UNF Nr. 10	32	70	16	25	6	4,9	3	1393256	-	-	-
UNF Nr. 12	28	80	11	27	6	4,9	3	-	1395362	9128761	-
UNF Nr. 12	28	80	16	27	6	4,9	3	1393265	-	-	-
UNF 1/4	28	80	12	30	7	5,5	3	-	1395364	9128762	1390166
UNF 1/4	28	80	16	30	7	5,5	3	1393274	-	-	-
UNF 5/16	24	90	14	35	8	6,2	3	-	1395366	9128763	1390168
UNF 5/16	24	90	18	35	8	6,2	3	1393283	-	-	-
UNF 3/8	24	100	16	35	10	8	3	-	1395368	9128764	1390167
UNF 3/8	24	100	20	40	10	8	3	1393292	-	-	-
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>											
UNF 7/16	20	100	16	-	8	6,2	3	-	1395370	9128765	-
UNF 7/16	20	100	18	-	8	6,2	3	1393309	-	-	-
UNF 1/2	20	100	18	-	9	7	3	-	1395372	9128771	1390165
UNF 1/2	20	100	20	-	9	7	3	1393318	-	-	-
UNF 9/16	18	100	20	-	11	9	3	1393327	-	-	-
UNF 5/8	18	100	20	-	12	9	3	1393336	-	-	-
UNF 5/8	18	100	20	-	12	9	4	-	1395374	9128773	1390169
UNF 3/4	16	110	22	-	14	11	4	1393345	1395376	9128775	-
UNF 7/8	14	125	25	-	18	14,5	4	1393354	-	-	-
UNF 1	12	140	28	-	18	14,5	4	1393363	-	-	-
UNF 1 1/8	12	150	28	-	22	18	4	1393372	-	-	-
UNF 1 1/4	12	150	28	-	22	18	4	1393381	-	-	-
UNF 1 3/8	12	170	30	-	28	22	6	1393390	-	-	-
UNF 1 1/2	12	170	30	-	32	24	6	1393407	-	-	-

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СИП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

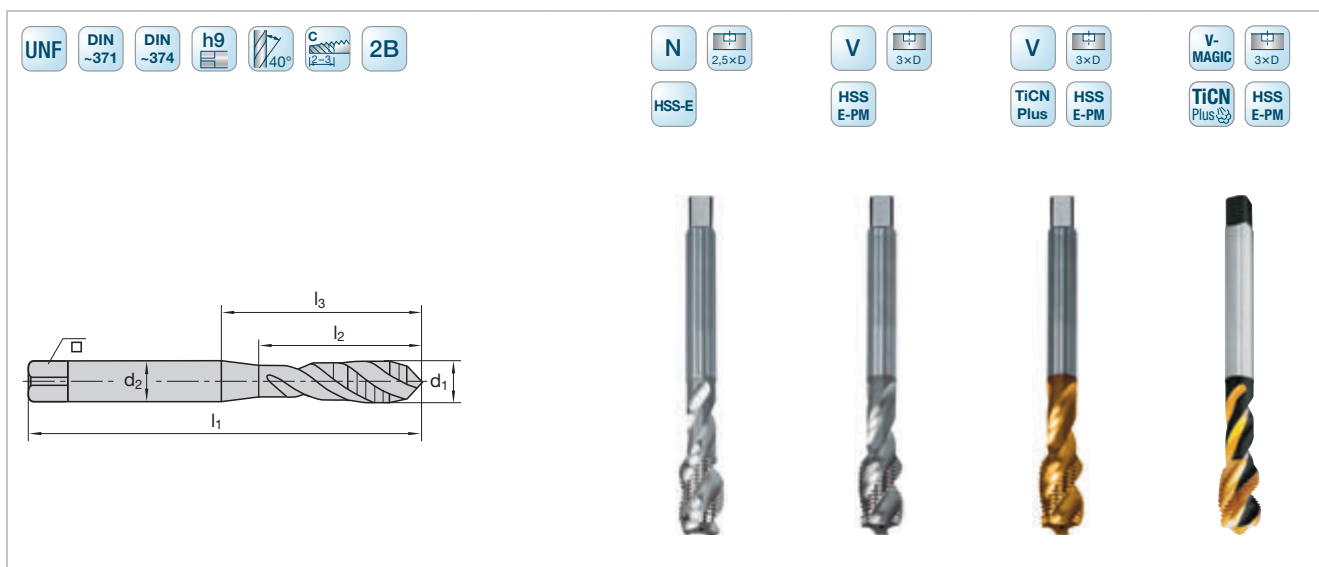
Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

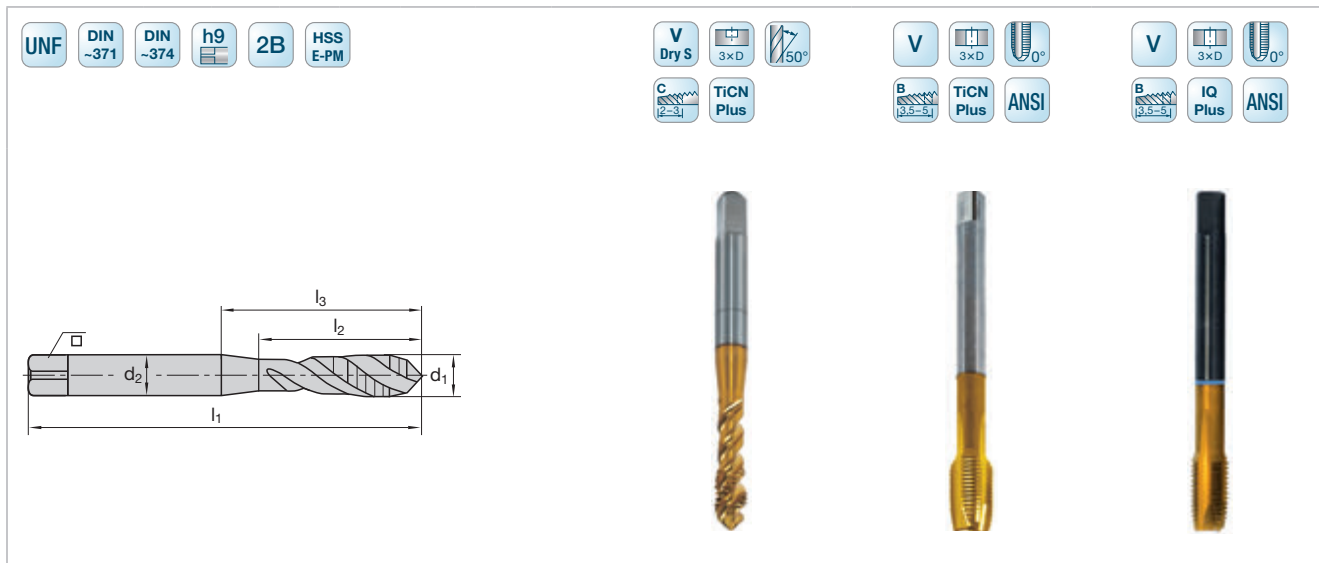
Приложения  
Attachment



Кат. № Cat.-No.									6509	6519	6519C	6979C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>												
UNF Nr. 5	44	56	11	18	3,5	2,7	3	1399704	-	-	-	
UNF Nr. 6	40	56	12	20	4	3	3	1399713	-	-	-	
UNF Nr. 8	36	63	12	21	4,5	3,4	3	1399722	-	-	-	
UNF Nr. 10	32	70	12	25	6	4,9	3	1399731	-	-	-	
UNF Nr. 12	28	80	12	27	6	4,9	3	1399740	-	-	-	
UNF Nr. 6	40	56	8	20	4	3	3	-	-	-	1401193	
UNF Nr. 8	36	63	8	21	4,5	3,4	3	-	-	-	1401194	
UNF Nr. 10	32	70	10	25	6	4,9	3	-	1401761	9128779	1401195	
UNF Nr. 12	28	80	11	27	6	4,9	3	-	-	-	1401196	
UNF 1/4	28	80	12	30	7	5,5	3	1399759	1401763	9128780	1401197	
UNF 5/16	24	90	14	35	8	6,2	3	1399768	1401765	9128781	-	
UNF 5/16	24	90	14	-	6	4,9	3	-	-	-	1401198	
UNF 3/8	24	100	16	35	10	8	3	1399777	1401767	9128782	1401199	
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>												
UNF 7/16	20	100	16	-	8	6,2	3	1399786	1401769	9128783	1401200	
UNF 1/2	20	100	18	-	9	7	3	1399795	1401771	9128784	1401205	
UNF 9/16	18	100	20	-	11	9	4	1399802	1401773	9128785	1401206	
UNF 5/8	18	100	20	-	12	9	4	1399811	1401775	9128786	1401207	
UNF 3/4	16	110	22	-	14	11	4	1399820	1401777	9128787	1401208	
UNF 7/8	14	125	25	-	18	14,5	4	1399839	-	-	1401209	
UNF 1	12	140	28	-	18	14,5	5	1399848	-	-	1401212	

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2





Кат. № Cat.-No.								6569C	6705C	6705C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>										
UNF Nr. 2	64	45	4	11	2,8	2,1	3	1390046	–	–
UNF Nr. 3	56	50	5	15	2,8	2,1	3	1390047	–	–
UNF Nr. 4	48	56	5	17	3,5	2,7	3	1390048	–	–
UNF Nr. 5	44	56	6	18	3,5	2,7	3	1390049	–	–
UNF Nr. 6	40	56	6	20	4	3	3	1390050	–	–
UNF Nr. 6	40	56	8	20	3,58	2,79	3	–	1401067	9117770
UNF Nr. 8	36	63	7	21	4,5	3,4	3	1390051	–	–
UNF Nr. 8	36	63	8	21	4,27	3,33	3	–	1401069	9117775
UNF Nr. 10	32	70	8	25	6	4,9	3	1390052	–	–
UNF Nr. 10	32	70	10	25	4,93	3,86	3	–	1401071	9117781
UNF Nr. 12	28	80	9	27	6	4,9	3	1390053	–	–
UNF Nr. 12	28	80	11	27	5,59	4,19	3	–	1401073	9117795
UNF 1/4	28	80	9	30	7	5,5	3	1390054	–	–
UNF 1/4	28	80	13	30	6,48	4,85	3	–	1401075	9117797
UNF 5/16	24	90	11	–	6	4,9	3	1390055	–	–
UNF 5/16	24	90	14	35	8,08	6,05	3	–	1401077	9117799
UNF 3/8	24	100	11	–	7	5,5	3	1390056	–	–
UNF 3/8	24	100	16	35	9,68	7,26	3	–	1401079	9117801
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>										
UNF 7/16	20	100	13	–	8	6,2	3	1390057	–	–
UNF 7/16	20	100	18	–	8,2	6,15	3	–	1401081	9117804
UNF 1/2	20	100	13	–	9	7	3	1390058	–	–
UNF 1/2	20	100	18	–	9,32	6,99	3	–	1401083	9117806
UNF 9/16	18	100	14	–	11	9	3	1390059	–	–
UNF 9/16	18	100	20	–	10,9	8,18	4	–	1401085	9117808
UNF 5/8	18	100	14	–	12	9	4	1390060	–	–
UNF 5/8	18	100	20	–	12,19	9,14	4	–	1401087	9117810
UNF 3/4	16	110	16	–	14	11	4	1390061	–	–
UNF 3/4	16	110	22	–	14,99	11,23	4	–	1401089	–
UNF 7/8	14	125	18	–	18	14,5	4	1390062	–	–
UNF 7/8	14	125	25	–	17,7	13,28	4	–	1401091	–
UNF 1	12	140	21	–	18	14,5	4	1390063	–	–
UNF 1	12	140	28	–	20,32	15,24	4	–	1401093	–
UNF 1 1/8	12	150	28	–	22,76	17,07	4	–	1401095	–
UNF 1 1/4	12	150	28	–	25,93	19,45	4	–	1401097	–
UNF 1 3/8	12	170	30	–	28,14	21,11	6	–	1401099	–
UNF 1 1/2	12	170	30	–	31,32	23,5	6	–	1401101	–

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СИП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

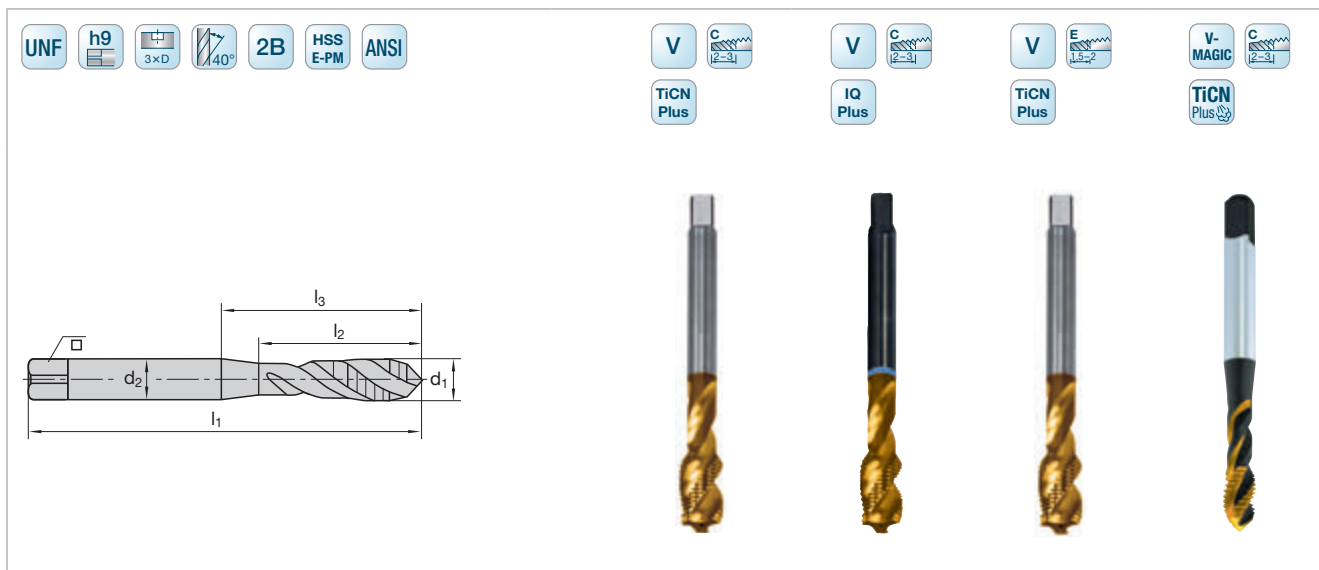
Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

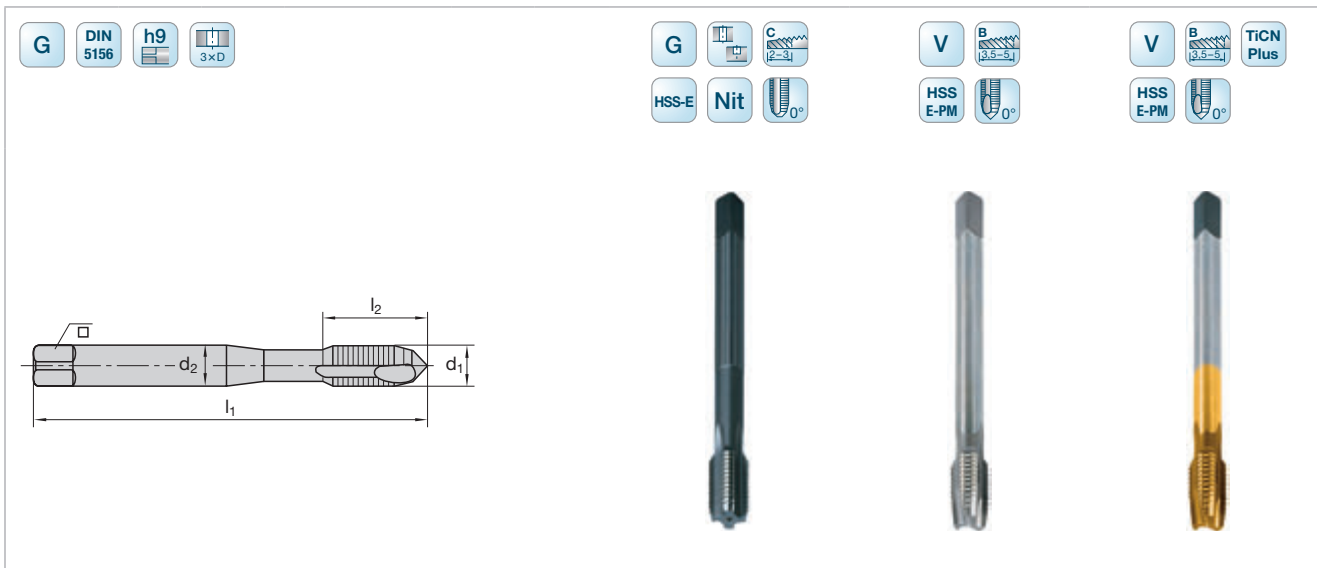
Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment



Кат. № Cat.-No.								6706C	6706C	6707C	6708C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>											
UNF Nr. 6	40	56	8	20	3,58	2,79	3	1401103	9117734	1401138	1401152
UNF Nr. 8	36	63	8	21	4,27	3,33	3	1401105	9117735	1401139	1401153
UNF Nr. 10	32	70	10	25	4,93	3,86	3	1401107	9117737	1401140	1401154
UNF Nr. 12	28	80	11	27	5,59	4,19	3	1401109	9117749	1401141	1401155
UNF 1/4	28	80	13	30	6,48	4,85	3	1401111	9117751	1401142	1401156
UNF 5/16	24	90	14	35	8,08	6,05	3	1401113	9117753	1401143	1401157
UNF 3/8	24	100	16	35	9,68	7,26	3	1401115	9117755	1401144	1401158
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>											
UNF 7/16	20	100	18	-	8,2	6,15	3	1401117	9117758	1401145	1401159
UNF 1/2	20	100	18	-	9,32	6,99	4	1401119	9117759	1401146	1401160
UNF 9/16	18	100	20	-	10,9	8,18	4	1401121	9117761	1401147	1401161
UNF 5/8	18	100	20	-	12,19	9,14	4	1401123	9117765	1401148	1401162
UNF 3/4	16	110	22	-	14,99	11,23	4	1401125	9117766	1401149	1401163
UNF 7/8	14	125	25	-	17,7	13,28	4	1401127	-	1401150	1401164
UNF 1	12	140	28	-	20,32	15,24	5	1401129	-	1401151	1401165
UNF 1 1/8	12	150	28	-	22,76	17,07	5	1401131	-	-	1401166
UNF 1 1/4	12	150	28	-	25,93	19,45	5	1401133	-	-	1401167
UNF 1 3/8	12	170	30	-	28,14	21,11	6	1401135	-	-	1401168
UNF 1 1/2	12	170	30	-	31,32	23,5	6	1401137	-	-	1401169

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.							6327	6417	6417C
$d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$d_2$	$\square$ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>									
G 1/16	28	90	15	6	4,9	4	1385000	—	—
G 1/16	28	90	15	6	4,9	3	—	1395307	1395308
G 1/8	28	90	15	7	5,5	3	—	1395316	1394470
G 1/8	28	90	15	7	5,5	4	1385002	—	—
G 1/4	19	100	20	11	9	4	1385004	1395325	1394471
G 3/8	19	100	20	12	9	4	—	1395334	1394472
G 3/8	19	100	20	12	9	5	1385006	—	—
G 1/2	14	125	22	16	12	4	—	1395343	1394473
G 1/2	14	125	22	16	12	5	1385008	—	—
G 5/8	14	125	25	18	14,5	4	—	1395347	—
G 5/8	14	125	25	18	14,5	5	1385010	—	—
G 3/4	14	140	28	20	16	5	—	1395359	—
G 3/4	14	140	28	20	16	6	1385012	—	—
G 7/8	14	150	28	22	18	5	—	1395361	—
G 7/8	14	150	28	22	18	6	1385016	—	—
G 1	11	160	30	25	20	5	—	1395363	—
G 1	11	160	30	25	20	6	1385018	—	—
G 1 1/8	11	170	30	28	22	6	1385020	—	—
G 1 1/4	11	170	30	32	24	6	1385022	—	—
G 1 1/2	11	190	32	36	29	6	1385026	—	—
G 1 3/4	11	190	32	40	32	6	1385028	—	—
G 2	11	220	40	45	35	6	1385030	—	—

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.							6747C		6507		6507C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.		
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>												
G 1/16	28	63	20	6	4,9	3	1398046	–	–	–		
G 1/16	28	90	15	6	4,9	3	–	1398705	1398706	–		
G 1/8	28	63	20	7	5,5	3	1398047	–	–	–		
G 1/8	28	90	15	7	5,5	3	–	1398714	1398715	–		
G 1/4	19	70	22	11	9	4	1398048	–	–	–		
G 1/4	19	100	20	11	9	4	–	1398723	1398716	–		
G 3/8	19	70	22	12	9	4	1398049	–	–	–		
G 3/8	19	100	20	12	9	4	–	1398732	1398717	–		
G 1/2	14	80	22	16	12	4	1398050	–	–	–		
G 1/2	14	125	22	16	12	4	–	1398741	1398718	–		
G 5/8	14	125	25	18	14,5	5	1398051	1398750	1398719	–		
G 3/4	14	90	22	20	16	5	1398052	–	–	–		
G 3/4	14	140	28	20	16	5	–	1398769	1398720	–		
G 7/8	14	90	22	22	18	5	1398053	–	–	–		
G 7/8	14	150	28	22	18	5	–	1398778	1398721	–		
G 1	11	100	25	25	20	5	1398054	–	–	–		
G 1	11	160	30	25	20	5	–	1398787	1398722	–		
G 1 1/4	11	170	30	32	24	6	–	1398796	1398733	–		
G 1 1/2	11	190	32	36	29	6	–	1398803	1398735	–		

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.							6517	6517C	6987C	6567C				
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.				
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>														
G 1/16	28	90	12	6	4,9	3	1401700	1401701	–	–				
G 1/16	28	90	15	6	4,9	3	–	–	1400015	1398064				
G 1/8	28	90	12	7	5,5	3	1401719	1401720	–	–				
G 1/8	28	90	15	7	5,5	3	–	–	1400016	1398065				
G 1/4	19	100	16	11	9	4	1401728	1401721	–	–				
G 1/4	19	100	20	11	9	4	–	–	1400017	1398066				
G 3/8	19	100	18	12	9	4	1401737	1401722	–	–				
G 3/8	19	100	20	12	9	4	–	–	1400018	1398067				
G 1/2	14	125	20	16	12	4	1401746	1401723	–	–				
G 1/2	14	125	22	16	12	4	–	–	1400019	1398068				
G 5/8	14	125	20	18	14,5	5	1401748	1401703	–	–				
G 5/8	14	125	25	18	14,5	5	–	–	1400020	1398069				
G 3/4	14	140	25	20	16	5	1401750	1401705	–	–				
G 3/4	14	140	28	20	16	5	–	–	1400021	1398070				
G 7/8	14	150	28	22	18	5	1401752	1401707	1400022	1398071				
G 1	11	160	30	25	20	5	1401754	1401709	1400023	1398072				

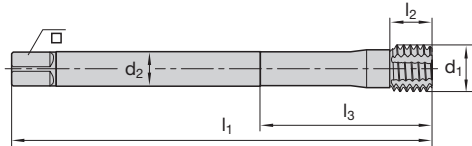
Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.								6137		6138	
Ном. разм. Nominal Size								Идент. № Ident. No.		Идент. № Ident. No.	
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>											
NPT 1/16	27	56	14	–	8	6,2	3	1378807	–		
NPT 1/8	27	65	14	–	10	8	3	1378816	–		
NPT 1/4	18	70	21	–	14	11	4	1378825	–		
NPTF 1/16	27	80	13	25	8	6,2	3	–	1378808		
NPTF 1/8	27	90	13	28	10	8	3	–	1378817		
NPTF 1/4	18	100	20	45	14	11	4	–	1378826		
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>											
NPT 3/8	18	75	27	–	14	11	4	1378834	–		
NPT 1/2	14	80	28	–	16	12	5	1378843	–		
NPT 3/4	14	90	28	–	20	16	5	1378852	–		
NPT 1	11,5	100	35	–	25	20	5	1378861	–		
NPT 1 1/4	11,5	110	35	–	32	24	6	1378870	–		
NPT 1 1/2	11,5	120	35	–	36	29	6	1378889	–		
NPT 2	11,5	140	36	–	36	29	6	1378898	–		
NPTF 3/8	18	110	20	–	14	11	4	–	1378835		
NPTF 1/2	14	140	25	–	16	12	5	–	1378844		
NPTF 3/4	14	150	26	–	20	16	5	–	1378853		
NPTF 1	11,5	170	32	–	25	20	5	–	1378862		
NPTF 1 1/4	11,5	190	34	–	32	24	6	–	1378871		
NPTF 1 1/2	11,5	200	34	–	36	29	6	–	1378890		
NPTF 2	11,5	160	36	–	36	29	7	–	1378899		

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

								NPT	NPTF
Кат. № Cat.-No.								6143C	6144C
Ном. разм. Nominal Size								Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z			
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>									
NPT 1/16	27	56	14	–	8	6,2	3	1398109	–
NPT 1/8	27	65	14	–	10	8	3	1398110	–
NPT 1/4	18	70	21	–	14	11	4	1398111	–
NPTF 1/16	27	80	13	25	8	6,2	3	–	1400070
NPTF 1/8	27	90	13	28	10	8	3	–	1400071
NPTF 1/4	18	100	20	45	14	11	4	–	1400072
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>									
NPT 3/8	18	75	27	–	14	11	4	1398112	–
NPT 1/2	14	80	28	–	16	12	5	1398113	–
NPT 3/4	14	90	28	–	20	16	5	1398114	–
NPT 1	11,5	100	35	–	25	20	5	1398115	–
NPT 1 1/4	11,5	110	35	–	32	24	6	1398116	–
NPT 1 1/2	11,5	120	35	–	36	29	6	1398117	–
NPTF 3/8	18	110	20	–	14	11	4	–	1400073
NPTF 1/2	14	140	25	–	16	12	5	–	1400074
NPTF 3/4	14	150	26	–	20	16	5	–	1400075
NPTF 1	11,5	170	32	–	25	20	5	–	1400076
NPTF 1 1/4	11,5	190	34	–	32	24	6	–	1400077
NPTF 1 1/2	11,5	200	34	–	36	29	6	–	1400078

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.

6090

Твердосплавная сменная головка  
Solid carbide indexable nib

Хвостовик  
Shank

Ном. размер Nominal Size	6HX		6GX												M
	Z	Тип N	Тип S <sup>1)</sup>	Тип N	Тип S <sup>1)</sup>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□	№ No.	Идент. № Ident. No.	СОЖ разм.	Идент. № Ident. No.	
		Идент. № Ident. No.													
M 8 1,25	5	1403031	1403047	1403122	1403148	90	8,5	35	8	6,2	Size No. 2	9115324	Size No. 2-C	9124006	7,42
M 10 1,5	5	1403033	1403097	1403126	1403149	100	10	40	10	8	Size No. 3	9115325	Size No. 3-C	9123970	9,32
M 12 1,75	5	1403035	1403099	1403137	1403167	110	12	50	12	9	Size No. 5	9115327	Size No. 5-C	9124018	11,22
M 14 2	6	1403037	1403104	1403139	1403168	110	13,5	-	12	9	Size No. 7	9115329	Size No. 7-C	9124024	13,07
M 16 2	6	1403045	1403108	1403145	1403169	110	13,5	-	12	9	Size No. 8	9115330	Size No. 8-C	9124043	15,07
M 18 2,5	6	1403046	1403118	1403146	1403185	125	16,5	-	14	11	Size No. 9	9115331	Size No. 9-C	9124063	16,77
M 20 2,5	6	7056951	7056952	7056953	7056954	125	17	-	16	12	Size No. 10	9115332	Size No. 10-C	9126426	18,77

Реком. диаметр сверла  
recommended drill size

NEW

<sup>1)</sup> с канавками для СОЖ  
with coolant grooves

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Комплектующие на стр. D.77  
Spare parts page D.77

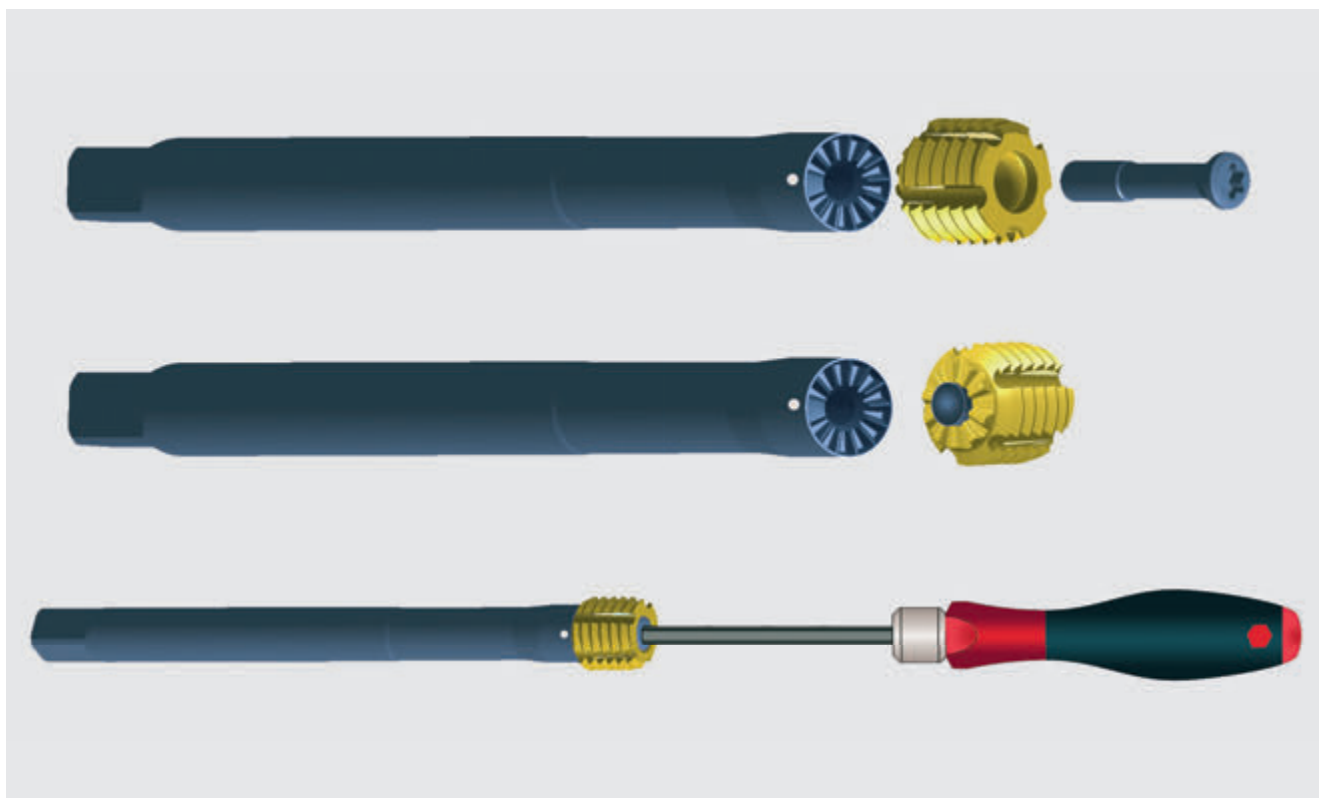


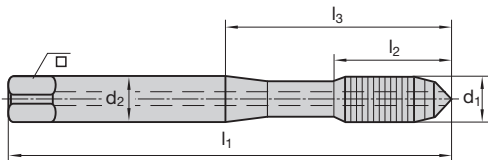
**TorqueFix Крутящий момент и отвертки**  
TorqueFix Turning moment screwdrivers and Inserts

TorqueFix отвертки с калиброванным моментом вращения. Удобная эргономичная рукоятка. „Проскальзывающий“ механизм сигнализирует о достижении установленного крутящего момента.  
Для размера 20IP предоставляется отвертка с Т-образной рукояткой для лучшей передачи энергии. Комплект поставки включает сменный стержень.  
TorqueFix screwdrivers with calibrated torque. Handy, ergonomic handhold. Smooth “slipping” mechanism signals when the set torque has been achieved.  
At a size of 20IP the screwdriver comes with T-handle for better power transmission. Complete delivery including interchangeable blade.

Хвостовик с и без отвер. для СОЖ Shank with and without IK				Torx Plus размер Torx Plus size	Вращ. момент Torque	Набор Set	Рукоятка Handle	Стержень Blade
Ø 8	M	2422355 (M2,5)	1048419	8IP	1,5 Nm	1048327	2411596	1048341
Ø 10	M	2422354 (M3)	1048419	8IP	3,0 Nm	1048328	2411597	1048342
Ø 12	M	2422353 (M4)	1048421	15IP	6,5 Nm	1048329	2411598	1048343
Ø 16	M	2422352 (M5)	1048422	20IP	12,5 Nm	1048330	2411599	1048345

**Инструкция по сборке раскатчиков HPF**  
Assembly instruction for HPF Forming Taps





Кат. № Cat.-No.								6091
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>								
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1365300
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1365301
M 6	1	80	19	30	6	4,9	4	1365302
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	1365303
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	1365304

<sup>1)</sup> от M6 from M6

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

M h9 3xD C 6HX TiCN Plus HSS-E								N DIN 371		N DIN 376		S DIN 371		S DIN 376	
Кат. № Cat.-No.								6391C		6392C		6391C		6392C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.		
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>															
M 2	0,4	45	8	11	2,8	2,1	3	1410595	-	-	-	-	-		
M 2,5	0,45	50	9	15	2,8	2,1	3	1410602	-	-	-	-	-		
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1410611	-	-	1410693	-	-		
M 3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	1410618	-	-	1410695	-	-		
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1410639	-	-	1410697	-	-		
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	1410648	-	-	1410699	-	-		
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	1410657	-	-	1410701	-	-		
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	1410659	-	-	1410702	-	-		
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	1410666	-	-	1410703	-	-		
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	1410675	-	-	1410705	-	-		
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>															
M 12	1,75	110	24	-	9	7	4	-	-	1410684	-	-	1410731		
M 14	2	110	26	-	11	9	4	-	-	1410694	-	-	1410734		
M 16	2	110	28	-	12	9	6	-	-	1410710	-	-	1410737		
M 18	2,5	125	28	-	14	11	6	-	-	1410719	-	-	1410740		
M 20	2,5	140	32	-	16	12	6	-	-	1410728	-	-	1410743		

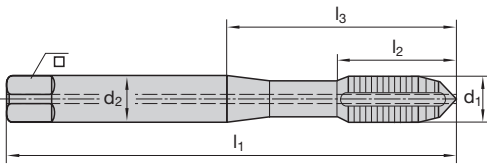
Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Кат. № Cat.-No.								6709C		6762C		6763C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.			
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>													
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1401171	9128425	9128468			
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1401173	–	–			
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	4	–	9128441	9128476			
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	1401175	–	–			
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	4	–	9128443	9128478			
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	1401177	9128447	9128479			
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	1401179	9128453	9128480			
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	1401181	–	–			
M 10	1,5	100	20	39	10	8	5	–	9128455	9128481			
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>													
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	1401183	–	–			
M 12	1,75	110	24	–	9	7	5	–	9128457	9128482			
M 14	2	110	26	–	11	9	4	1401185	–	–			
M 14	2	110	26	–	11	9	6	–	9128460	9128483			
M 16	2	110	28	–	12	9	6	1401187	9128463	9128485			
M 18	2,5	125	28	–	14	11	6	1401189	–	–			
M 20	2,5	140	32	–	16	12	6	1401191	–	–			

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

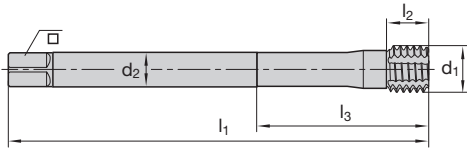
<span>M</span> <span>S</span> <span>DIN 371</span> <span>DIN 376</span> <span>h9</span> <span>3xD</span> <span>6HX</span> <span>TiCN Plus</span> <span>HSS E-PM</span>									<span>C</span> <span>2-3</span> <span>C</span> <span>2-3</span>		<span>DIN 371</span> <span>C</span> <span>2-3</span>		<span>C</span> <span>2-3</span> <span>E</span> <span>1.5-2</span>			
<span>C</span> <span>2-3</span> <span>3xD</span> <span>E</span> <span>1.5-2</span> <span>3xD</span>									<span>C</span> <span>2-3</span> <span>3xD</span>		<span>C</span> <span>2-3</span> <span>3xD</span>					
Кат. № Cat.-No.									6769C	6391C	6767C	6766C				
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.					
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>																
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	4	–	9128580	–	9128583					
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	4	9128542	–	9128562	–					
M 6	1	80	10	30	6	4,9	4	–	–	–	9128584					
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	9128543	1410721	9128563	–					
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	5	–	–	–	9128585					
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	9128547	1410722	9128565	–					
M 10	1,5	100	15	39	10	8	5	–	–	–	9128587					
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	–	1410723	–	–					
M 10	1,5	100	20	39	10	8	5	9128551	–	9128566	–					
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>																
M 12	1,75	110	18	–	9	7	5	–	–	–	9128588					
M 12	1,75	110	24	–	9	7	5	9128555	–	9128567	–					
M 14	2	110	26	–	11	9	6	9128557	–	9128568	–					
M 16	2	110	28	–	12	9	6	9128559	–	9128569	–					

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.								6764C		6765C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.		Идент. № Ident. No.	
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>											
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	4	9128573		9128589	
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	9128574		9128591	
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	9128575		9128592	
M 10	1,5	100	20	39	10	8	5	9128577		9128593	
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>											
M 12	1,75	110	24	-	9	7	5	9128578		9128594	
M 14	2	110	26	-	11	9	6	9128579		-	
M 16	2	110	28	-	12	9	6	9128581		-	

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.		6090																
Твердосплавная сменная головка Solid carbide indexable nib										Хвостовик Shank								
Ном. размер Nominal Size	Z	6HX		6GX		l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□	№ No.	Идент. № Ident. No.	СОЖ разм.	Идент. № Ident. No.	MF			
		Тип N	Тип S <sup>2)</sup>	Тип N	Тип S <sup>2)</sup>											Реком. диаметр сверла recommended drill size		
		Идент. № Ident. No.																
MF 8 x 1	5	1403186	1403201	1403216	1403231	90	8,5	35	8	6,2	Size No. 2	9115324	Size No. 2-C	9124006	7,52			
MF 10 x 1	5	1403187	1403202	1403217	1403232	100	10	40	10	8	Size No. 3	9115325	Size No. 3-C	9123970	9,52			
MF 10 x 1,25	5	1403188	1403203	1403219	1403233										9,42			
MF 12 x 1	5	1403190	1403204	1403220	1403234	110	12	50	12	9	Size No. 5	9115327	Size No. 5-C	9124018	11,52			
MF 12 x 1,25	5	1403191	1403206	1403221	1403235										11,42			
MF 12 x 1,5	5	1403193	1403207	1403222	1403237										11,32			
MF 14 x 1	6	1403194	1403208	1403224	1403238	110	13,5	-	12	9	Size No. 7	9115329	Size No. 7-C	9124024	13,52			
MF 14 x 1,5	6	1403195	1403210	1403225	1403239										13,32			
MF 16 x 1	6	1403196	1403211	1403226	1403240	110	13,5	-	12	9	Size No. 8	9115330	Size No. 8-C	9124043	15,52			
MF 16 x 1,5	6	1403197	1403212	1403228	1403242										15,32			
MF 18 x 1	6	1403199	1403213	1403229	1403243	125	16,5	-	14	11	Size No. 9	9115331	Size No. 9-C	9124063	17,52			
MF 18 x 1,5	6	1403200	1403215	1403230	1403244										17,32			
MF 20 x 1,5	6	7056955	7056956	7056957	7056958	125	17	-	16	12	Size No. 10	9115332	Size No. 10-C	9126426	19,32			

NEW

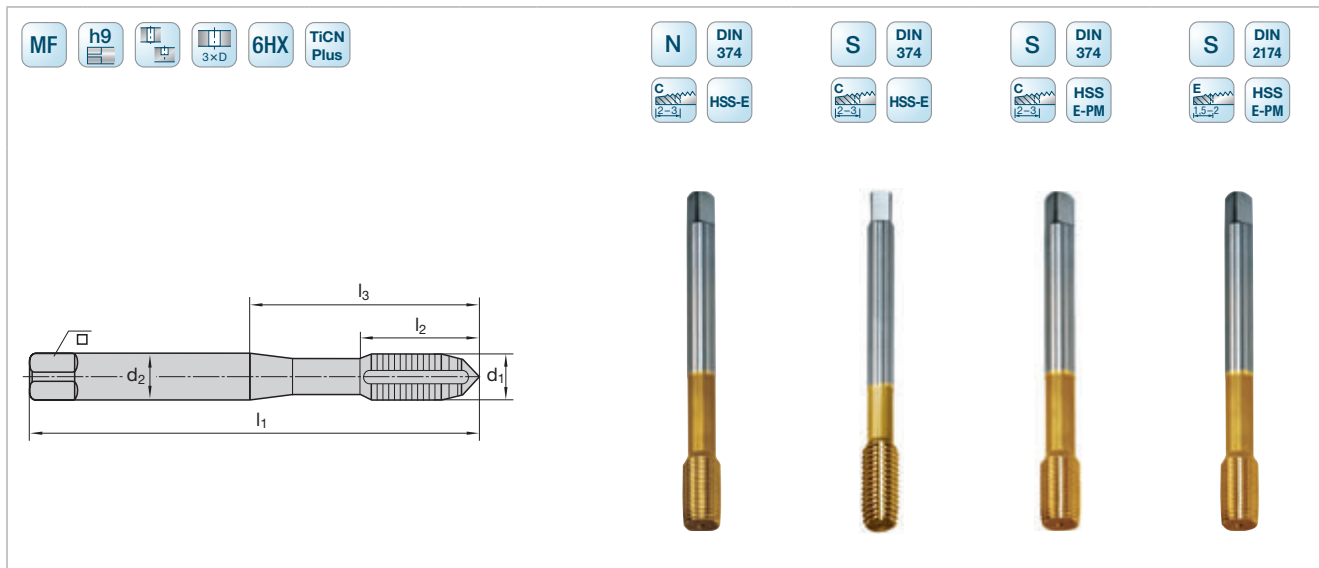
<sup>1)</sup> Фаска формы С доступна по запросу  
Chamfer form C on request available

<sup>2)</sup> с канавками для СОЖ  
with coolant grooves

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

## Комплектующие Spare parts

TorqueFix Крутящий момент и отвертки TorqueFix Turning moment screwdrivers and Inserts							
TorqueFix отвертки с калиброванным моментом вращения. Удобная эргономичная рукоятка. „Проскальзывающий“ механизм сигнализирует о достижении установленного крутящего момента. Для размера 20IP предоставляется отвертка с Т-образной рукояткой для лучшей передачи энергии. Комплект поставки включает сменный стержень. TorqueFix screwdrivers with calibrated torque. Handy, ergonomic handhold. Smooth “slipping” mechanism signals when the set torque has been achieved. At a size of 20IP the screwdriver comes with T-handle for better power transmission. Complete delivery including interchangeable blade.							
Хвостовик с и без отверст. для СОЖ Shank with and without IK			Torx Plus размер Torx Plus size	Момент вращ. Torque	Набор Set 	Рукоятка Handle 	Стержень Blade 
Ø 8 MF	2422355 (M2,5)	1048419	8IP	1,5 Nm	1048327	2411596	1048341
Ø 10 MF	2422354 (M3)	1048419	8IP	3,0 Nm	1048328	2411597	1048342
Ø 12 MF	2422353 (M4)	1048421	15IP	6,5 Nm	1048329	2411598	1048343
Ø 14 MF							
Ø 16 MF	2422352 (M5)	1048422	20IP	12,5 Nm	1048330	2411599	1048345
Ø 18 MF							



Кат. № Cat.-No.								6394C	6394C	6710C	6783C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>											
MF 8	1	90	18	-	6	4,9	5	1410808	1403518	-	-
MF 8	1	90	18	35	8	6,2	5	-	-	9128523	9128439
MF 10	1	90	15	-	7	5,5	4	1410817	1403519	-	-
MF 10	1	90	15	35	10	8	5	-	-	9128524	9128444
MF 10	1,25	100	20	39	10	8	5	-	-	9128525	9128446
MF 10	1,25	100	24	-	7	5,5	4	1410819	1403521	-	-
MF 12	1	100	18	-	9	7	4	1410826	1403523	-	-
MF 12	1,5	100	18	-	9	7	4	1410835	1403524	-	-
MF 14	1,5	100	20	-	11	9	4	1410839	1403525	-	-
MF 16	1	100	22	-	12	9	6	1410841	1403526	-	-
MF 16	1,5	100	20	-	12	9	6	1410844	1403527	-	-
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>											
MF 8	1	90	18	-	6	4,9	5	-	-	1401303	-
MF 9	1	90	15	-	7	5,5	4	-	-	1401305	-
MF 10	1	90	15	-	7	5,5	4	-	-	1401307	-
MF 10	1,25	100	24	-	7	5,5	4	-	-	1401309	-
MF 11	1	100	18	-	9	7	4	-	-	1401311	-
MF 12	1	100	18	-	9	7	5	-	-	1401313	9128448
MF 12	1,25	100	18	-	9	7	4	-	-	1401315	-
MF 12	1,25	100	18	-	9	7	5	-	-	-	9128449
MF 12	1,5	100	18	-	9	7	4	-	-	1401317	-
MF 12	1,5	100	18	-	9	7	5	-	-	-	9128450
MF 14	1,5	100	20	-	11	9	4	-	-	1401319	-
MF 14	1,5	100	20	-	11	9	6	-	-	-	9128451
MF 16	1,5	100	20	-	12	9	6	-	-	1401321	9128452
MF 18	1,5	110	20	-	14	11	6	-	-	1401323	-
MF 18	2	125	22	-	14	11	6	-	-	1401204	-
MF 20	1,5	125	20	-	16	12	6	-	-	1401325	-

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.								6789C		6784C		6790C		6785C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.				
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>															
MF 8	1	90	18	35	8	6,2	5	9128532	9128454	9128544	9128469				
MF 10	1	90	15	35	10	8	5	9128533	9128456	9128545	9128470				
MF 10	1,25	100	20	39	10	8	5	9128534	9128458	9128546	9128471				
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>															
MF 12	1	100	18	-	9	7	5	9128536	9128459	9128548	9128472				
MF 12	1,25	100	18	-	9	7	5	9128537	9128461	9128549	9128473				
MF 12	1,5	100	18	-	9	7	5	9128538	9128462	9128552	9128474				
MF 14	1,5	100	20	-	11	9	6	9128539	9128464	9128553	9128475				
MF 16	1,5	100	20	-	12	9	6	9128541	9128465	9128554	9128477				

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СИП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

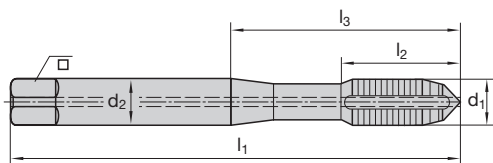
Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

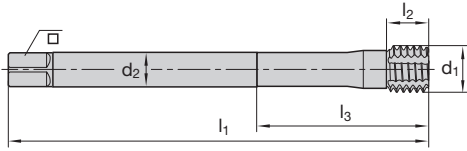
Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment



Кат. № Cat.-No.								6786C		6787C	
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.		Идент. № Ident. No.	
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>											
MF 8	1	90	18	35	8	6,2	5	9128488		9128500	
MF 10	1	90	15	35	10	8	5	9128490		9128505	
MF 10	1,25	100	20	39	10	8	5	9128491		9128506	
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>											
MF 12	1	100	18	-	9	7	5	9128493		9128508	
MF 12	1,25	100	18	-	9	7	5	9128494		9128509	
MF 12	1,5	100	18	-	9	7	5	9128495		9128511	
MF 14	1,5	100	20	-	11	9	6	9128496		9128512	
MF 16	1,5	100	20	-	12	9	6	9128497		9128514	

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.										6080							
UNC Резьба (крупная) ASME-B1.1 UNC thread (coarse) ASME-B1.1																	
Твердосплавная сменная головка Solid carbide indexable nib							Хвостовик Shank								UNC		
Ном. размер Nominal Size	d <sub>1</sub>	P	Z	Тип N Идент. № Ident. No.		Тип S <sup>1)</sup> Идент. № Ident. No.		l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□	№ No.	Идент. № Ident. No.		СОЖ разм. Ident. No.	Идент. № Ident. No.
UNC 5/16	7,938	18	5	1403256	1403264	90	8,5	35	8	6,2	Size No. 2	9115324	Size No. 2-C	9124006	7,23		
UNC 3/8	9,525	16	5	1403257	1403265	100	10	40	10	8	Size No. 3	9115325	Size No. 3-C	9123970	8,73		
UNC 7/16	11,113	14	5	1403258	1403266	100	12	45	11	9	Size No. 4	9115326	Size No. 4-C	9126424	10,20		
UNC 1/2	12,7	13	5	1403259	1403267	110	13	50	12	9	Size No. 6	9115328	Size No. 6-C	9126425	11,72		
UNC 9/16	14,288	12	6	1403260	1403268	110	13,5	-	12	9	Size No. 7	9115329	Size No. 7-C	9124024	13,22		
UNC 5/8	15,875	11	6	1403261	1403270	110	13,5	-	12	9	Size No. 8	9115330	Size No. 8-C	9124043	14,72		
UNC 3/4	19,05	10	7	1403262	1403271	125	16,5	-	16	12	Size No. 10	9115332	Size No. 10-C	9126426	17,77		

<sup>1)</sup> с канавками для СОЖ  
with coolant grooves

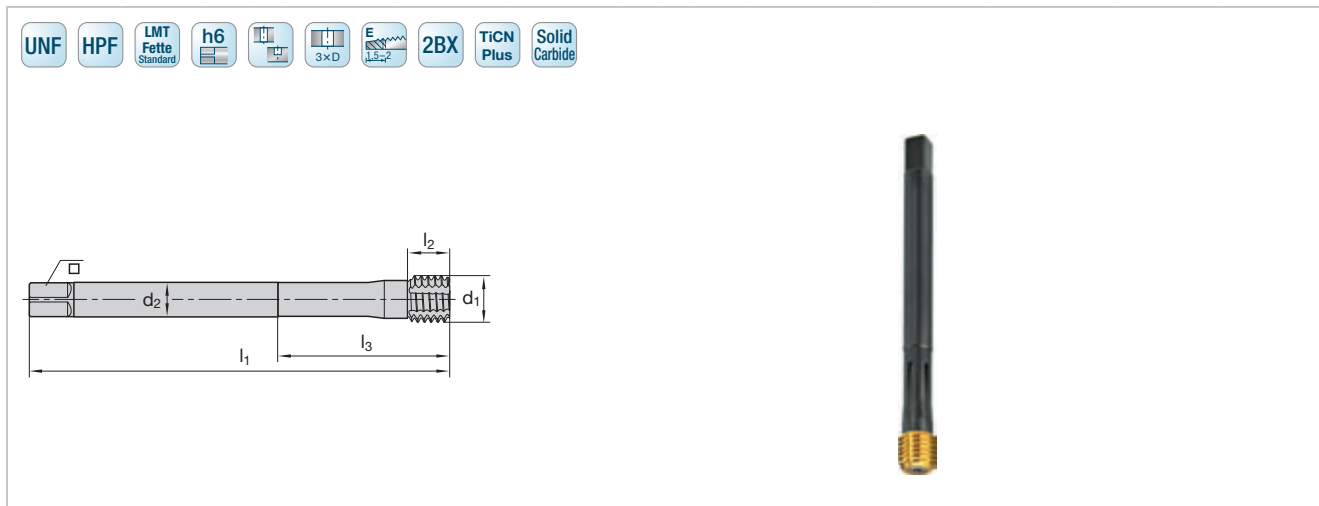
Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

## Комплектующие Spare parts

TorqueFix Крутящий момент и отвертки TorqueFix Turning moment screwdrivers and Inserts							
TorqueFix отвертки с калиброванным моментом вращения. Удобная эргономичная рукоятка. „Проскальзывающий“ механизм сигнализирует о достижении установленного крутящего момента. Для размера 20IP предоставляется отвертка с Т-образной рукояткой для лучшей передачи энергии. Комплект поставки включает сменный стержень. TorqueFix screwdrivers with calibrated torque. Handy, ergonomic handhold. Smooth “slipping” mechanism signals when the set torque has been achieved. At a size of 20IP the screwdriver comes with T-handle for better power transmission. Complete delivery including interchangeable blade.							
Хвостовик с и без отв. для СОЖ Shank with and without IK			Torx Plus Размер Torx Plus size	Крутящ. момент Torque	Набор Set 	Рукоятка Handle 	Стержень Blade 
∅ 5/16" UNC	2422355 (M2,5)	1048419	8IP	1,5 Nm	1048327	2411596	1048341
∅ 3/8" UNC	2422354 (M3)	1048419	8IP	3,0 Nm	1048328	2411597	1048342
∅ 1/2" UNC	2422353 (M4)	1048421	15IP	6,5 Nm	1048329	2411598	1048343
∅ 9/16" UNC							
∅ 5/8" UNC	2422352 (M5)	1048422	20IP	12,5 Nm	1048330	2411599	1048345
∅ 3/4" UNC							

UNC								DIN 371	DIN 376	h9	3xD	C	2BX	TiCN Plus	HSS-E	N	S
Кат. № Cat.-No.								6388C				6388C					
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.				Идент. № Ident. No.					
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>																	
UNC Nr. 2	56	45	9	11	2,8	2,1	3	1384500				-					
UNC Nr. 3	48	50	9	15	2,8	2,1	3	1384502				-					
UNC Nr. 4	40	56	11	17	3,5	2,7	3	1384504				-					
UNC Nr. 5	40	56	11	18	3,5	2,7	3	1384506				-					
UNC Nr. 6	32	56	13	20	4	3	3	1384508				-					
UNC Nr. 8	32	63	13	21	4,5	3,4	4	1384750				1384762					
UNC Nr. 10	24	70	15	25	6	4,9	4	1384751				1384763					
UNC Nr. 12	24	80	15	27	6	4,9	4	1384510				-					
UNC 1/4	20	80	16	30	7	5,5	4	1384752				1384764					
UNC 5/16	18	90	18	35	8	6,2	5	1384753				1384765					
UNC 3/8	16	100	20	40	10	8	4	1384754				1384766					
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>																	
UNC 1/2	13	110	24	-	9	7	5	1384755				1384767					

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No. **6080**

**UNF Резьба (мелкая) ASME-B1.1**  
**UNF thread (fine) ASME-B1.1**

**Твердосплавная сменная головка**  
**Solid carbide indexable nib**

**Хвостовик**  
**Shank**

Ном. размер Nominal Size	d <sub>1</sub>	P	Z	Тип N Тип S <sup>1)</sup>		l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□	№ No.	Идент. № Ident. No.	СОЖ разм. Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Реком. диам. сверла recommen- ded drill size
				Идент. № Ident. No.											
UNF 5/16	7,938	24	5	1403273	1403282	90	8,5	35	8	6,2	Size No. 2	9115324	Size No. 2-C	9124006	7,43
UNF 3/8	9,525	24	5	1403274	1403283	100	10	40	10	8	Size No. 3	9115325	Size No. 3-C	9123970	9,02
UNF 7/16	11,113	20	5	1403275	1403284	100	12	45	11	9	Size No. 4	9115326	Size No. 4-C	9126424	10,49
UNF 1/2	12,7	20	5	1403276	1403285	110	13	50	12	9	Size No. 6	9115328	Size No. 6-C	9126425	12,07
UNF 9/16	14,288	18	6	1403277	1403287	110	13,5	-	12	9	Size No. 7	9115329	Size No. 7-C	9124024	13,59
UNF 5/8	15,875	18	6	1403279	1403288	110	13,5	-	12	9	Size No. 8	9115330	Size No. 8-C	9124043	15,17
UNF 3/4	19,05	16	7	1403280	1403289	125	16,5	-	16	12	Size No. 10	9115332	Size No. 10-C	9126426	18,26

<sup>1)</sup> с канавками для СОЖ  
with coolant grooves

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

### Комплектующие Spare parts

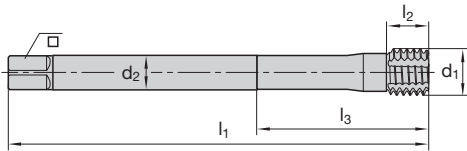
#### TorqueFix Крутящий момент и отвертки TorqueFix Turning moment screwdrivers and Inserts

TorqueFix отвертки с калиброванным моментом вращения. Удобная эргономичная рукоятка. „Проскальзывающий“ механизм сигнализирует о достижении установленного крутящего момента.  
Для размера 20IP предоставляется отвертка с Т-образной рукояткой для лучшей передачи энергии. Комплект поставки включает сменный стержень.  
TorqueFix screwdrivers with calibrated torque. Handy, ergonomic handhold. Smooth “slipping” mechanism signals when the set torque has been achieved.  
At a size of 20IP the screwdriver comes with T-handle for better power transmission. Complete delivery including interchangeable blade.

Хвостовик с и без отв. для СОЖ Shank with and without IK			Torx Plus размер Torx Plus size	Момент вращен. Torque	Набор Set 	Рукоятка Handle 	Стержень Blade 
Ø 5/16" UNF	2422355 (M2,5)	1048419	8IP	1,5 Nm	1048327	2411596	1048341
Ø 3/8" UNF	2422354 (M3)	1048419	8IP	3,0 Nm	1048328	2411597	1048342
Ø 1/2" UNF	2422353 (M4)	1048421	15IP	6,5 Nm	1048329	2411598	1048343
Ø 7/16" UNF							
Ø 9/16" UNF	2422352 (M5)	1048422	20IP	12,5 Nm	1048330	2411599	1048345
Ø 5/8" UNF							
Ø 3/4" UNF							

UNF    DIN -371    DIN -374    h9    3xD    C    2BX    TiCN Plus    HSS-E    N    S										
Кат. № Cat.-No.									6389C	
Идент. № Ident. No.									Идент. № Ident. No.	
<b>d<sub>1</sub></b>	<b>P</b>	<b>l<sub>1</sub></b>	<b>l<sub>2</sub></b>	<b>l<sub>3</sub></b>	<b>d<sub>2</sub></b>	<b>□ h12</b>	<b>z</b>			
<b>с усиленным цилиндрическим хвостовиком with reinforced straight shank</b>										
UNF Nr. 4	48	56	11	17	3,5	2,7	3		1384872	1384888
UNF Nr. 5	44	56	11	18	3,5	2,7	3		1384873	1384889
UNF Nr. 8	36	63	13	21	4,5	3,4	4		1384774	1384790
UNF Nr. 10	32	70	15	25	6	4,9	4		1384775	1384791
UNF Nr. 12	28	80	15	27	6	4,9	4		1384776	1384792
UNF 1/4	28	80	16	30	7	5,5	4		1384777	1384793
UNF 5/16	24	90	18	35	8	6,2	4		1384778	1384794
UNF 3/8	24	100	20	40	10	8	4		1384779	1384795
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>										
UNF 7/16	20	100	20	–	8	6,2	4		1384837	1384839
UNF 1/2	20	100	20	–	9	7	4		1384780	1384796
UNF 5/8	18	100	20	–	12	9	6		1384781	1384797

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2



Кат. № Cat.-No.										6070					
Твердосплавная сменная головка Solid carbide indexable nib										Хвостовик Shank					G
Ном. разм. Nominal Size Whitworth	d <sub>1</sub>	P	Z	Тип N Идент. № Ident. No.	Тип S <sup>1)</sup> Идент. № Ident. No.	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□	№ No.	Идент. № Ident. No.	СОЖ разм. COJL size	Идент. № Ident. No.	
G 1/8	9,728	18	5	1403246	1403251	100	10	40	10	8	Size No. 3	9115325	Size No. 3-C	9123970	9,27
G 1/4	13,157	19	5	1403247	1403252	110	13	50	12	9	Size No. 6	9115328	Size No. 6-C	9126425	12,46
G 3/8	16,662	19	6	1403248	1403253	125	16,5	-	14	11	Size No. 9	9115331	Size No. 9-C	9124063	15,97
G 1/2	20,955	14	6	1403249	1403255	125	16,5	-	16	12	Size No. 10	9115332	Size No. 10-C	9126426	20,02

<sup>1)</sup> с канавками для СОЖ  
with coolant grooves

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

## Комплектующие Spare parts

### TorqueFix Крутящий момент и отвертки TorqueFix Turning moment screwdrivers and Inserts




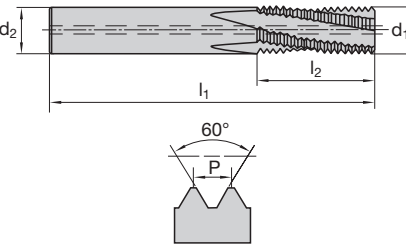



TorqueFix отвертки с калиброванным моментом вращения. Удобная эргономичная рукоятка. „Проскальзывающий“ механизм сигнализирует о достижении установленного крутящего момента.  
Для размера 20IP предоставляется отвертка с Т-образной рукояткой для лучшей передачи энергии. Комплект поставки включает сменный стержень.  
TorqueFix screwdrivers with calibrated torque. Handy, ergonomic handhold. Smooth “slipping” mechanism signals when the set torque has been achieved.  
At a size of 20IP the screwdriver comes with T-handle for better power transmission. Complete delivery including interchangeable blade.

Хвостовик с и без отверст. для СОЖ Shank with and without IK			Torx Plus размер Torx Plus size	Момент вращен. Torque	Набор Set 	Рукоятка Handle 	Стержень Blade 
G 1/8	2422354 (M3)	1048419	8IP	3,0 Nm	1048328	2411597	1048342
G 1/4	2422353 (M4)	1048421	15IP	6,5 Nm	1048329	2411598	1048343
G 3/8	2422352 (M5)	1048422	20IP	12,5 Nm	1048330	2411599	1048345

							N	S
Кат. № Cat.-No.							6397C	6397C
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
<b>со стандартным цилиндрическим хвостовиком with standard straight shank</b>								
G 1/16	28	90	15	6	4,9	4	1403534	1403594
G 1/8	28	90	15	7	5,5	5	1403535	1403596
G 1/4	19	100	20	11	9	5	1403536	1403597
G 3/8	19	100	20	12	9	6	1403537	1403598
G 1/2	14	125	22	16	12	6	1403540	1403599

Рекомендации по применению см. на стр. D.2  
Application recommendations starting page D.2

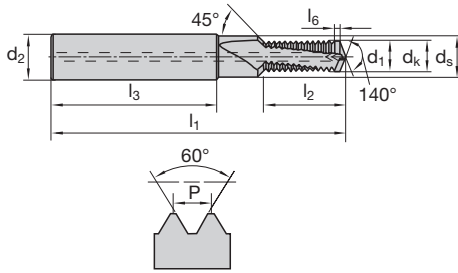


  								M	MF	G
										
Кат. № Cat.-No.								1721C	1723C	1727C
Ном. размер Nominal	P	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub> 1,5 x D	l <sub>2</sub> 2 x D	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
M 4	0,7	3	48	7,3	–	6	3	1300705	–	–
M 6	1	4,5	54	–	13,5	6	3	1300709	–	–
M 8	1,25	5,95	54	–	18,1	6	3	1300712	–	–
M 10	1,5	7,95	64	–	21,7	8	4	1300714	–	–
M 12	1,75	9,95	72	–	25,4	10	4	1300716	–	–
M 14	2	11,6	74	–	31	10	4	1300718	–	–
M 16	2	13,6	80	–	35	12	4	1300850	–	–
M 18	2,5	13,95	90	–	61,2	14	–	1300723	–	–
MF 6	0,5	–	54	–	12,7	6	3	–	1300727	–
MF 6	0,75	4,5	54	–	13,1	6	3	–	1300725	–
MF 8	1	5,95	54	–	17,5	6	3	–	1300729	–
MF 10	1	7,95	54	–	21,5	8	4	–	1300731	–
MF 10	1,25	7,95	54	–	21,9	8	4	–	1300733	–
MF 12	1	9,95	54	–	25,5	10	4	–	1300735	–
MF 12	1,5	9,95	54	–	26,2	10	4	–	1300737	–
G 1/4	19	9,95	72	–	28,8	10	4	–	–	1300742
G 3/8	19	13,6	80	–	35,5	14	4	–	–	1300744
G 1/8	28	7,95	64	–	21,4	8	4	–	–	1300740

Рекомендации по применению см. на стр. D.6  
Application recommendations starting page D.6

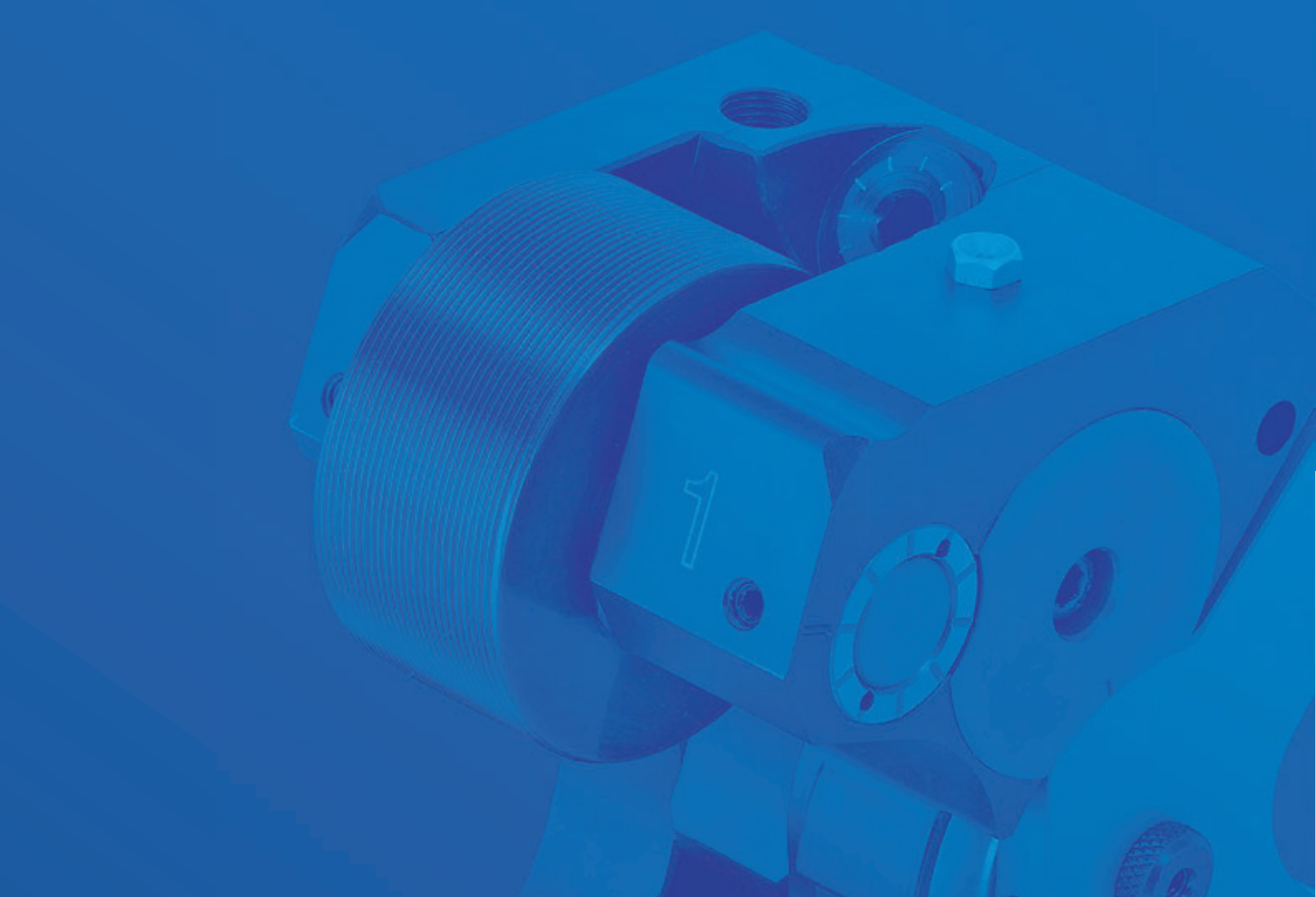
									M	MF	G
Кат. № Cat.-No.									1741C	1743C	1747C
Номинальный размер Nominal size	P	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>s</sub>	d <sub>2</sub>	z	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.	Идент. № Ident. No.
M 3	0,5	2,3	48	5,2	36	3,4	6	3	1300746	–	–
M 4	0,7	3	48	7,3	36	4,5	6	3	1300749	–	–
M 5	0,8	3,8	54	9,2	36	5,5	6	3	1300751	–	–
M 6	1	4,5	62	10,5	36	6,6	8	3	1300753	–	–
M 8	1,25	5,95	74	13,7	40	9	10	3	1300755	–	–
M 10	1,5	7,95	80	17,2	45	11	12	4	1300758	–	–
M 12	1,75	9,95	90	20,1	45	13,5	14	4	1300760	–	–
M 14	2	11,6	102	25	48	15,5	16	4	1300762	–	–
M 16	2	13,6	102	27	48	17,5	18	4	1300764	–	–
MF 6	0,5	4,5	62	9,7	36	6,6	8	3	–	1300769	–
MF 6	0,75	4,5	62	10,1	36	6,6	8	3	–	1300767	–
MF 8	1	5,95	74	13,5	40	9	10	3	–	1300771	–
MF 10	1	7,95	80	16,5	45	11	12	4	–	1300773	–
MF 10	1,25	7,95	80	16,9	45	11	12	4	–	1300776	–
MF 12	1	9,95	90	19,5	45	13,5	14	4	–	1300778	–
MF 12	1,5	9,95	90	20,2	45	13,5	14	4	–	1300780	–
MF 14	1,5	11,6	102	23,2	48	15,5	16	4	–	1300782	–
MF 16	1,5	13,6	102	26,2	48	17,5	18	4	–	1300785	–
G 1/8	28	7,95	80	15,9	45	11	12	4	–	–	1300787
G 1/4	19	9,95	–	22,1	45	13,9	14	4	–	–	1300789
G 3/8	19	13,6	102	27,4	48	17,5	18	4	–	–	1300791

Рекомендации по применению см. на стр. D.6  
Application recommendations starting page D.6



Кат. № Cat.-No.											1751C
Ном. разм Nominal size	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub> 1,5 x D	l <sub>2</sub> 2 x D	l <sub>3</sub>	d <sub>s</sub>	l <sub>6</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>k</sub>	z	Идент. № Ident. No.
M 3	0,5	48	5,4	–	36	3,4	36	6	2,5	2	1300796
M 3	0,5	48	–	6,9	36	3,4	36	6	2,5	2	1300794
M 4	0,7	48	6,9	–	36	4,5	36	6	3,3	2	1300801
M 4	0,7	48	–	9	36	4,5	36	6	3,3	2	1300798
M 5	0,8	54	8,7	–	36	5,5	36	6	4,2	2	1300805
M 5	0,8	54	–	11,1	36	5,5	36	6	4,2	2	1300803
M 6	1	62	10,9	–	36	6,6	36	8	5	2	1300809
M 6	1	62	–	13,9	36	6,6	36	8	5	2	1300807
M 8	1,25	74	13,7	–	40	9	40	10	6,8	2	1300813
M 8	1,25	74	–	18,7	40	9	40	10	6,8	2	1300811
M 10	1,5	80	18	–	45	11	45	12	8,5	2	1300822
M 10	1,5	80	–	22,5	45	11	45	12	8,5	2	1300820
M 12	1,75	90	20,8	–	45	13,5	45	14	10,2	2	1300831
M 12	1,75	90	–	26,1	45	13,5	45	14	10,2	2	1300829
M 16	2	102	26	–	48	17,5	48	18	14	2	1300844
M 16	2	102	–	36	48	17,5	48	18	14	2	1300842
MF 8	1	74	13,8	–	40	9	40	10	7	2	1300817
MF 8	1	74	–	17,8	40	9	40	10	7	2	1300815
MF 10	1	80	16,1	–	45	11	45	12	9	2	1300826
MF 10	1	80	–	21,1	45	11	45	12	9	2	1300824
MF 12	1	90	19,5	–	45	13,5	45	14	11	2	1300835
MF 12	1	90	–	25,5	45	13,5	45	14	11	2	1300833
MF 12	1,5	90	20,6	–	45	13,5	45	14	10,5	2	1300840
MF 12	1,5	90	–	26,6	45	13,5	45	14	10,5	2	1300838
MF 16	1,5	102	25,9	–	45	17,5	45	18	14,5	2	1300849
MF 16	1,5	102	–	33,4	48	17,5	48	18	12,5	2	1300847

Рекомендации по применению см. на стр. D.6  
Application recommendations starting page D.6



**РЕЗЬБОНАКАТКА**  
**THREAD ROLLING**

---

D.98	<b>Преимущества холодного формования – Контакты – Сервис</b> Advantage cold forming process – Contacts – Service
D.100	<b>Обзор профилей накатываемых резьб – Типовые обрабатываемые изделия</b> Overview rollable profiles – Typical work pieces
D.102	<b>Выбор программы</b> Program selection

---

Резьбонакатные системы компании LMT Fette являются воплощением передовых технологий и успешно используются во всем мире для множества различных операций. Никто из производителей не предлагает столь широкой линейки: не найдется такой операции, для которой мы не предложим решения.

Каждое изделие приносит Вам дополнительные преимущества резьбонакатных систем LMT Fette:

Превосходная производительность благодаря:

- Экономической эффективности
- Сокращению времени обработки
- Длительному сроку службы
- Прочности резьбы
- Качеству получаемой поверхности
- Точности
- Высокому коэффициенту использования станка

... и еще одно дополнительное преимущество:

- Отсутствие стружки

### **Резьбонакатные системы от лидера рынка дают еще больше преимуществ!**

Широчайший ассортимент, высокое качество продукции и сервиса позволили нам занять первое место в этом сегменте рынка. При изготовлении резьбы Вам не придется иметь дело со второсортными решениями. Резьбонакатные системы LMT Fette позволяют гарантировать индивидуальный подход к нашим заказчикам и оптимальное решение их задач.

Мы предлагаем самую широкую линейку резьбонакатных роликов на рынке, а также техническую поддержку. Каждая операция имеет свои особенности, при выполнении любой из них можно получить индивидуальную поддержку наших экспертов-консультантов. Если в производстве используются экзотические материалы, требуется получить резьбу особого профиля или адаптировать форму роликов под определенные характеристики текучести материала – LMT Fette всегда предложит надежное и экономичное решение.

Компания LMT Fette предлагает широкий выбор резьбонакатных роликов и головок для работ с различными параметрами, включая:

- Все стандартные типы резьб
- Резьбы диаметром 1,4—230 мм (0,55—9,055 дюйма)
- Множество профилей особой формы и профилей по индивидуальному заказу
- Выглаживание, развальцовка, упрочнение
- Практически любой тип заготовки
- Практически любой тип материала
- Практически любой тип станка
- Мелкошлицевые профили и рифлени

### **Воспользуйтесь преимуществами сверхскоростной бесстружечной обработки резьбонакатными головками LMT Fette!**

Для получения информации свяжитесь с нашими экспертами-консультантами или обратитесь в ближайшее представительство. Мы будем рады проконсультировать Вас. Ждем Вашего звонка!

**Резьбонакатные системы — пакет услуг:**  
**Горячая линия: +49 4151 12-391**  
**Адрес эл. почты: teamrollen@lmt-tools.com**

The LMT Fette roller systems are leading-edge technology and have been used successfully in many different applications all over the world. No other manufacturer offers you such an extensive range: there is hardly any application for which we cannot provide a solution.

All of the products offer you the special benefits of the LMT Fette roller systems:

Superior performance with regard to

- Cost effectiveness
- Machining times
- Operating time
- Thread strength
- Surface quality
- Accuracy
- Machine utilization

... and, as an additional benefit:

- No chips



### **Thread rolling systems from the market leader offer more value!**

Our extensive range, the quality of our products and the services we offer have made us the “No. 1” in this sector. With thread rolling, in particular, you should not make do with the second best solution. In this respect, it is LMT Fette’s thread rolling systems time and again that ensure individual and optimum problem solving for our customers.

Not only do we offer the widest range of rolls in the market, we also support you with our extensive expertise. We appreciate that every application has different conditions and will therefore receive individual support from our expert advisors. If your manufacturing process involves exotic materials, if special profile shapes are required or, the shape of the rollers needs to be especially adapted to the flow characteristics of the material – LMT Fette will always offer you a reliable and economical solution.

LMT Fette offers a wide range of different roll and rolling head versions including:

- All common thread types
- Thread diameters from 1.4 to 230 mm/0.55" to 9.055"
- Many custom and special profiles
- Burnishing, flanging, pressing
- Virtually any type of workpiece
- Virtually any material
- Virtually any type of machine
- Serration/knurling

### **Enjoy the benefits of ultra-fast chipless machining with LMT Fette rolling heads!**

Please contact our expert advisors, your sales department or your local sales representative. We will be happy to advise you and look forward to your call!

**Rolling systems – the service pack:**  
**Rolling head Hotline: +49 4151 12-391**  
**Service-mail: teamrollen@lmt-tools.com**



### **Техническая поддержка и производственное планирование**

Наши квалифицированные специалисты посещают заказчиков в любой точке мира, чтобы проконсультировать их, как извлечь максимальную пользу из резьбонарезных инструментов LMT Fette. Кроме того, компания LMT Fette может подготовить коммерческие предложения по техническим требованиям заказчика.

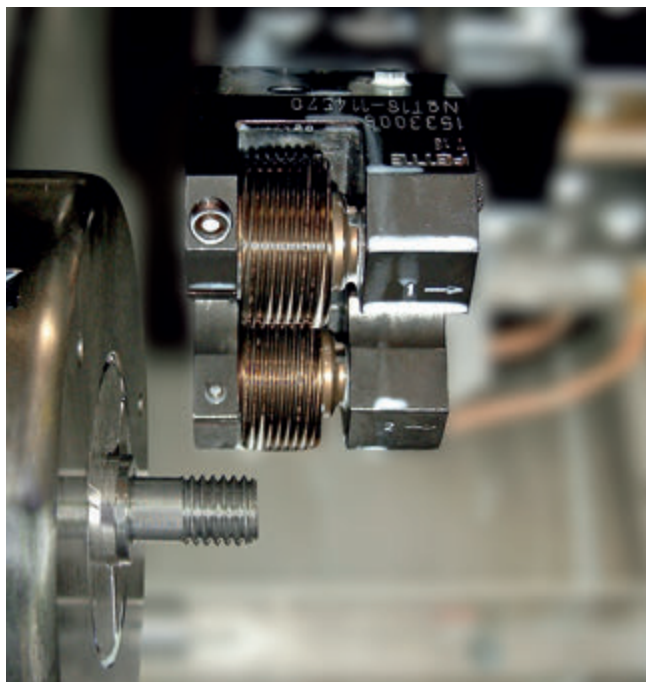
### **Испытательный и учебный центр**

В Технологическом центре академии LMT Academy демонстрируются последние достижения в области технологии резьбонарезных инструментов. Мы предлагаем технические семинары по теории и практике изготовления резьб, в том числе и на территории заказчика, если это необходимо. В нашем Испытательном центре мы проводим опытную обработку изделий заказчиков, помогая им оптимизировать свои технологические процессы.

### **Коротко об услугах компании**

Ассортимент продукции компании LMT Fette дополняется широким спектром услуг. К ним относятся автоматический сервис по размещению повторных заказов и содержание склада специальных инструментов. Изношенный инструмент восстанавливается в сервисах LMT Fette. Для резьбонакатных головок мы предлагаем квалифицированный сервис в дополнение к ремонту и обслуживанию, «все из одних рук».

Новейшие резьбонакатные системы «нового поколения» идеально подходят для использования на станках с ЧПУ. Их небольшие размеры обеспечивают легкость, быстроту и безопасность в обращении. Использование автоматических зажимных устройств под управлением станочных автоматизированных систем позволяет снизить временные и денежные затраты.



**Накатывание резьбы резьбонакатной системой T18F**  
Thread rolling with T18F rolling system

### **Technical support and production planning**

Our qualified applications engineers visit our customers all over the world for consultations on how to get the most out of LMT Fette threading tools. LMT Fette also creates manufacturing proposals for customer specifications.

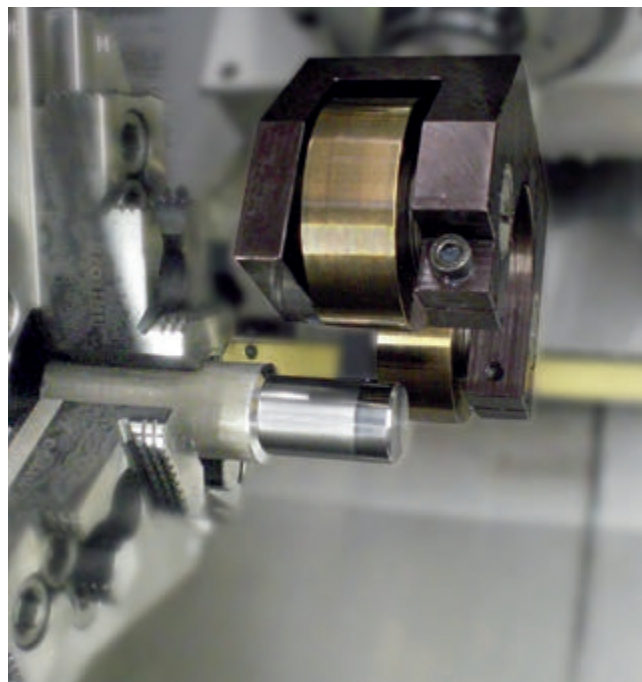
### **Test and training center**

In the Technology Center of the LMT Academy we demonstrate the latest developments in threading tool technology. We offer technical seminars on the theory and practice of threading, if required, these can also be held at customers' premises. In our Test Center, we test the machining of customers' workpieces to help optimize their production processes.

### **Service in a nutshell**

The LMT Fette product portfolio is complemented by a wide range of services. LMT Fette services include an automated reorder service and keeping stocks of special tools. Used tools are refurbished by LMT Fette's regrinding and recoating service. For rolling heads, we also offer a qualified service in addition to repairs and maintenance – all from one source.

The latest rolling systems of the “New Generation” are ideally suited to the use on CNC machine tools. Their compact sizes enable easy, quick and secure handling. Automatic closing devices that are controlled by the machine tool save time and money tool save costs and time.



**Выглаживание резьбонакатной системой AC**  
Burnishing with AC rolling system

Треугольная V-thread	
Треугольная коническая Taper V-thread	
Трапецидальная Trapezoidal thread	
Круглая Round thread	
Полукруглая Semi-round thread	
Упорная резьба Buttress Buttress thread	
Мелкошлицевой профиль и рифления Serration/knurling	

**Нужно накатывать резьбы множества различных профилей?**

Мы можем изготавливать практически любые резьбы стандартных и нестандартных типов – от цилиндрических и треугольных конических до трапецидальных, круглых, полукруглых, цилиндрических резьб по дереву, шурупных цилиндрических и даже упорных.

Дополнительные возможности:

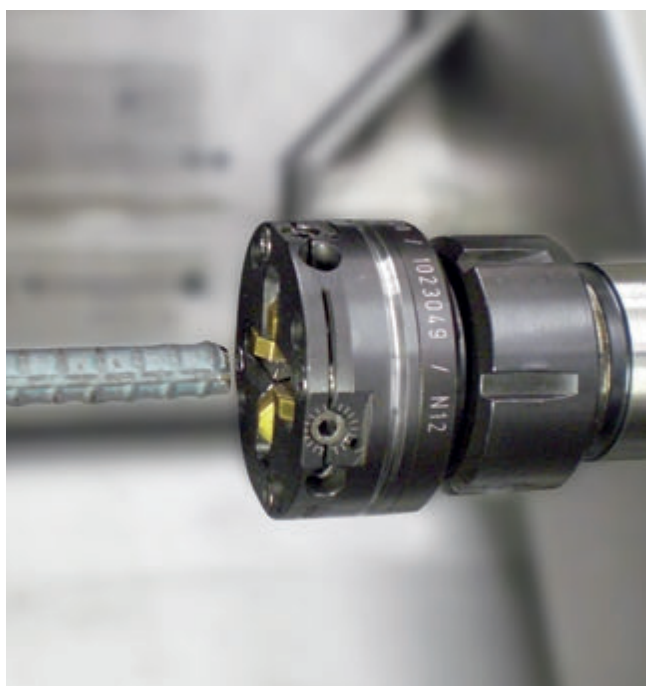
- Накатка рифлений
- Изготовление кольцевых профилей без уклона
- Сужение концов труб
- Формовка труб
- Выглаживание
- Получение специальных профилей

**Are you looking to roll many different types of profiles?**

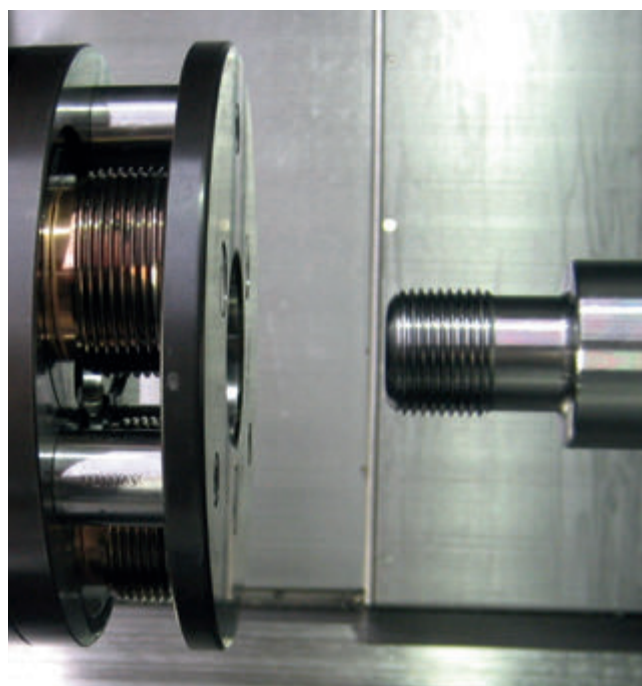
Virtually any standard thread or special thread can be rolled – from cylindrical and taper V-threads to trapezoidal, round and semi-round threads, cylindrical wood threads and even buttress threads.

Additional options:

- Knurling
- Ring profiles without pitch
- Reduction of pipe ends
- Pipe forming
- Burnishing
- Special profiles



Бесцентровая обточка арматурного прутка головкой FS  
Barpeeling of rebar with FS head



Изготовление резьбы API резьбонакатной системой F4  
API Threads with F4 rolling system



**Небольшая подборка изделий, превосходно обрабатываемых нашими инструментами**

Неважно, как обрабатывается изделие: в зафиксированном состоянии или при вращении. Длинные или короткие резьбы можно накатывать как спереди, так и сзади. Накатывать можно практически любой материал с коэффициентом растяжения не менее 5 %.

С помощью внутренней оправки можно выполнять раскатку тонкостенных полых заготовок (труб).

**A small selection of workpieces you can machine perfectly with our tools!**

It is not important whether the work piece is to be machined when stationary or rotating. Endless threads or short threads can be rolled either in front of or behind. Almost any material that has a minimum extension of about 5 % can be rolled.


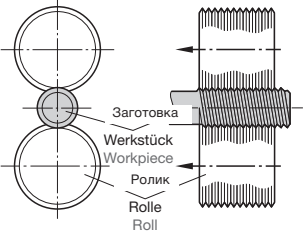


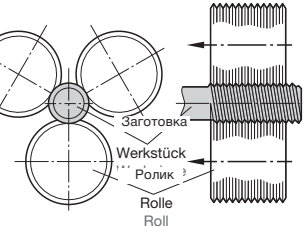


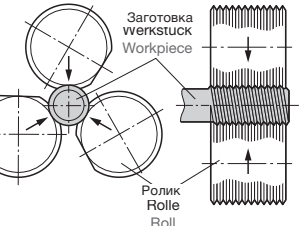


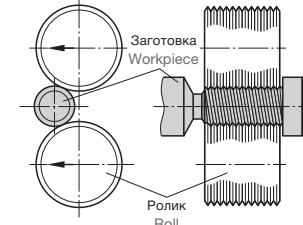

Thin-walled hollow object (pipes) can be rolled if an internal mandrel is used.



## Применение Application summary

Типы С, Е и Т предназначены в основном для накатывания треугольных резьб. В некоторых случаях, например, если материал хорошо накатывается или при изготовлении резьб очень малой длины, можно получить профили иного типа.

The types C, E, T, are primarily designed for V-threads. In some cases, for instance, if the material is easy to roll and for extremely short threads, other types of profiles can also be rolled.

Тип резьбонакатной головки Rolling head type	Принцип действия Functional principle	Кол-во of roll	Форма ролика Shape of roll	Рабочий, мм (дюйм) Work range dia	Типоразмер ролика Shape of roll
<b>Аксиальная</b> Axial rolling heads <b>Тип АС Type AC</b> 	 <p><b>Подача в осевом направлении</b> (показано стрелкой) Стационарная головка, вращающаяся заготовка <b>Feed in axial direction</b> (in the direction of the arrow) Stationary rolling head, rotating workpiece</p>	2		8 mm –102 mm 0.315" to 4.015"  С шагом не более 2 мм max. 2 mm Pitch	Любой Unlimited
<b>Типы F, FU, F-RN, K</b> Types F, FU, F-RN, K 	 <p><b>Подача в осевом направлении</b> (показано стрелкой) 1. Вращающаяся головка, стационарная заготовка 2. Стационарная головка, вращающаяся заготовка <b>Feed in axial direction</b> (in the direction of the arrow) 1. Rotating rolling head, stationary workpiece 2. Stationary rolling head, rotating workpiece</p>	3 (2-6)		1,4 mm –230 mm 0.055" to 9.055"	Любой Unlimited
<b>Радиальная</b> Radial rolling heads <b>Типы E, EW, ES</b> Types E + EW + ES 	 <p><b>Подача в радиальном направлении</b> (перпендикулярно рабочей поверхности ролика) 1. Вращающаяся головка, стационарная заготовка 2. Стационарная головка, вращающаяся заготовка <b>Feed in radial direction via the roll geometry</b> 1. Rotating rolling head, stationary workpiece 2. Stationary rolling head, rotating workpiece</p>	3 (2)		3 mm –45 mm 0.118" to 1.772"	Ширина ролика не более 39 мм Roll width max. 1.535"
<b>Тангенциальная</b> Tangential rolling heads <b>Тип Т Type T</b> 	 <p><b>Подача в тангенциальном направлении</b> (показано стрелкой) Стационарная головка, вращающаяся заготовка <b>Feed in tangential direction</b> (in the direction of the arrow) Stationary rolling head, rotating workpiece</p>	2		1,6 mm –80 mm 0.063" to 3.149"	Ширина ролика не более 40,5 мм Roll width max. 1.594"

Время накатывания Rolling time	Особые преимущества Special benefits	Требования к станкам Machine requirements	Оправка резьбонакатной головки Rolling head holder
<p><b>Зависит от длины и шага резьбы, а также частоты вращения</b>  <b>Пример: M 10 x 1,5</b>                      Длина резьбы 0,15 дюймов                      Частота вращения 1600 мин<sup>-1</sup>  <b>Время накатывания: 0,5 с</b>                      Depends on thread length, speed and pitch  <b>Example: M 10 x 1.5</b>                      Thread length 0.15"                      Speed 1600 min<sup>-1</sup>  <b>Rolling time: 0.5 s</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Длина профиля не ограничена</li> <li>■ Особенно на многоцелевых станках с ЧПУ</li> <li>■ Особенно между центрами</li> <li>■ Unlimited profile length</li> <li>■ Especially for CNC machines</li> <li>■ Particularly between points</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Станки с ЧПУ</li> <li>■ Станки-автоматы с ЧПУ</li> <li>■ CNC Lathe</li> </ul>	Револьверная головка Плоские суппорт и каретка Числовое или числовое программное управление Turret Plain turning slide and cross slide NC/CNC control
<p><b>Зависит от длины и шага резьбы, а также частоты вращения</b>  <b>Пример: M 10 x 1,5</b>                      Длина резьбы 0, 15 дюймов                      Частота вращения 1600 мин<sup>-1</sup>  <b>Время накатывания: 0,5 с</b>                      Depends on thread length, speed and pitch  <b>Example: M 10 x 1.5</b>                      Thread length 0.15"                      Speed 1600 min<sup>-1</sup>  <b>Rolling time: 0.5 s</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Длина профиля не ограничена</li> <li>■ Стационарная или вращающаяся заготовка</li> <li>■ Unlimited profile length</li> <li>■ Stationary or rotating workpiece</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Универсальные токарные станки</li> <li>■ Токарные станки с ЧПУ</li> <li>■ Станки-автоматы с ЧПУ</li> <li>■ Токарно-револьверные станки</li> <li>■ Токарные и фрезерные многоцелевые станки</li> <li>■ Агрегатные станки с делительно-поворотным столом</li> <li>■ Автоматические линии</li> <li>■ Токарные станки особого назначения</li> </ul>	Плоский суппорт Револьверная головка Торец шпинделя Задняя бабка Plain turning slide Turret Spindle nose Tailstock
<p><b>Зависит от частоты вращения, числа витков на ролик и шага резьбы</b>  <b>Пример: M 10 x 1,5</b>                      Длина резьбы 0,15 дюймов                      Частота вращения 1600 мин<sup>-1</sup>  <b>Время накатывания: 0,19 с</b>                      Depends on speed, number of threads on the roll and pitch  <b>Example: M 10 x 1.5</b>                      Thread length 0.15"                      Speed 1600 min<sup>-1</sup>  <b>Rolling time: 0.19 s</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Очень короткий сбеги резьбы</li> <li>■ Очень короткие резьбы</li> <li>■ Очень небольшое время обработки</li> <li>■ Стационарная или вращающаяся заготовка</li> <li>■ Может использоваться на станках для торцевания</li> <li>■ Автоматическое разъединение</li> <li>■ Extremely short thread runout</li> <li>■ Extremely short threads</li> <li>■ Extremely short machining times</li> <li>■ Stationary or rotating workpiece</li> <li>■ Suitable for use of end facing machines</li> <li>■ Automatic release</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Universal lathe</li> <li>■ CNC lathe</li> <li>■ Turret lathe</li> <li>■ Turning and milling centers</li> <li>■ Rotary transfer machines</li> <li>■ Transfer lines</li> <li>■ Special lathes</li> </ul>	Плоский суппорт Револьверная головка Торец шпинделя Задняя бабка Plain turning slide Turret Spindle nose Tailstock
<p><b>Зависит от частоты вращения и длительности контакта</b>  <b>Пример: M 10 x 1,5</b>                      Длина резьбы 0,15 дюймов                      Частота вращения 1600 мин<sup>-1</sup>  <b>Время накатывания: 0,56 с</b>                      Depends on speed and duration of engagement  <b>Example: M 10 x 1.5</b>                      Thread length 0.15"                      Speed 1600 min<sup>-1</sup>  <b>Rolling time: 0.56 s</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Изготовление резьбы за буртиками</li> <li>■ Очень короткий сбеги резьбы</li> <li>■ Очень короткие резьбы</li> <li>■ Также между центрами</li> <li>■ Thread behind a collar</li> <li>■ Extremely short thread runout</li> <li>■ Extremely short threads</li> <li>■ Also between points</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Все токарные станки с управляемой подачей</li> <li>■ All lathes with feed motion control</li> </ul>	Каретка Револьверная головка Cross Slide Turret



# ОСНАТКА

## CLAMPING

E.3	<b>Обзор систем креплений для метчиков и сверл</b> Overview Tap, drilling clamping systems
E.4	<b>SBK – Быстросменные патроны для сверл, SEK - адапторы</b> SBK – Quick change drilling chucks, SEK – adaptors
E.8	<b>DSPL-DSP – Патроны для метчиков</b> DSPL-DSP – Tapping chucks
E.10	<b>TA – Резьбонарезные инструменты ручного использования</b> TA – Tapping attachments for manual use
E.13	<b>WFLC-WFLC K – Быстросменные патроны для метчиков</b> WFLC-WFLC K – Quick change tapping chucks
E.24	<b>SCK – Синхронизирующие патроны для метчиков</b> SCK – Chucks for synchro tapping
E.35	<b>GNCN-GNCK – Резьбонарезная оснастка для NC-машин</b> GNCN-GNCK – Tapping attachments for NC-machining
E.39	<b>WFLP-WF – Быстросменные патроны для метчиков</b> WFLP-WF – Quick change tapping chucks
E.46	<b>WES...B, WE – Быстросменные патроны для адапторов</b> WES...B, WE – Quick change tapping adaptors
E.59	<b>Принадлежности и комплектующие</b> Accessories and spare parts

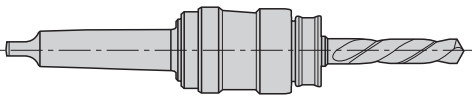
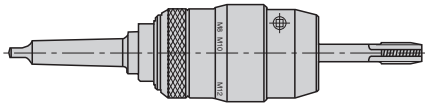
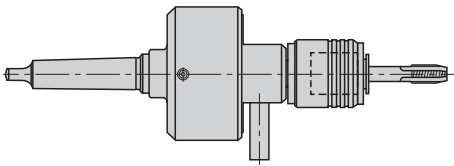
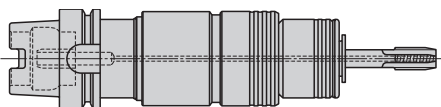
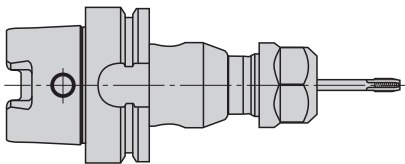
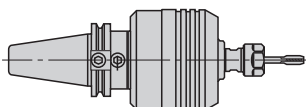

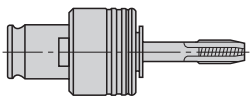
## Технология термозажима ThermoGrip® ThermoGrip® Shrink technology

E.64	<b>Обзор ThermoGrip®</b> Overview ThermoGrip®
E.66	<b>ISG3200WK – индукционная термозажимная установка с водяным охлаждением для твердосплавного инструмента 3 – 50 мм и инструмента 6 – 50 мм из быстрорежущей стали</b> ISG3200WK – Inductive shrink unit with water cooling for 3 – 50 mm solid carbide and 6 – 50 mm HSS
E.68	<b>ISG2200WK – индукционная термозажимная установка с водяным охлаждением для твердосплавного инструмента 3 – 20 мм и инструмента 6 – 20 мм из быстрорежущей стали</b> ISG2200WK – Inductive shrink unit with water cooling for 3 – 20 mm solid carbide and 6 – 20 mm HSS
E.70	<b>ISG3200 – индукционная термозажимная установка с воздушным охлаждением для твердосплавного инструмента 3 – 50 мм и инструмента 6 – 50 мм из быстрорежущей стали</b> ISG3200 – Inductive shrink unit with water cooling for 3 – 20 mm solid carbide and 6 – 20 mm HSS
E.72	<b>ISG2200 – индукционная термозажимная установка с воздушным охлаждением для твердосплавного инструмента 3 – 20 мм и инструмента 6 – 20 мм из быстрорежущей стали</b> ISG2200 – Inductive shrink unit with water cooling for 3 – 20 mm solid carbide and 6 – 20 mm HSS
E.73	<b>ISG1000 – недорогая компактная термозажимная установка начального уровня</b> ISG1000 – The low-cost compact entry-level shrink unit
E.74	<b>MS502 – специальная установка для небольших патронов</b> MS502 – The specialist for small chuck sizes
E.75	<b>Термозажимная установка – принадлежности</b> Shrink unit – Accessories

## Термозажимные патроны Shrink chucks

E.81	<b>Термозажимные патроны T HSK-A по DIN 69 893</b> T Shrink chucks HSK-A, DIN 69 893
E.86	<b>Термозажимные патроны T HSK-C по DIN 69 893</b> T Shrink chucks HSK-C, DIN 69 893
E.87	<b>Термозажимные патроны T HSK-E по DIN 69 893</b> T Shrink chucks HSK-E, DIN 69 893
E.94	<b>Термозажимные патроны T HSK-F по DIN 69 893</b> T Shrink chucks HSK-F, DIN 69 893
E.95, 97	<b>Термозажимные патроны T AD по DIN 69871</b> T Shrink chucks AD, DIN 69871
E.96, 98	<b>Термозажимные патроны T ADB по DIN 69 871</b> T Shrink chucks ADB, DIN 69 871
E.99	<b>Термозажимные патроны T BT</b> T Shrink chucks BT
E.103	<b>Удлинитель TSFV для термозажимных патронов</b> TSFV Extension for shrink chucks
E.104	<b>Принадлежности к термозажимным патронам TSF</b> TSF Shrink chucks – Accessories
E.105	<b>Термозажимные цанги TER</b> TER – Shrink collets
E.108	<b>Принадлежности к патронам TER</b> TER Accessories
E.109	<b>Термозажимные патроны AllGrip</b> AllGrip – Shrink chucks
E.112	<b>Удлинитель для ввинчивающихся фрез</b> Extensions for screw-on milling cutters



Сверление Drilling			Стр. Page
	<b>SBK SEK</b>	Быстросменные патроны для сверл Quick change drilling chucks	E.4
Резьбонарезание Tapping			Стр. Page
	<b>DSPL DSP</b>	Патроны для метчиков Tapping chucks	E.8
	<b>TA</b>	Резьбонарезная оснастка Tapping attachments	E.10
	<b>WFLC WFLC/K</b>	Быстросменные патроны для метчиков Quick change tapping chucks	E.13
	<b>SCK SCC/SCA</b>	Синхронизирующие патроны для метчиков Synchro chucks	E.24
	<b>GNCN- GNCK</b>	Резьбонарезная оснастка Tapping attachments	E.35
	<b>WFLP WFL WFP WF</b>	Быстросменные патроны для метчиков Quick change tapping chucks	E.39
	<b>WE WES WE...IKP/ESX</b>	Быстросменные адапторы для метчиков Quick change tapping adaptors	E.46
	<b>ESX... DS/ER G-GE</b>	Принадлежности Accessories	E.59



**Быстросменные сверлильные патроны и переходные адапторы для сверления, развертывания и резьбонарезания**

Быстросменные системы SBK предназначены для использования на сверлильных станках ручного и радиального типов, а также с ЧПУ. Конструкция системы позволяет выполнять множество операций с помощью единственной оправки.

Уникальное двухшаровое крепление обеспечивает надежную передачу крутящего момента и точное расположение переходного адаптора SEK в патроне. Переходные адапторы для сверл, разверток, зенковок или метчиков можно заменять быстро и без использования вспомогательного инструмента, а фиксация адапторов в патроне выполняется автоматически. При втягивании наружного вкладыша патрона в осевом направлении адаптор разжимается, после чего его можно легко снять.

Менять инструмент можно после останова шпинделя станка или при его вращении с частотой вплоть до максимальной (2000 мин<sup>-1</sup>).

Конус с острым углом обеспечивает быструю смену инструмента, а конструкция системы позволяет работать в вертикальном и горизонтальном положении, а также вращать его по часовой стрелке и против нее.

По запросу оправки SBK и переходные адапторы SEK могут поставляться с внутренним подводом СОЖ. Быстросменные системы могут изготавливаться по техническим условиям заказчика, что позволит менять инструмент на специальных станках в полностью автоматическом режиме.

Устройство нельзя использовать для операций, связанных с воздействием радиальных сил, например, сил резания при фрезеровании, а также сил натяжения, например, при обратном цековании.

**Quick change drilling chucks and adaptors for drilling, reaming, and tapping tools**

The SBK quick change system is for use on drilling machines, either manual, radial or NC controlled. The system is designed to enable numerous functions to be carried out whilst utilising a single tool-holder.

The unique double ball clamping gives a positive drive and allows the precise location of the SEK adaptor in the chuck. The adaptors, which take drills, reamers, counterbores or tapping equipment, can be changed quickly without the use of additional tools, and are automatically located in the chuck. They are released by retracting the outer sleeve of the chuck axially, which then allows the adaptor to be removed with ease.

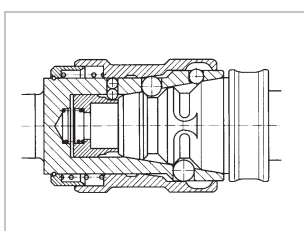
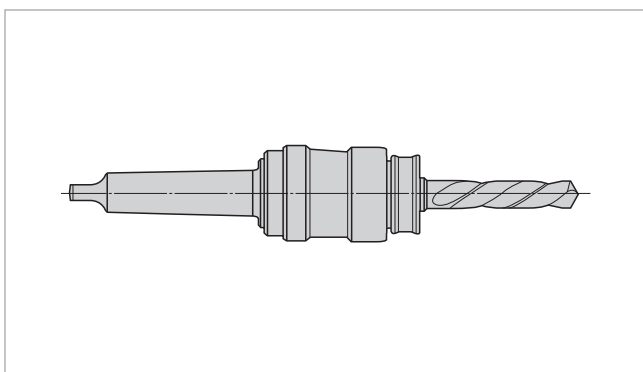
The changing of tools can take place either when the machine spindle is stopped or when running up to a maximum speed of 2.000 rpm.

The steep location taper of the unit allows a rapid tool change and the system is designed that the unit can operate in both the vertical or horizontal plane, and for left or right hand rotation.

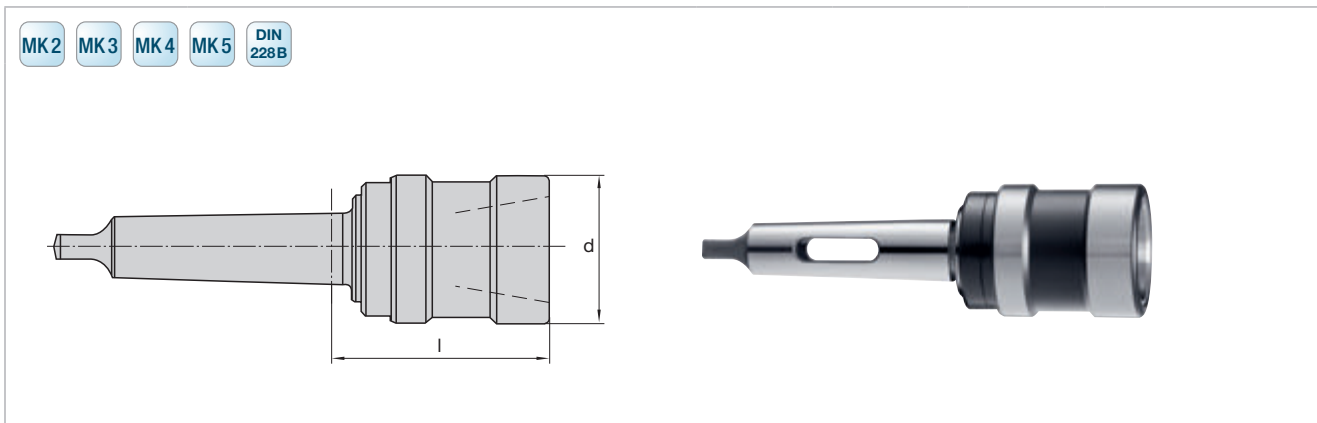
SBK holders and SEK adaptors can be supplied with internal coolant feed on request.

A custom design of this quick change system is available for fully automatic tool change units on special machines.

Not suitable for operations with radial forces. For example milling and tension forces e. g. back spotfacing.





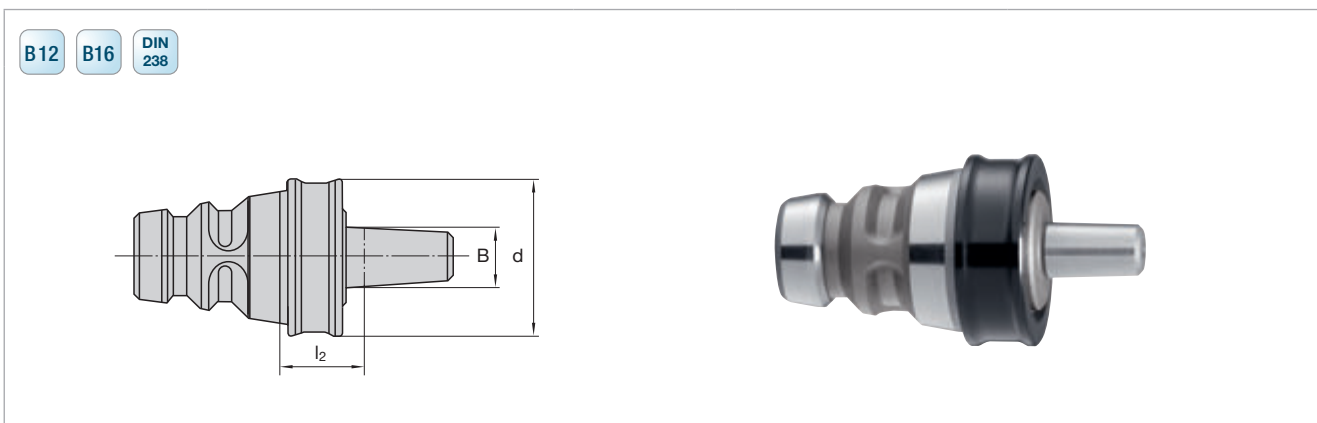


Код LMT LMT-Code		d					
			МК2	МК3 <sup>1)</sup>	МК4 <sup>1)</sup>	МК5 <sup>1)</sup>	
SBK2/МК...	SEK2	50	l	75	75	–	–
			Ид. № Id. No.	6723619	6723620	–	–
SBK3/МК...	SEK3	60	l	–	88	89	–
			Ид. № Id. No.	–	6723648	6723649	–
SBK4/МК...	SEK4	72	l	–	–	102	102
			Ид. № Id. No.	–	–	6723668	6723669

Соответствующие быстросменные адапторы см. на стр. E.5–E.7  
 Suitable quick change adaptors see page E.5–E.7

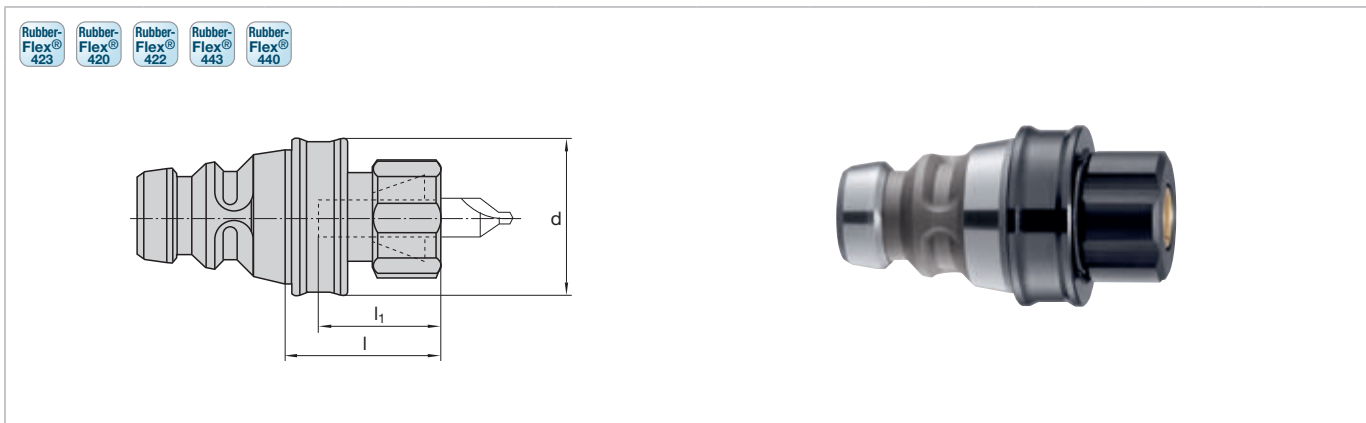
<sup>1)</sup> шпоночный паз по DIN 1806  
 with cotter slot DIN 1806



**SEK – Быстросменный адаптор**  
**SEK – Quick change adaptor**



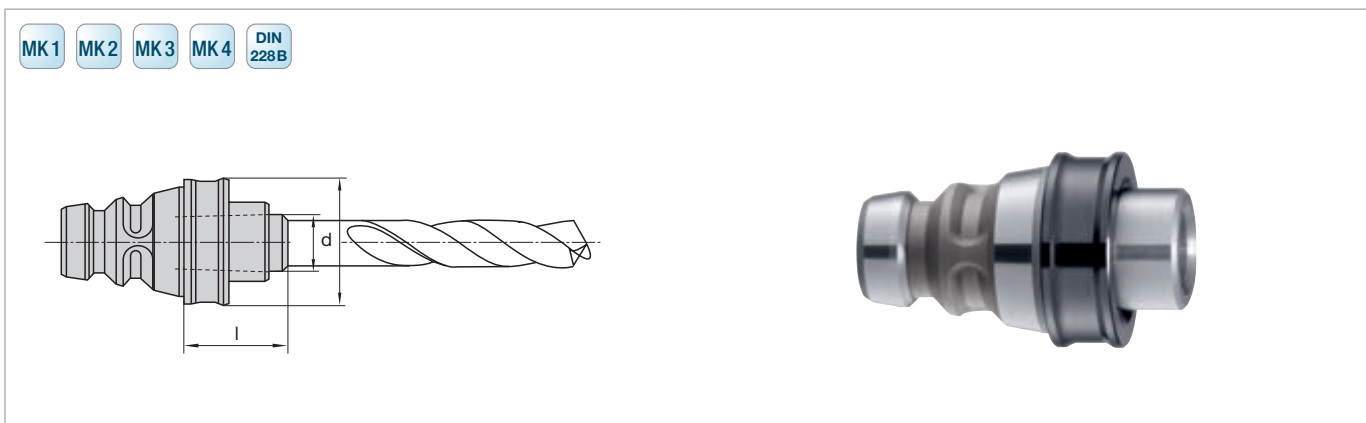
Код LMT LMT-Code		d			
			B12	B16	
SEK2/B...	SBK2	42	l <sub>2</sub>	21,5	23
			Ид. № Id. No.	6723632	6723633
SEK3/B...	SBK3	50	l <sub>2</sub>	–	25,5
			Ид. № Id. No.	–	6723657
SEK4/B...	SBK4	60	l <sub>2</sub>	–	38,5
			Ид. № Id. No.	–	6723680


**SEK – Быстросменный адаптор**  
**SEK – Quick change adaptor**

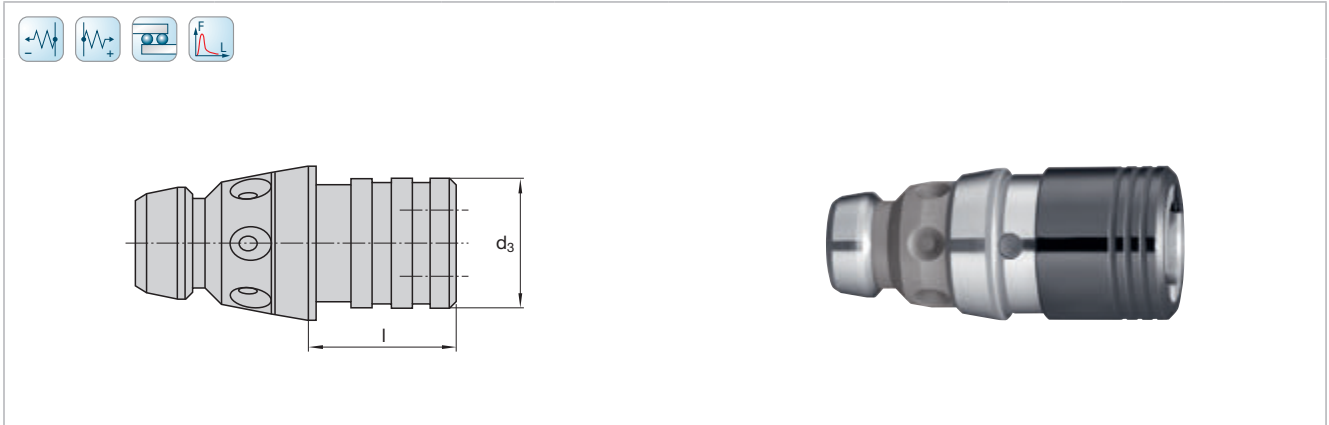







Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.		d	l <sub>1</sub> min.	l max.	Rubber-Flex®						
						423	420	422	443	440		
SEK2/RF42	6723641	SBK2	42	30	50	Ø 2-4,5	Ø 4,5-8	Ø 6,5-10	Ø 2,8-7	Ø 7-13		
						l	42	42	42	-	-	RF42
						Ид. № Id. No.	6909312	6909309	6909311	-	-	6910200
SEK3/RF44	6723659	SBK3	50	40	60				51	51	RF44	
						l	-	-	-	6909314	6909313	6910201
						Ид. № Id. No.	-	-	-	6909314	6909313	6910201
SEK4/RF44	6723688	SBK4	60	40	60				63	63	RF44	
						l	-	-	-	6909314	6909313	6910201
						Ид. № Id. No.	-	-	-	6909314	6909313	6910201

**SEK – Быстросменный адаптор**  
**SEK – Quick change adaptor**



Код LMT LMT-Code		d	MK				
			MK1	MK2	MK3	MK4	
SEK2/MK...	SBK2	42	l	18	30,5	-	-
			Ид. № Id. No.	6723630	6723631	-	-
SEK3/MK...	SBK3	50	l	20,5	20,5	38,5	-
			Ид. № Id. No.	6723653	6723654	6723655	-
SEK4/MK...	SBK4	60	l	33,5	33,5	33,5	56
			Ид. № Id. No.	6723674	6723675	6723676	6723677



Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.						d <sub>3</sub>	l
SELK2/1	6723643	SBK2	WES1	M3 – M12	7,5	7,5	36	42
SELK2/2	6723644	SBK2	WES2	M8 – M20	12,5	12,5	53	72
SELK3/1	6723661	SBK3	WES1	M3 – M12	7,5	7,5	36	42
SELK3/2	6723662	SBK3	WES2	M8 – M20	12,5	12,5	53	66
SELK3/3	6723663	SBK3	WES3	M14 – M33	20	20	78	126
SELK4/1	6723691	SBK4	WES1	M3 – M12	7,5	7,5	36	42
SELK4/2	6723692	SBK4	WES2	M8 – M20	12,5	12,5	53	66
SELK4/3	6723693	SBK4	WES3	M14 – M33	20	20	78	121
SELK4/4	6723694	SBK4	WES4	M22 – M48	22,5	22,5	96	135

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СИП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

Сверление  
Drilling

Обработка резьбы  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment



#### Патрон для метчиков к сверлильным и резьбонарезным станкам

Метчик надежно крепится за хвостовик с квадратной головкой при помощи двойного держателя. Широкий диапазон диаметров зажимаемого инструмента обеспечивается наличием в корпусе устройства регулировочного винта с прямоугольной головкой, который поворачивают с помощью ключа.

Предохранительная муфта позволяет избежать поломки метчика, а механизм регулировки крутящего момента обеспечивает минимальный износ муфты. В случае проскальзывания муфты при увеличении крутящего момента метчик автоматически останавливается.

Плавающее крепление метчика позволяет компенсировать несоосность инструмента и отверстия в обрабатываемой детали.

Механизм осевой компенсации растяжения или сжатия, возникающего при несоответствии величины подачи и шага резьбы, обеспечивает осевое перемещение метчика независимо от шпинделя станка. Устройство возврата в нулевое положение позволяет использовать патрон для работы на станках как с ручной, так и с автоматической подачей.

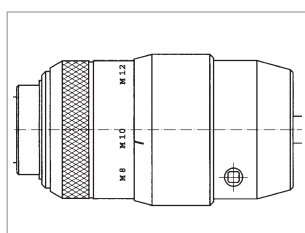
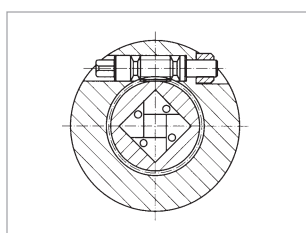
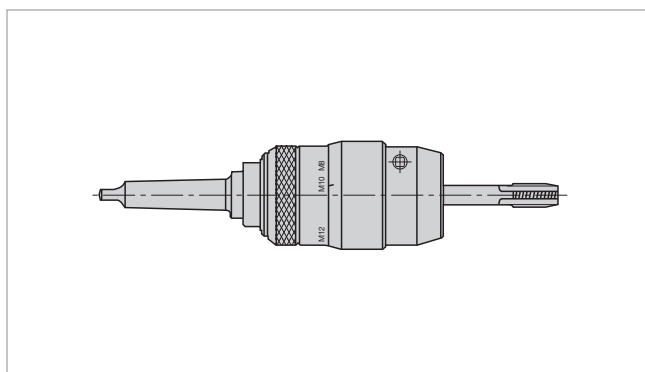
#### Tapping chuck for use on drilling and tapping machines

The tap is securely clamped on both the shank and square using a double clamping system. The wide clamping range of this unit is operated by using a key on the rectangular head adjustment screw within the body of the unit.

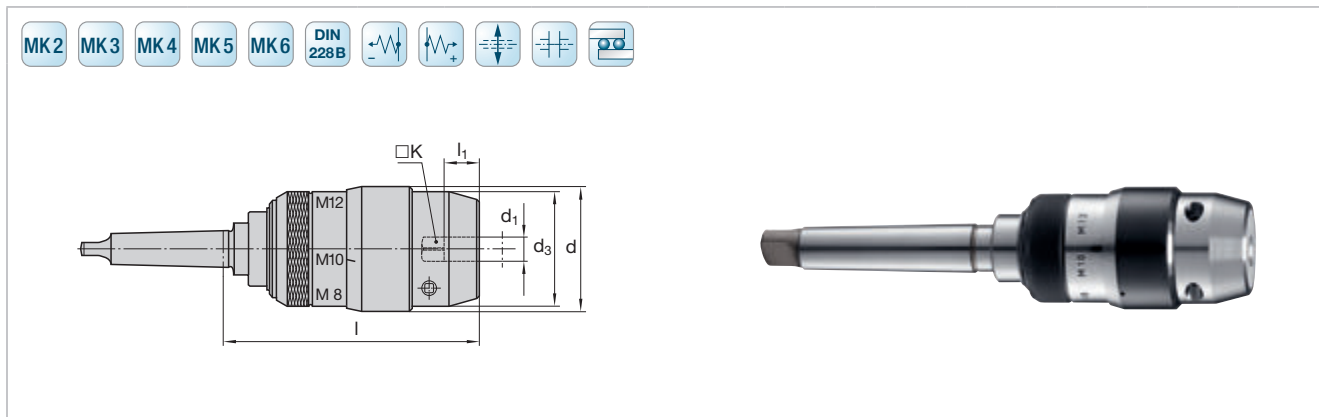
The adjustable safety clutch prevents tap breakage and the torque system ensures minimum wear on the clutch. The tap is automatically locked on return after the clutch has slipped.

The floating system employed compensates for any misalignment that may occur between the tap and the hole in the workpiece.

The length compensation acts on tension and compression to compensate for any pitch variation between the machine and the tapping chuck, the unit can be used on machines with both manual and automatic feed, through the built-in exact zero-position.



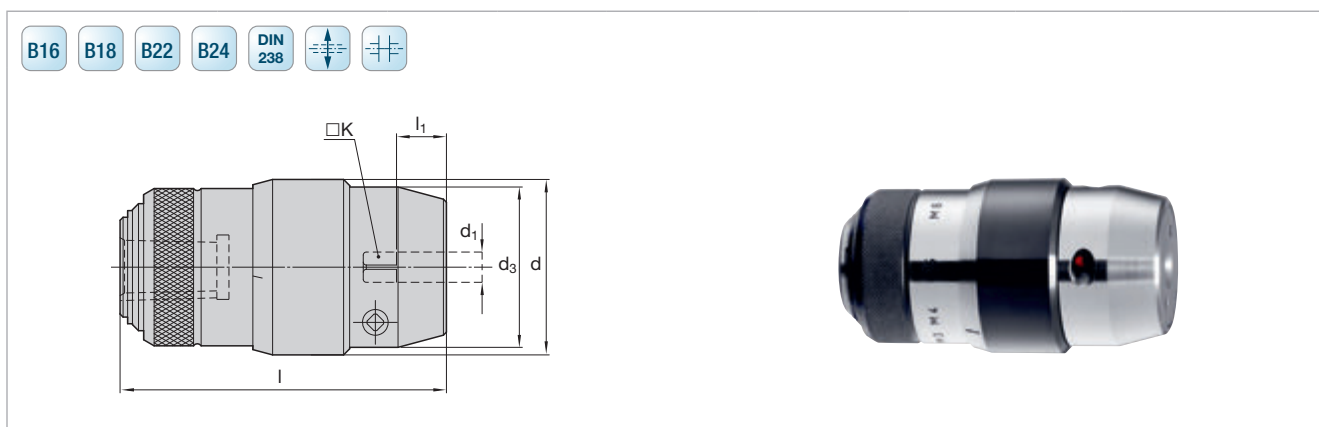
## DSPL – Патроны для метчиков DSPL – Tapping chucks



Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.	d <sub>1</sub>	□ K					d	d <sub>3</sub>	l	l <sub>1</sub>
DSPL12/MK2	6707468	2,5-10	0-8	M3-M12	1	10	20	58	53	135	18-20
DSPL12/MK3	6707469	2,5-10	0-8	M3-M12	1	10	20	58	53	135	18-20
DSPL20/MK3 <sup>1)</sup>	6707489	6-16	4,7-12	M8-M20	1,5	10	20	83	76	170	23-28
DSPL20/MK4 <sup>1)</sup>	6707490	6-16	4,7-12	M8-M20	1,5	10	20	83	76	171	23-28
DSPL30/MK4 <sup>1)</sup>	6707508	11-23	0-18	M14-M30	2	10	30	106	100	230	25-34
DSPL30/MK5 <sup>1)</sup>	6707509	11-23	0-18	M14-M30	2	10	30	106	100	232	25-34
DSPL42/MK5 <sup>1)</sup>	6707526	14-32	11-24	M18-M42	2	10	30	125	120	269	41-48
DSPL42/MK6 <sup>1)</sup>	6707527	14-32	11-24	M18-M42	2	10	30	125	120	271	41-48

<sup>1)</sup> шпоночный паз по DIN 1806  
with cotter slot DIN 1806

## DSP – Патроны для метчиков DSP – Tapping chucks



Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.	d <sub>1</sub>	□ K			d	d <sub>3</sub>	l	l <sub>1</sub>
DSP12/B16	6707479	2,5-10	0-8	M3-M12	1	58	53	108	18-20
DSP20/B18	6707498	6-16	4,7-12	M8-M20	1,5	83	76	142	23-28
DSP20/B22	6707499	6-16	4,7-12	M8-M20	1,5	83	76	142	23-28
DSP30/B24	6707516	11-23	0-18	M14-M30	2	106	100	204	25-34



Данное устройство для крепления метчиков с автономным реверсом предназначено для сверлильных станков с устройством ручной подачи, которые не оснащены реверсивным шпинделем.

Инструмент простой и эффективной конструкции практически не требует технического обслуживания. Его устанавливают на шпиндель станка за хвостовик «конус Морзе», а рычаг крепится к станине, что обеспечивает эффективную и надежную работу. Конструкция устройства позволяет использовать его для нарезания как правой, так и левой резьбы.

При этом нарезание резьбы и реверс возможны без смены направления вращения шпинделя.

При достижении требуемой глубины резьбы автоматически меняется направление вращения устройства.

Для данного устройства можно использовать адапторы для метчиков Bilz WE и Bilz WES, при этом для каждого метчика требуется свой адаптор в зависимости от размера хвостовика.

Использование адапторов типа WES обеспечивает более надежную защиту метчика от поломки посредством предохранительной муфты.

This self reversing tapping attachment is designed for use on drilling machines which have only manual feed facilities and which do not have a reversible spindle.

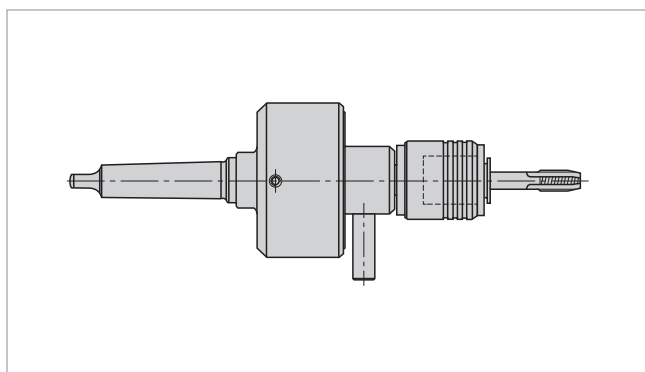
The tool design is simple, effective, and is virtually maintenance free. The unit is fitted into the machine spindle by virtue of its morse taper shank, with the stop arm located against the column of the drilling machine to ensure effective and positive action. The design of the units is such that it can be used for either right or left handed tapping operations.

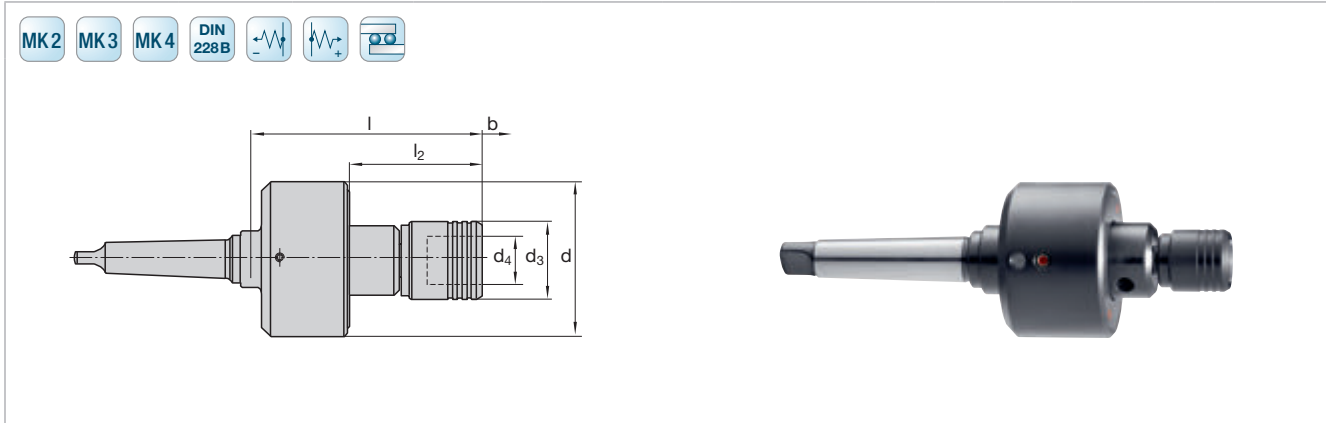
The design of the unit is such that tapping and reversing is possible without changing the direction of the machine spindle.

The unit automatically changes direction when the required thread depth has been achieved.

The unit accepts both Bilz WE and WES tap adaptors which facilitate quick tap change, a separate tap adaptor is required for each size of tap shank.

The use of WES tap adaptors gives additional security against tap breakage by means of the clutch mechanism.





Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.			$n_{max.}$ ( $min^{-1}$ ) rpm	b	l	$l_2$	d	$d_3$	$d_4$			i
TA12/MK2-WF	6705096	1	M3–M12	1200	6	140	60	80	32	19	0	12,5	1,73
TA12/MK3-WF	6705099	1	M3–M12	1200	6	140	60	80	32	19	0	12,5	1,73
TA20/MK3-WF	6705097	2	M8–M20	500	8	170	86	100	50	31	0	16,5	1,86
TA20/MK4-WF	6705100	2	M8–M20	500	8	170	86	100	50	31	0	16,5	1,86

i = Передача крутящего момента против часовой стрелки  
Gear ratio anti clockwise

Соответствующие быстросменные адапторы см. на стр. E.47–E.57  
Suitable quick change adaptors see page E.47–E.57

### **Назначение**

Устройство для крепления метчиков используется на вертикально-сверлильных станках со шпинделем под конус Морзе. Его конструкция позволяет работать без смены направления вращения шпинделя.

### **Эксплуатация**

Перед началом работы рычаг следует закрепить в отверстии под резьбу на корпусе устройства и завинтить в требуемом положении. Другой конец рычага должен касаться вертикальной станины сверлильного станка или подходящего стопорного устройства, установленного на станке, чтобы избежать вращения резьбонарезного устройства. При обратном ходе следует использовать приблизительно двукратную величину подачи.

### **Техническое обслуживание**

Не требуется.

### **Правила техники безопасности**

При смене адаптора в головке патрона необходимо следить за тем, чтобы адаптор был правильно расположен в патроне устройства. Запрещается держать рычаг для крепления упоров рукой, а в целях безопасности оператор должен находиться на расстоянии большем, чем длина рычага.  
Макс. частота вращения для TA 12 не более 1200 мин<sup>-1</sup>.  
Макс. частота вращения для TA 20 не более 500 мин<sup>-1</sup>.  
Для TA 12 диапазон размеров резьб должен составлять M3–M12.  
Для TA 20 диапазон размеров резьб должен составлять M8–M20.  
При нарезании резьбы в глухих отверстиях следует использовать быстросменные адапторы с предохранительными муфтами.

**Несоблюдение данных указаний может привести к травме оператора!**

### **Application**

The tapping attachment is designed for use on vertical drilling machines which use a morse taper spindle location, the attachment is designed to be used without any change in the spindle direction.

### **Operation**

Before operation, the stop arm should be located in the tapped hole on the main body of the tapping attachment and screwed into position. The other end of the stop arm should then be in contact with either the main pillar of the drilling machine or an appropriate stop device mounted on the machine, the purpose of this is to prevent the tapping attachment rotating. On the way out use approximately double feed rate.

### **Maintenance**

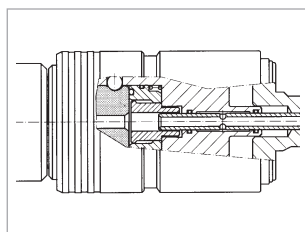
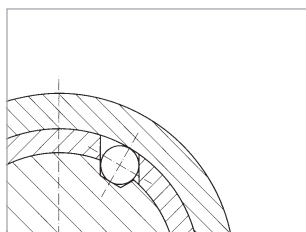
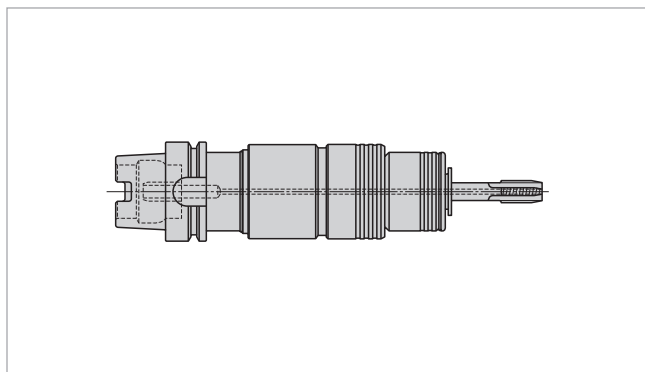
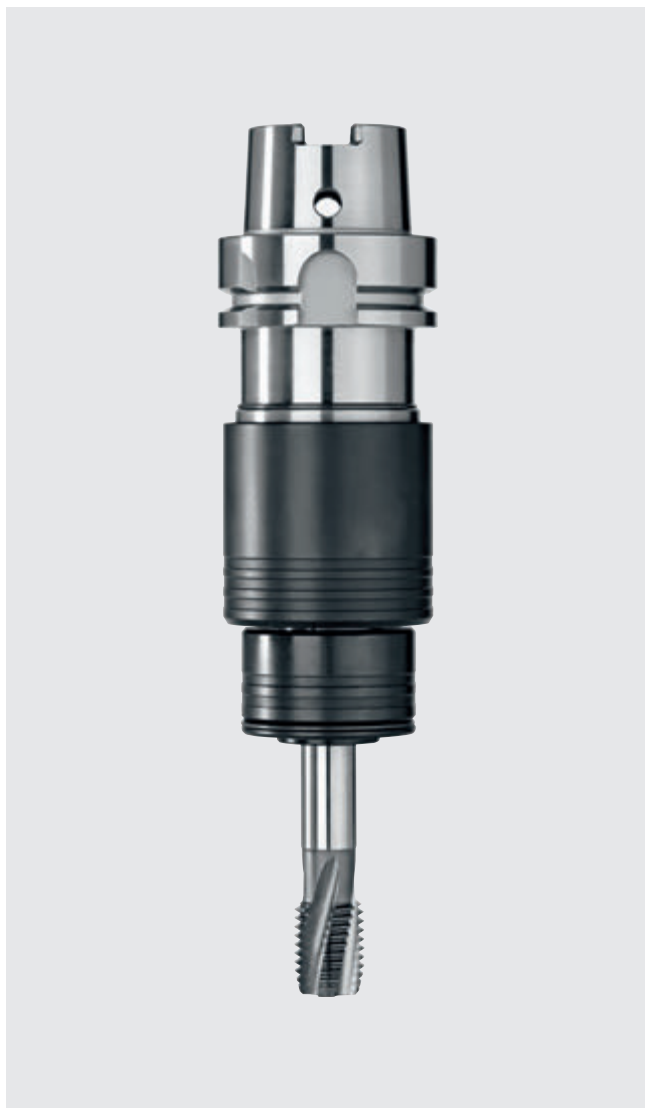
The tapping attachment is maintenance free.

### **Safety precautions**

When changing adaptors in the chuck head, care should be taken to ensure that the adaptor is correctly located in the chuck of the attachment. The stop arm must not be held in the hand and a safe distance between the operator and the machine should be greater than the length of the stop arm.  
Max. RPM for TA 12 is 1200 per minute  
Max. RPM for TA 20 is 500 per minute  
The tapping range for TA 12 is M 3 – M 12  
The tapping range for TA 20 is M 8 – M 20.  
Quick change adaptors with safety clutch must be used when tapping blind holes.

**Risk of injury to the operator if the precautions above are not been followed!**





### Новая концепция нарезания и холодного накатывания резьб

Линейка резьбонарезных систем WFLC и WFLC K компании Bilz, оснащенных механизмом осевой компенсации, предназначена для использования на станках, как с ручным управлением, так и с ЧПУ.

Новая концепция характеризуется асимметричным расположением шариков, которое обеспечивает оптимальное распределение усилия, улучшая компенсацию шага по сравнению с предыдущим поколением. В сочетании с большой начальной силой резания это гарантирует точность и эффективность механической обработки в самых трудных условиях.

Компенсация по шагу выполняется независимо от гидростатически нейтральной подачи СОЖ, а патрон WFLC K предназначен для обработки с внутренней подачей СОЖ под давлением до 50 бар. Смена адаптеров для метчиков производится просто, эффективно и без воздействия на системы патрона.

Модульная система крепления хвостовика позволяет использовать патрон Bilz WFLC в сочетании с оправкой Bilz WA на станках самых разных конфигураций.

Резьбонарезные системы WFLC и WFLC K не требуют технического обслуживания, что обеспечивает высокую эффективность и длительность их эксплуатации.

### A new concept in tapping and cold forming of threads

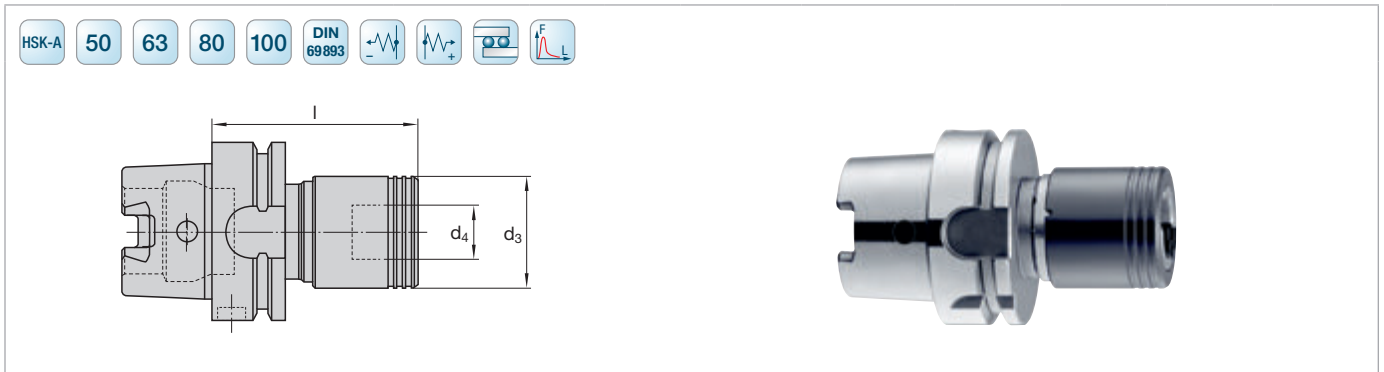
The Bilz range of WFLC and WFLC K tapping systems with extension and compression are designed for use on both manual and numerically controlled machines.

The new concept is characterised by the asymmetric arrangement of the balls which results in the optimum distribution of force, thus making the length compensation superior to previous systems, which, when combined with a stiff initial cutting pressure, ensures accuracy and effective operation under the most difficult of machining conditions.

The length compensation is unaffected by the hydrostatic neutral coolant feed, and the WFLC K chuck is designed to operate with internal coolant up to 50 bar pressure. The changing of tap adaptors is simple and effective and does not affect the systems of the chuck.

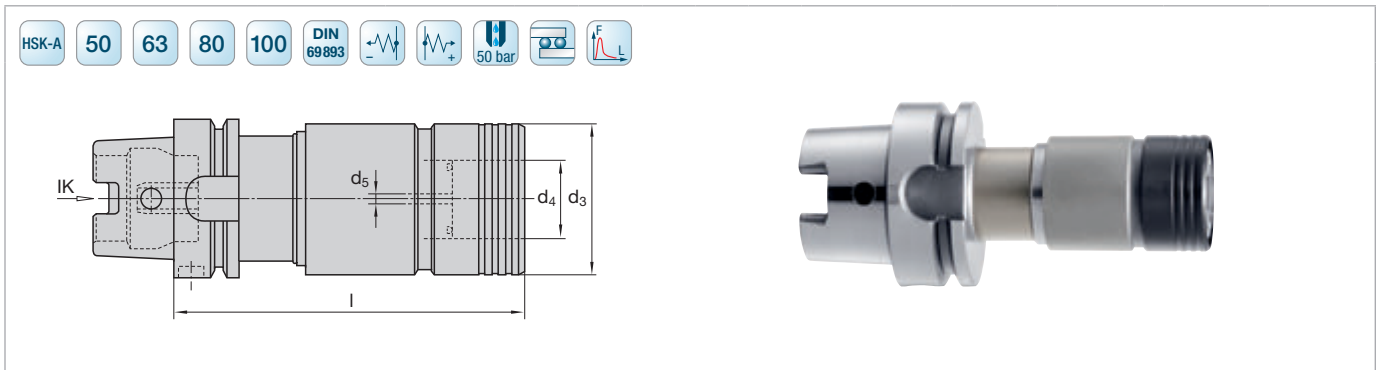
Because of its modular shank system and by utilising the Bilz WA toolholder, it is possible to use the Bilz WFLC on numerous machine configurations.

Both the WFLC and WFLC K tapping systems are maintenance free and therefore maintain a high level of long term efficiency.



Код LMT LMT-Code					d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>		HSK50	HSK63	HSK80	HSK100
								I	I	I	I
WFLC115/HSK-A...	1	M3–M12	7,5	7,5	39	19	I	72	72	75	80
							<b>Ид. № Id. No.</b>	6728133	6727989	6728062	6728020
WFLC115-0/HSK-A...	1	M3–M12	0	12,5	39	19	I	64,5	64,5	67,5	72,5
							<b>Ид. № Id. No.</b>	6728083	6728015	6728157	6728078
WFLC220/HSK-A...	2	M8–M20	10	10	60	31	I	110	110	95	100
							<b>Ид. № Id. No.</b>	6728386	6728293	6728335	6728286
WFLC220-0/HSK-A...	2	M8–M20	0	16,5	60	31	I	–	100	85	90
							<b>Ид. № Id. No.</b>	–	6728292	6728403	6728284
WFLC335/HSK-A...	3	M14–M33	17,5	17,5	86	48	I	–	141	–	144
							<b>Ид. № Id. No.</b>	–	6728463	–	6728469
WFLC335-0/HSK-A...	3	M14–M33	0	35	86	48	I	–	123,5	–	126,5
							<b>Ид. № Id. No.</b>	–	6728474	–	6728533

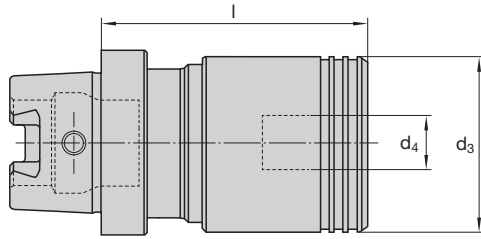
**WFLC – Быстросменные патроны для метчиков**  
**WFLC – Quick change tapping chucks**



Код LMT LMT-Code					d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>		HSK50	HSK63	HSK80	HSK100
									I	I	I	I
WFLC115-IK/HSK-A...	1	M3–M12	7,5	7,5	39	19	2,5	I	103	105	110	112
								<b>Ид. № Id. No.</b>	6728134	6728000	6728129	6728026
WFLC115-0-IK/HSK-A...	1	M3–M12	0	12,5	39	19	2,5	I	95,5	97,5	102,5	104,5
								<b>Ид. № Id. No.</b>	6728067	6728001	6728121	6728068
WFLC220-IK/HSK-A...	2	M8–M20	10	10	60	31	4	I	140	140	142	144
								<b>Ид. № Id. No.</b>	6728342	6728256	6728385	6728294
WFLC220-0-IK/HSK-A...	2	M8–M20	0	16	60	31	4	I	130	130	132	134
								<b>Ид. № Id. No.</b>	6728339	6728282	6728369	6728285
WFLC335-IK/HSK-A...	3	M14–M33	17,5	17,5	86	48	5	I	–	203	–	210
								<b>Ид. № Id. No.</b>	–	6728526	–	6728477
WFLC335-0-IK/HSK-A...	3	M14–M33	0	35	86	48	5	I	–	185,5	190,5	192,5
								<b>Ид. № Id. No.</b>	–	6728512	6728525	6728535

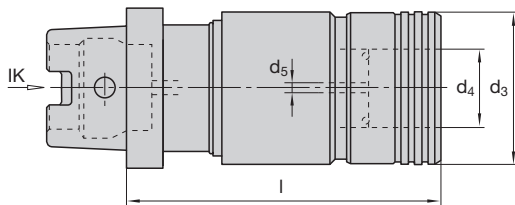
Соответствующие быстросменные адапторы см. на стр. E.47–E.57  
 Suitable quick change adaptors see page E.47–E.57

**WFLC – Быстросменные патроны для метчиков**  
**WFLC – Quick change tapping chucks**



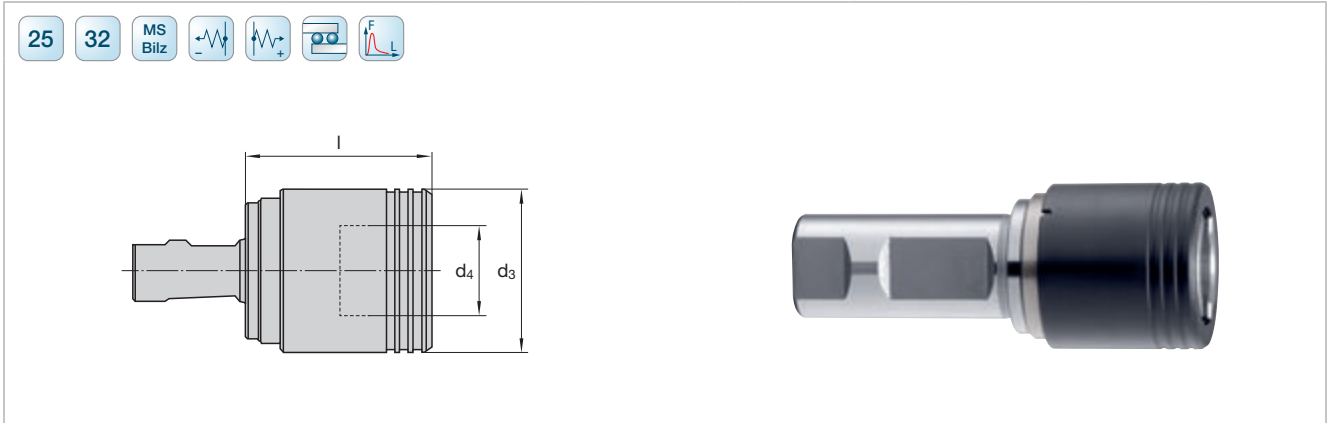
Код LMT LMT-Code	Icon 1	Icon 2	Icon 3	Icon 4	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>					
							HSK50	HSK63	HSK80	HSK100	
WFLC115/HSK-C...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	I	59	62	-	66
							Ид. № Id. No.	6728012	6727965	-	6728024
WFLC115-0/HSK-C...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	I	51,5	54,5	-	-
							Ид. № Id. No.	6728018	6728088	-	-
WFLC220/HSK-C...	2	M8-M20	10	10	60	31	I	81	81	-	-
							Ид. № Id. No.	6728287	6728281	-	-
WFLC220-0/HSK-C...	2	M8-M20	0	16	60	31	I	71	71	80	-
							Ид. № Id. No.	6728253	6728296	6728384	-
WFLC335/HSK-C...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	I	-	115	-	-
							Ид. № Id. No.	-	6728467	-	-
WFLC335-0/HSK-C...	3	M14-M33	0	35	86	48	I	-	97,5	-	-
							Ид. № Id. No.	-	6728472	-	-

**WFLC – Быстросменные патроны для метчиков**  
**WFLC – Quick change tapping chucks**

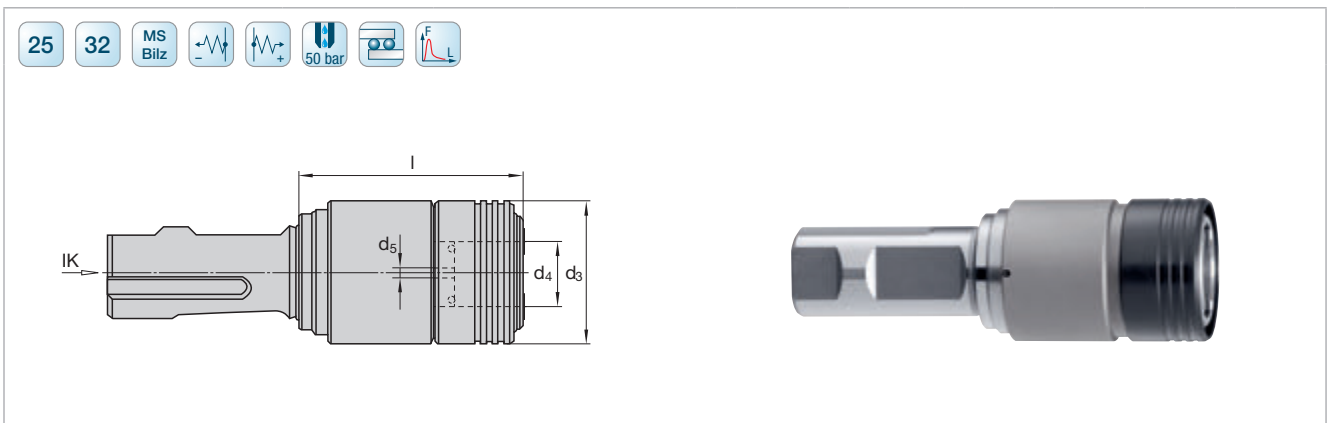


Код LMT LMT-Code	Icon 1	Icon 2	Icon 3	Icon 4	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>					
								HSK50	HSK63	HSK80	HSK100	
WFLC115-IK/HSK-C...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	2,5	I	93	93	-	-
								Ид. № Id. No.	6728058	6727999	-	-
WFLC115-0-IK/HSK-C...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	2,5	I	85,5	85,5	-	-
								Ид. № Id. No.	6728060	6728074	-	-
WFLC220-IK/HSK-C...	2	M8-M20	10	10	60	31	4	I	125	125	-	-
								Ид. № Id. No.	6728329	6728353	-	-
WFLC220-0-IK/HSK-C...	2	M8-M20	0	16	60	31	4	I	115	115	-	-
								Ид. № Id. No.	6728346	6728352	-	-
WFLC335-IK/HSK-C...	2	M8-M20	0	20	60	31	4	I	113	191	-	-
								Ид. № Id. No.	6728346	6728352	-	-
WFLC335-0-IK/HSK-C...	3	M14-M33	0	35	86	48	5	I	-	173,5	-	-
								Ид. № Id. No.	-	6728507	-	-

Соответствующие быстросменные адапторы см. на стр. E.47-E.57  
 Suitable quick change adaptors see page E.47-E.57

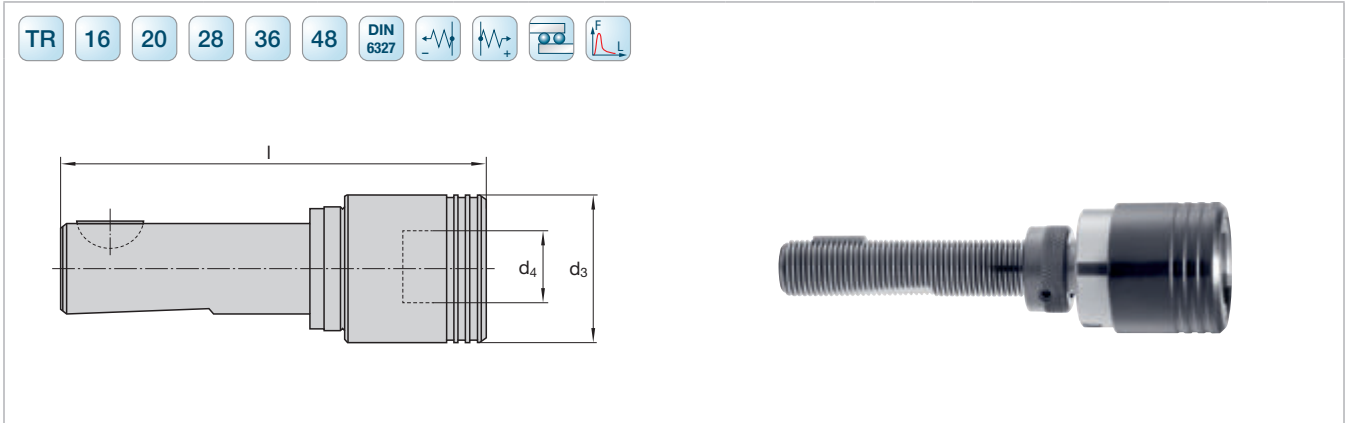


Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.							$d_3$	$d_4$	$l$
WFLC115/MS25	6728583	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	45		
WFLC115-0/MS25	6728584	1	M3-M12	0	12,5	39	19	37,5		
WFLC220/MS25	6728595	2	M8-M20	10	10	60	31	68		
WFLC220-0/MS25	6728597	2	M8-M20	0	16	60	31	58		
WFLC335/MS32	6728601	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	99		
WFLC335-0/MS32	6728602	3	M14-M33	0	35	86	48	81,5		



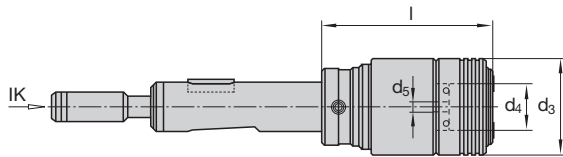
Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.								$d_3$	$d_4$	$d_5$	$l$
WFLC115-K/MS25	6728606	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	2,5	62			
WFLC115-0K/MS25	6728609	1	M3-M12	0	12,5	39	19	2,5	54,5			
WFLC220-K/MS25	6728611	2	M8-M20	10	10	60	31	4	96			
WFLC220-0K/MS25	6728614	2	M8-M20	0	16	60	31	4	88			
WFLC335-K/MS32	6728620	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	5	147			
WFLC335-0K/MS32	6728621	3	M14-M33	0	35	86	48	5	129,5			

Соответствующие быстросменные адапторы см. на стр. E.47–E.57  
 Suitable quick change adaptors see page E.47–E.57



Код LMT LMT-Code					d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>			TR16	TR20	TR28	TR36	TR48
									I	–	–	–	–
WFLC115/TR...	1	M3–M12	7,5	7,5	39	19	I	57	57	57	–	–	
							Ид. № Id. No.	6727967	6727966	6727968	–	–	
WFLC115-0/TR...	1	M3–M12	0	12,5	39	19	I	49,5	49,5	49,5	–	–	
							Ид. № Id. No.	6728076	6727996	6728041	–	–	
WFLC220/TR...	2	M8–M20	10	10	60	31	I	–	80	80	82	–	
							Ид. № Id. No.	–	6728258	6728259	6728260	–	
WFLC220-0/TR...	2	M8–M20	0	16	60	31	I	–	70	70	72	–	
							Ид. № Id. No.	–	6728303	6728305	6728309	–	
WFLC335/TR...	3	M14–M33	17,5	17,5	86	48	I	–	–	111	113	117	
							Ид. № Id. No.	–	–	6728449	6728450	–	
WFLC335-0/TR...	3	M14–M33	0	35	86	48	I	–	–	93,5	95,5	–	
							Ид. № Id. No.	–	–	6728481	6728482	–	

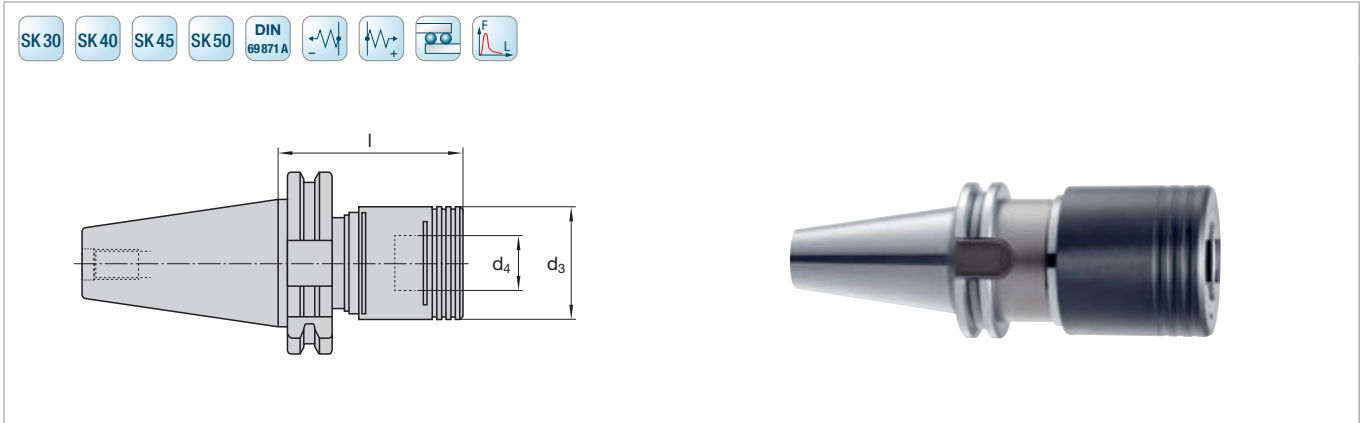
Соответствующие быстросменные адапторы см. на стр. E.47–E.57  
 Suitable quick change adaptors see page E.47–E.57



Код LMT LMT-Code					d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	L	TR20	TR28	TR36	TR48	
WFLC115-K/TR...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	2,5	I	74	74	-	-	
Ид. № Id. No.									6727992	6727980	-	-	
WFLC115-OK/TR...									I	74	74	-	-
Ид. № Id. No.									6728005	6727979	-	-	
WFLC115-0-K/TR...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	2,5	I	74	74	-	-	
Ид. № Id. No.									6727955	6727943	-	-	
WFLC115-0-OK/TR...									I	66,5	66,5	-	-
Ид. № Id. No.									6728033	6728040	-	-	
WFLC115-0-0K/TR...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	2,5	I	66,5	66,5	-	-	
Ид. № Id. No.									6727997	6727998	-	-	
WFLC115-0-0K/TR...									I	66,5	66,5	-	-
Ид. № Id. No.									6728013	6727956	-	-	
WFLC220-K/TR...	2	M8-M20	10	10	60	31	4	I	-	110	112	-	
Ид. № Id. No.									-	6728273	6728257	-	
WFLC220-OK/TR...									I	-	110	112	-
Ид. № Id. No.									-	6728288	6728289	-	
WFLC220-0-K/TR...	2	M8-M20	0	16	60	31	4	I	-	110	112	-	
Ид. № Id. No.									-	6728224	6728272	-	
WFLC220-0-OK/TR...									I	-	100	102	-
Ид. № Id. No.									-	6728304	6728321	-	
WFLC220-0-0K/TR...	2	M8-M20	0	16	60	31	4	I	-	100	102	-	
Ид. № Id. No.									-	6728280	6728322	-	
WFLC220-0-0K/TR...									I	-	100	102	-
Ид. № Id. No.									-	6728246	6728393	-	
WFLC335-K/TR...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	5	I	-	159	161	165	
Ид. № Id. No.									-	6728484	6728462	6728448	
WFLC335-OK/TR...									I	-	159	161	-
Ид. № Id. No.									-	6728487	6728489	-	
WFLC335-0-K/TR...	3	M14-M33	0	35	86	48	5	I	-	159	161	165	
Ид. № Id. No.									-	6728446	6728442	6728460	
WFLC335-0-OK/TR...									I	-	141,5	143,5	147,5
Ид. № Id. No.									-	6728485	6728486	-	
WFLC335-0-0K/TR...	3	M14-M33	0	35	86	48	5	I	-	141,5	143,5	-	
Ид. № Id. No.									-	6728488	6728490	-	
WFLC335-0-0K/TR...									I	-	141,5	-	-
Ид. № Id. No.									-	6728445	-	-	

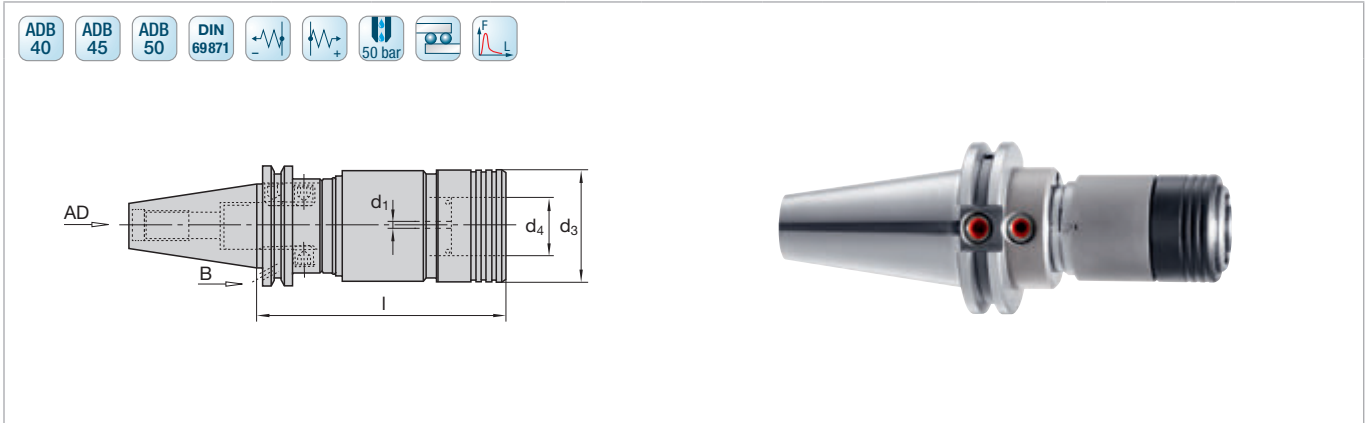
<sup>1)</sup> **Внимание!** Тип повода СОЖ и давление отличаются, в зависимости от диаметра хвостовика 15/20 бар  
**Attention!** Typ IK coolant pressure different, acc to shank diam. 15/20 bar

Соответствующие быстросменные адапторы см. на стр. E.47-E.57  
 Suitable quick change adaptors see page E.47-E.57



Код LMT LMT-Code					d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>					
							SK30	SK40	SK45	SK50	
WFLC115/A126/SK...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	I	65	65	65	-
							Ид. № Id. No.	6727975	6727958	6727977	-
WFLC115-0/A126/SK...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	I	57,5	57,5	-	-
							Ид. № Id. No.	6728123	6727982	-	-
WFLC220/A126/SK...	2	M8-M20	10	10	60	31	I	103	103	88	88
							Ид. № Id. No.	6728268	6728248	6728269	6728249
WFLC220-0/A126/SK...	2	M8-M20	0	16	60	31	I	93	93	78	78
							Ид. № Id. No.	6728351	6728298	6728388	6728324
WFLC335/A126/SK...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	I	-	134	134	134
							Ид. № Id. No.	-	6728443	6728458	6728444
WFLC335-0/A126/SK...	3	M14-M33	0	35	86	48	I	-	116,5	-	116,5
							Ид. № Id. No.	-	6728483	-	6728480

Соответствующие быстросменные адапторы см. на стр. E.47-E.57  
 Suitable quick change adaptors see page E.47-E.57

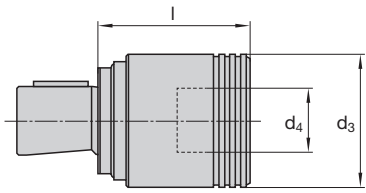
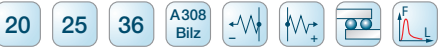


Код LMT LMT-Code					d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>1</sub>	I			
									AD40/B40	AD45/B45	AD50/B50
WFLC115M/A126/AD...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	2,5	I	97	-	97
Ид. № Id. No.								6727949	-	6727946	
WFLC115M/A126/B...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	2,5	I	97	97	97
Ид. № Id. No.								6727948	6727991	6727962	
WFLC115-0M/A126/AD...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	2,5	I	89,5	-	89,5
Ид. № Id. No.								6728036	-	6728061	
WFLC115-0M/A126/B...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	2,5	I	89,5	-	89,5
Ид. № Id. No.								6728050	-	6728025	
WFLC220M/A126/AD...	2	M8-M20	10	10	60	31	4	I	133	133	133
Ид. № Id. No.								6728232	6728334	6728231	
WFLC220M/A126/B...	2	M8-M20	10	10	60	31	4	I	133	133	133
Ид. № Id. No.								6728227	6728238	6728228	
WFLC220-0M/A126/AD...	2	M8-M20	0	16	60	31	4	I	123	-	123
Ид. № Id. No.								6728254	-	6728325	
WFLC220-0M/A126/B...	2	M8-M20	0	16	60	31	4	I	123	-	123
Ид. № Id. No.								6728326	-	6728283	
WFLC335M/A126/AD...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	5	I	192	182	182
Ид. № Id. No.								6728440	6728508	6728436	
WFLC335M/A126/B...	3	M14-M33	0	35	86	48	5	I	192	-	192
Ид. № Id. No.								6728441	-	6728437	
WFLC335-0M/A126/AD...	3	M14-M33	0	35	86	48	5	I	174,5	-	164,5
Ид. № Id. No.								6728491	-	6728492	
WFLC335-0M/A126/B...	3	M14-M33	0	35	86	48	5	I	174,5	-	164,5
Ид. № Id. No.								6728493	-	6728494	

Соответствующие быстросменные адапторы см. на стр. E.47-E.57  
 Suitable quick change adaptors see page E.47-E.57

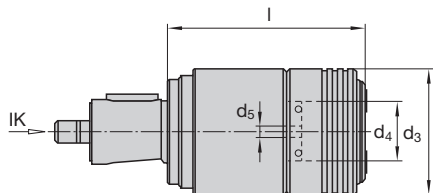


**WFLC – Быстросменные патроны для метчиков**  
**WFLC – Quick change tapping chucks**



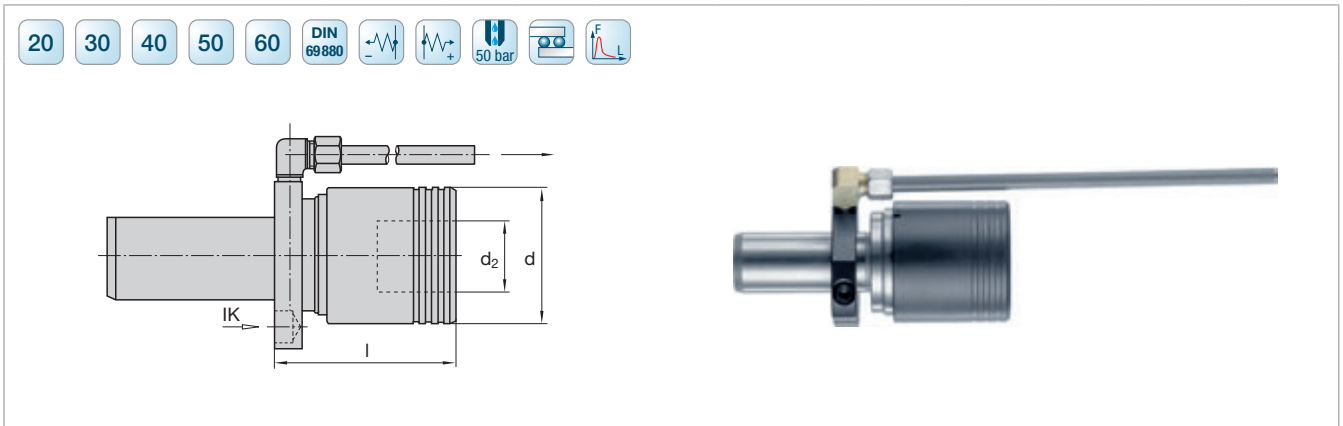
Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.					d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	l
WFLC115/A308/20	6727976	1	M3–M12	7,5	7,5	39	19	45
WFLC115-0/A308/20	6728047			0	12,5	39	19	37,5
WFLC220/A308/25	6728270	2	M8–M20	10	10	60	31	68
WFLC220-0/A308/25	6728320			0	16	60	31	58
WFLC335/A308/36	6728459	3	M14–M33	17,5	17,5	86	48	99
WFLC335-0/A308/36	6728495			0	35	86	48	68,5

**WFLC – Быстросменные патроны для метчиков**  
**WFLC – Quick change tapping chucks**



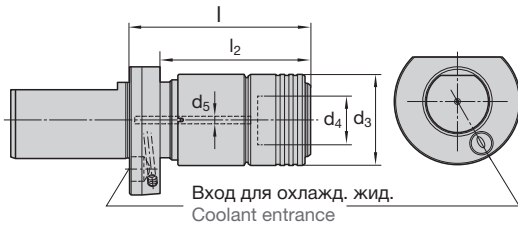
Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.					d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	l
WFLC115-IK/A308/20	6728004	1	M3–M12	7,5	7,5	39	19	2,5	62
WFLC115-0-IK/A308/20	6728064			0	12,5	39	19	2,5	54,5
WFLC220-IK/A308/25	6728350	2	M8–M20	10	10	60	31	4	98
WFLC220-0-IK/A308/25	6728382			0	16	60	31	4	88

Соответствующие быстросменные адаптеры см. на стр. E.47–E.57  
 Suitable quick change adaptors see page E.47–E.57



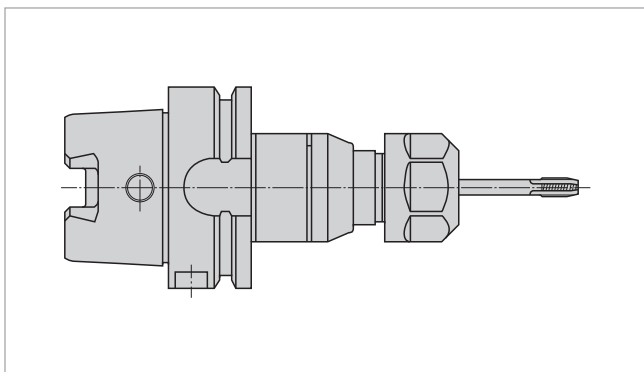
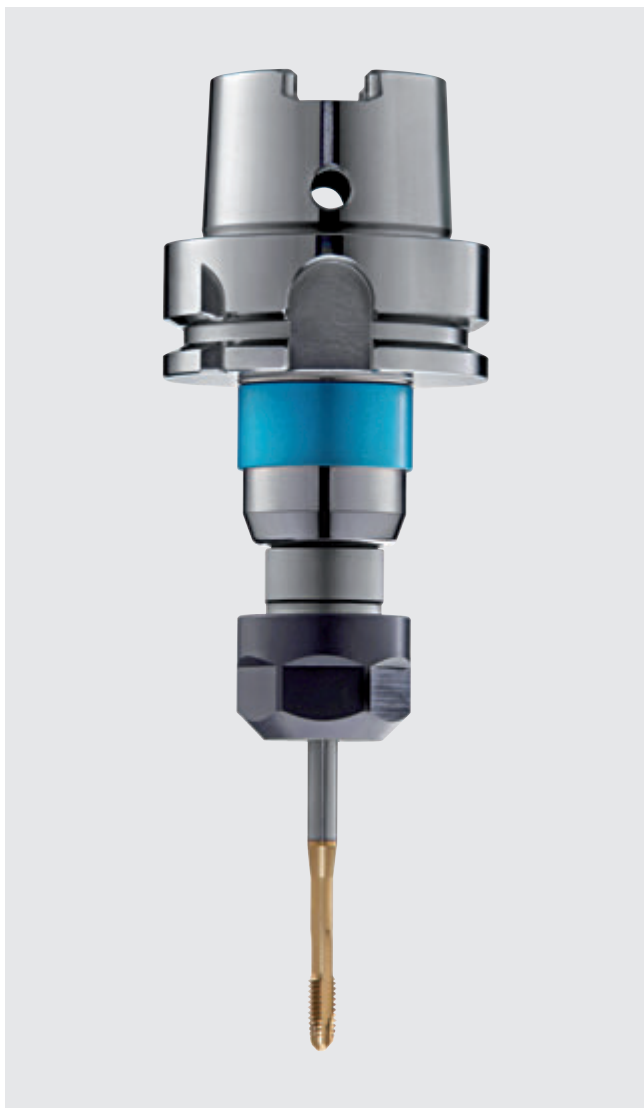
Код LMT LMT-Code					d	d <sub>2</sub>	l	Ø 20	Ø 30	Ø 40	Ø 50	Ø 60
								Ид. № Id. No.	Ид. № Id. No.	Ид. № Id. No.	Ид. № Id. No.	Ид. № Id. No.
WFLC115/A82/	1	M3–M12	7,5	7,5	39	19	57	61	61	61	–	–
							Ид. № Id. No.	6728051	6728023	6728002	6728144	–
WFLC115-0/A82/	1	M3–M12	0	12,5	39	19	49,5	53,5	53,5	53,5	–	–
							Ид. № Id. No.	6728052	6728053	6728054	9070935	–
WFLC220/A82/	2	M8–M20	10	10	60	31	–	80	80	80	–	–
							Ид. № Id. No.	–	6728271	6728278	6728297	–
WFLC220-0/A82/	2	M8–M20	0	16	60	31	–	70	70	70	–	–
							Ид. № Id. No.	–	6728327	6728328	6728392	–
WFLC335/A82/	3	M14–M33	17,5	17,5	86	48	–	–	111	111	111	–
							Ид. № Id. No.	–	–	6728476	9082987	6728544
WFLC335-0/A82/	3	M14–M33	0	35	86	48	–	–	93,5	–	93,5	–
							Ид. № Id. No.	–	–	6728537	–	6728540
Фиксир. кольцо Clamping ring							Ид. № Id. No.	KR20	KR30	KR40	KR50	KR60
							Ид. № Id. No.	6804000	6804001	6804002	6804003	6804004

Соответствующие быстросменные адаптеры см. на стр. E.47–E.57  
 Suitable quick change adaptors see page E.47–E.57



Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.					d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	l ± 0,05	l <sub>2</sub>
WFLC115-AK/A65/20	6728215	1	M3–M12	7,5	7,5	39	19	2,5	85	65,5
WFLC115-AK/A65/30	6728194								82	62,5
WFLC115-AK/A65/40	6727995									
WFLC115-AK/A65/50	6728066									
WFLC220-AK/A65/30	6728395	2	M8–M20	10	10	60	31	4	119	98,5
WFLC220-AK/A65/40	6728391									
WFLC220-AK/A65/50	6728421									
WFLC335-AK/A65/40	6728543	3	M14–M33	17,5	17,5	86	48	5	181	–
WFLC335-AK/A65/50	9107934								172	148

Соответствующие быстросменные адапторы см. на стр. E.47–E.57  
 Suitable quick change adaptors see page E.47–E.57



Требования рынка обусловили необходимость разработки синхронизирующих патронов BILZ новой конструкции. Регулировку патрона, в зависимости от предварительно заданного положения метчика, можно выполнять с обеих его сторон, оптимизировано минимальное количество смазки, исключено попадание масла на метчик. Механизм компенсации длины при растяжении или сжатии ( $\pm 0,15$  мм), а также при радиальном демпфировании корректирует небольшие ошибки позиционирования и синхронизации. С помощью данного механизма возможно уменьшить износ по задней поверхности метчика, а также значительно снизить силу резания, что, в свою очередь, позволяет увеличить срок службы метчика и благоприятно сказывается на работе станка.

Использование элементов компенсации длины и демпфирования типа „Elastomere“ обеспечивает стабильность размеров, они устойчивы ко всем СОЖ, используемым в современных производствах. Благодаря предварительно заданной компенсации длины, демпфирующие элементы остаются стабильными, что позволяет избежать возможной пластической деформации. Это обеспечивает постоянность параметров резания, а потребитель получает следующие преимущества:

- Повышенная долговечность режущей середины – увеличение срока службы метчика и уменьшение времени простоев.
- Более высокое качество резьбы.
- Повышенная надежность процесса (реже случаются поломки).

С помощью цанговой системы крепления метчиков BZK можно получать компактные комбинации оснастки и инструмента в отличие от обычных цанговых патронов ER, что позволяет успешно выполнять обработку сложных и труднодоступных участков. Кроме того, механизм непосредственной передачи вращения от цанги на метчик предотвращает скручивание при обработке или проворачивание метчика. Дополнительные преимущества:

- Простота регулировки длины метчика.
- Независимо от хода зажима цангового патрона при закреплении инструмента давление винта-ограничителя обратного хода остается постоянным по отношению к метчику.

Синхропатроны для канальной системы подачи MQL-2 поставляются по запросу.

Market demands have triggered the development of the new BILZ design synchro chucks. Adjustment of the chuck with regard to the taps pre-setting position can be completed from both sides of the chuck, the minimum quantity lubrication has been optimised and comes with an absolute leak free application of lubrication flow to the tap. The tension and compression length compensation, ( $\pm 0.15$  mm) in combination with radial dampening effect compensates small synchronisation and location anomalies. Through this defined application compensation the user achieves reduced tap flank wear in combination with considerably less cutting loads which in turn increases tap life and is more machine friendly.

The use of the “Elastomere” dampening and length compensating elements are form-secure, they are also resistant to all coolant substances used in today’s modern industries. Dampening elements remain stable due to the predetermined length compensation thus eliminating any potential plastic deformation. This results in a constant cutting condition and therefore the user benefits from the following:

- Increased tool life of the cutting medium – Tap life increase and downtime reduced.
- Improved component thread quality.
- High degree of process security, (reduced breakages).

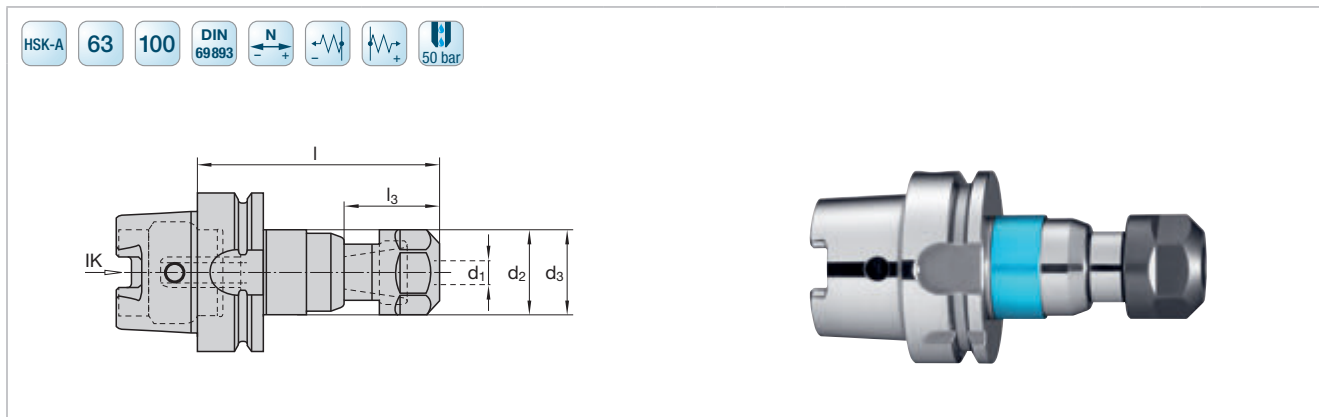
The BZK-collet Tap clamping system allows slim build combinations when compared to conventional ER collet chucks they therefore avoid or overcome problematic and difficult access applications. In addition, the direct drive mechanism of the collet to the tap allows twist free applications or eliminates tap spinning.

Further benefits are:

- Easy length setting of the tap.
- Irrespective of the clamping stroke of the collect during the tightening process the backstop screw pressure remains constant in relation to the tap.

Synchro chucks are also available for MQL-2 channel supply system upon request.

## SCK – Синхронизирующие патроны для ESX-цанг SCK – Synchro chucks for ESX collet

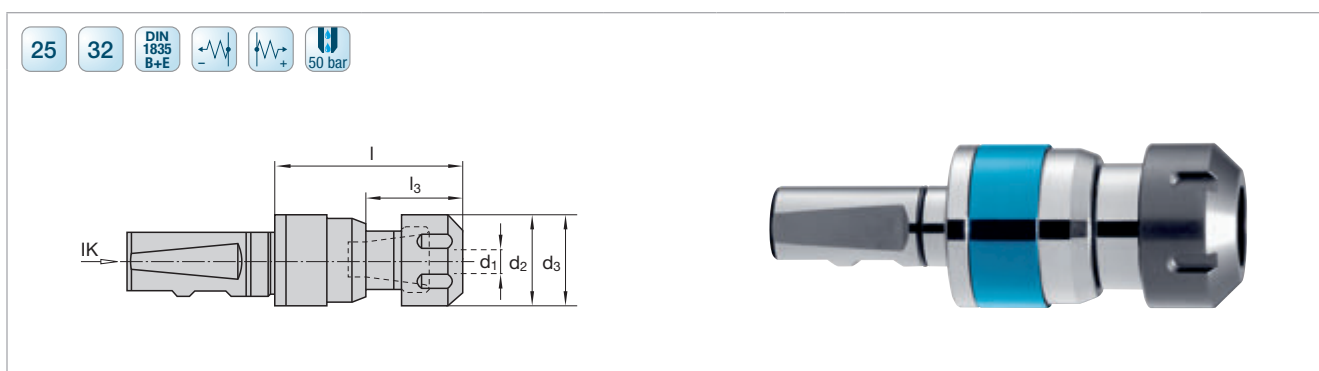


Код LMT LMT-Code Идент. № Ident No.				d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l	l <sub>3</sub>										
SCK1-95,5/HSK-A63-ESX20-BL 5010567	+/-0,15			M4-M12	34	34	95,5	37,5	Зажимные устройства и компоненты см. на стр. E.30 Clamping units and components see page E.30			DIN 894-30	EX-20IC					
				4,5-11,2											6934034	6931227		
SCK1-160/HSK-A63-ESX20-BL 5013409	+/-0,15			M4-M12	34	34	160	37,5									DIN 894-30	EX-20IC
				4,5-11,2											6934034	6931227		
SCK1-102/HSK-A100-ESX20-BL 5012119	+/-0,15			M4-M12	34	34	102	37,5									DIN 894-30	EX-20IC
				4,5-11,2											6934034	6931227		
SCK2-109/HSK-A63-ESX32-BL 5011981	+/-0,15			M4-M20	50	50	109	43,5									E 32	EX-32IC
				4,5-18											6921609	6933897		
SCK2-115,5/HSK-A100-ESX32-BL 5012062	+/-0,15			M4-M20	50	50	115,5	43,5									E 32	EX-32IC
				4,5-18											6921309	6933897		
SCK3-146,5/HSK-A63-ESX40-BL 5017524	+/-0,8			M10-M30	63	58,5	146,5	50,3				E 40	EX-40IC					
				10-22						6921610	6948425							
SCK3-138/HSK-A100-ESX40-BL 5017526	+/-0,8			M10-M30	63	58,5	138	50,3				E 40	EX-40IC					
				10-22						6921610	6948425							

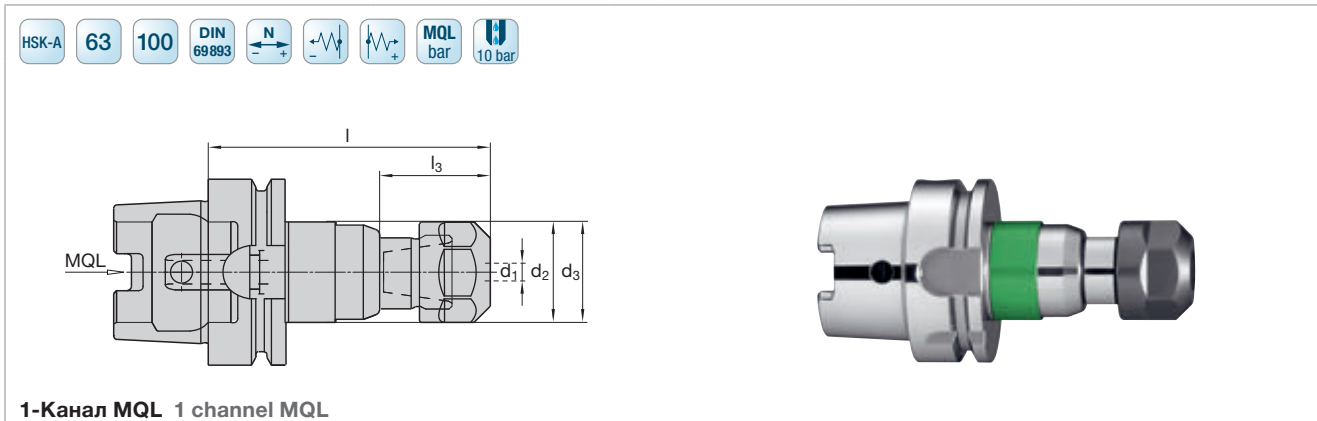
Блок охлаждающей жидкости и установочный ключ не включены.  
Coolant feeding unit and setting key not included.

Зажимное устройство и установочный ключ не включены.  
Clamping unit and setting key not included.

## SCK – Синхронизирующие патроны для ESX-цанг SCK – Synchro chucks for ESX collet



Код LMT LMT-Code Идент. № Ident No.				d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l	l <sub>3</sub>										
SCK1-73/W25-ESX20-BL 5012220	+/-0,15			M4-M12	34	34	73	37,5	Зажимные устройства и компоненты см. на стр. E.30 Clamping units and components see page E.30			DIN 894-30	EX-20IC					
				4-11,2											6934034	6937227		
SCK2-87,5/W25-ESX32-BL 5012276	+/-0,15			M4-M20	50	50	87,5	43,5									E 32	EX-32IC
				4-20											6921309	6933897		
SCK3-113,5/W32-ESX40-BL 5017528	+/-0,8			M10-M30	63	58,5	113,5	50,3									E 40	EX-40IC
				10-22											6921610	6948425		



**1-Канал MQL 1 channel MQL**

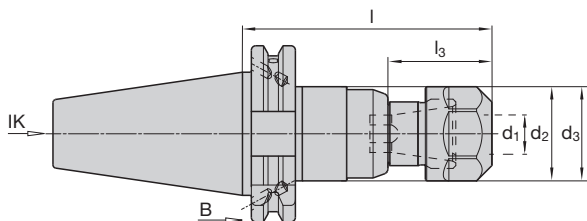
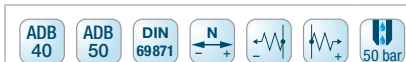
Код LMT LMT-Code Идент. № Ident No.				$d_1$	$d_2$	$d_3$	$l$	$l_3$						
SCK1-95,5/HSK-A63-ESX20-GN 5010561	+/-0,15			M4 – M12 4,5 – 11,2	34	34	95,5	37,5	Зажимные устройства и компоненты см. на стр. E.29 Clamping units and components see page E.29		DIN 894-30	EX-20IC		
SCK1-160/HSK-A63-ESX20-GN 5024594	+/-0,15			M4 – M12 4,5 – 11,2	34	34	160	37,5			DIN 894-30	EX-20IC		
SCK1-102/HSK-A100-ESX20-GN 5012121	+/-0,15			M4 – M12 4,5 – 11,2	34	34	102	37,5			DIN 894-30	EX-20IC		
SCK2-109/HSK-A63-ESX32-GN 5011986	+/-0,15			M4 – M20 4,5 – 18	50	50	109	43,5			E 32	EX-32IC		
SCK2-115,5/HSK-A100-ESX32-GN 5012066	+/-0,15			M4 – M20 4,5 – 18	50	50	115,5	43,5			E 32	EX-32IC		
SCK3-146,5/HSK-A63-ESX40-GN 5024613	+/-0,8			M10 – M30 10 – 22	63	58,5	146,5	50,3			E 40	EX-40IC		
SCK3-138/HSK-A100-ESX40-GN 5024615	+/-0,8			M10 – M30 10 – 22	63	58,5	138	50,3			E 40	EX-40IC		
													6934034	6937227
													6934034	6937227
													6934034	6937227

**2-Канал MQL 2 channel MQL**

Код LMT LMT-Code Идент. № Ident No.				$d_1$	$d_2$	$d_3$	$l$	$l_3$						
SCK1-B-95,5/HSK-A63-ESX20-GN 5011971	+/-0,15			M4 – M12 4,5 – 11,2	34	34	95,5	37,5	Зажимные устройства и компоненты см. на стр. E.29 Clamping units and components see page E.29		DIN 894-30	EX-20IC		
SCK1-B-160/HSK-A63-ESX20-GN 5024976	+/-0,15			M4 – M12 4,5 – 11,2	34	34	160	37,5			DIN 894-30	EX-20IC		
SCK1-B-102/HSK-A100-ESX20-GN 5012122	+/-0,15			M4 – M12 4,5 – 11,2	34	34	102	37,5			DIN 894-30	EX-20IC		
SCK2-B-109/HSK-A63-ESX32-GN 5011987	+/-0,15			M4 – M20 4,5 – 18	50	50	109	43,5			E 32	EX-32IC		
SCK2-B-115,5/HSK-A100-ESX32-GN 5012067	+/-0,15			M4 – M20 4,5 – 18	50	50	115,5	43,5			E 32	EX-32IC		
SCK3-B-138/HSK-A100-ESX40-GN 5016680	+/-0,8			M10 – M30 10 – 22	63	58,5	138	50,3			E 40	EX-40IC		
													6934034	6937227
													6934034	6937227
													6934034	6937227
													6934034	6937227

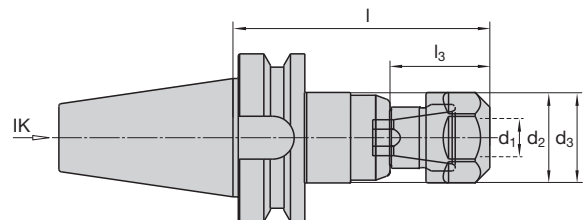
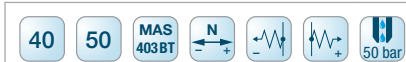
Зажимное устройство и установочный ключ не включены.  
 Clamping unit and setting key not included.

## SCK – Синхронизирующие патроны для ESX-цанг SCK – Synchro chucks for ESX collet



Код LMT LMT-Code Идент. № Ident No.				$d_1$	$d_2$	$d_3$	$l$	$l_3$							
SCK1-90/ADB40-ESX20-SW 5023105	+/-0,15			M4-M12	34	34	90	37,5	Зажимные устройства и компоненты см. на стр. E.30 Clamping units and components see page E.30					DIN 894-30	EX-20IC
				4,5-11,2										DIN 894-30	EX-20IC
SCK1-90/ADB50-ESX20-SW 5023104	+/-0,15			M4-M12	34	34	90	37,5						DIN 894-30	EX-20IC
				4,5-11,2										DIN 894-30	EX-20IC
SCK2-101/ADB40-ESX32-SW 5023103	+/-0,15			M4-M20	50	50	101	43,5						E 32	EX-32IC
				4,5-18										E 32	EX-32IC
SCK2-101/ADB50-ESX32-SW 5023102	+/-0,15			M4-M20	50	50	101	43,5						E 32	EX-32IC
				4,5-18										E 32	EX-32IC
SCK3-123/ADB50-ESX40-SW 5023101	+/-0,8			M10-M30	63	58,5	123	50,3	E 40	EX-40IC					
				10-22					E 40	EX-40IC					

## SCK – Синхронизирующие патроны для ESX-цанг SCK – Synchro chucks for ESX collet

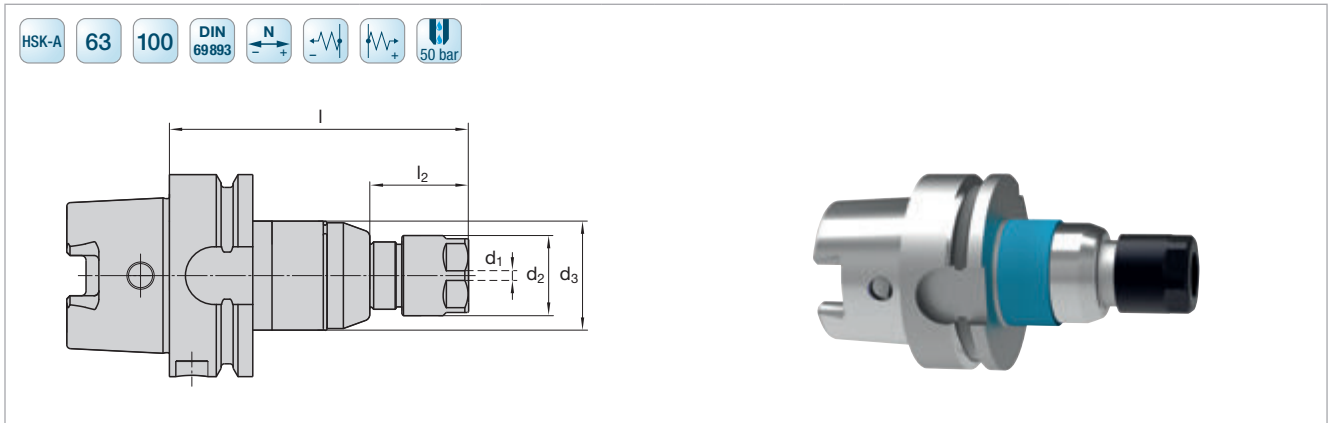


Код LMT LMT-Code Идент. № Ident No.				$d_1$	$d_2$	$d_3$	$l$	$l_3$							
SCK1-96,5/BT40-ESX20-SW 5022628	+/-0,15			M4-M12	34	34	96,5	37,5	Зажимные устройства и компоненты см. на стр. E.30 Clamping units and components see page E.30					DIN 894-30	EX-20IC
				4,5-11,2										DIN 894-30	EX-20IC
SCK1-107,5/BT50-ESX20-SW 5022693	+/-0,15			M4-M12	34	34	107,5	37,5						DIN 894-30	EX-20IC
				4,5-11,2										DIN 894-30	EX-20IC
SCK2-110/BT40-ESX32-SW 5022631	+/-0,15			M4-M20	50	50	110	43,5						E 32	EX-32IC
				4,5-18										E 32	EX-32IC
SCK2-121/BT50-ESX32-SW 5022632	+/-0,15			M4-M20	50	50	121	43,5						E 32	EX-32IC
				4,5-18										E 32	EX-32IC
SCK3-141,5/BT50-ESX40-SW 5023098	+/-0,8			M10-M30	63	58,5	141,5	50,3	E 40	EX-40IC					
				10-22					E 40	EX-40IC					

Блок охлаждающей жидкости и установочный ключ не включены.  
Coolant feeding unit and setting key not included.

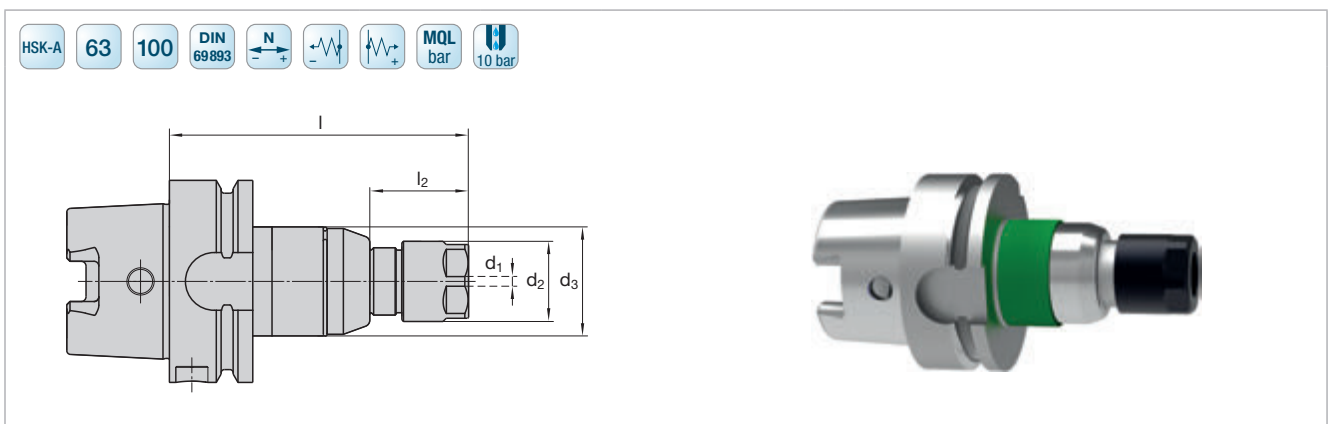
Зажимное устройство и установочный ключ не включены.  
Clamping unit and setting key not included.





Код LMT LMT-Code Идент. № Ident No.			$d_1$	$d_2$	$d_3$	$l$	$l_2$		
SCK1-86/HSK-A63-BZ18-BL 5014929	$\pm 0,15$		M3,5–M14 4,0–10,0	25	34	86	28	Зажимные устройства и компоненты см. на стр. E.32 Clamping units and components see page E.32	DIN 3110-21x23 6952334
SCK1-92,5/HSK-A100-BZ18-BL 5017529	$\pm 0,15$		M3,5–M14 4,0–10,0	25	34	92,5	28		DIN 3110-21x33 6952334
SCK2-104/HSK-A63-BZ25-BL 5017530	$\pm 0,15$		M10–M20 10,0–18,0	34	50	104	38,5		DIN 894-30 6934034
SCK2-110,5/HSK-A100-BZ25-BL 5017531	$\pm 0,15$		M10–M20 10,0–18,0	34	50	110,5	38,5		DIN 894-30 6934034

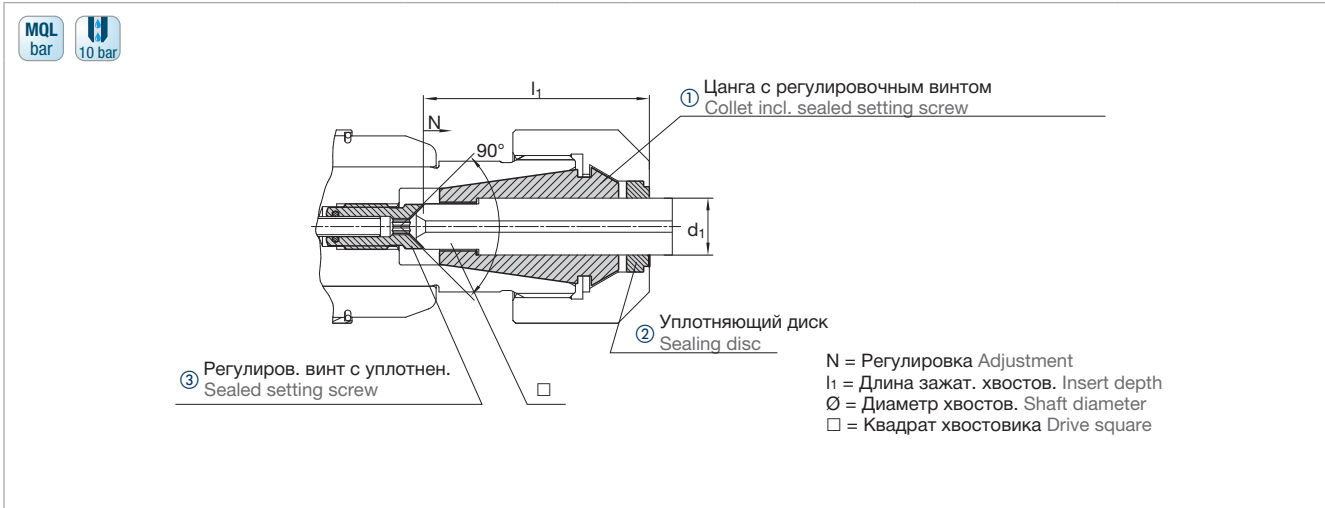
Зажимное устройство и установочный ключ не включены.  
 Clamping unit and setting key not included.







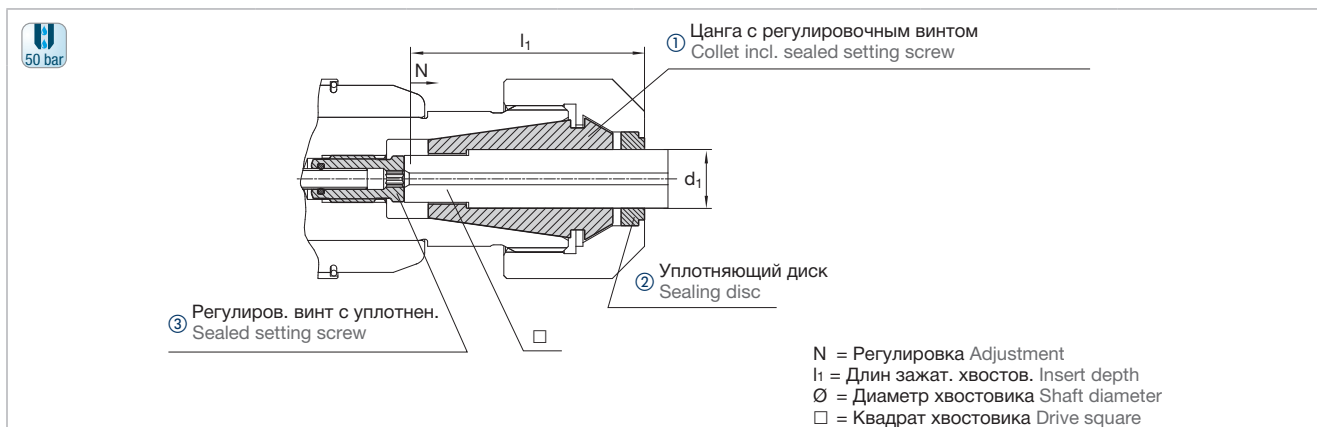
Код LMT LMT-Code Идент. № Ident No.			$d_1$	$d_2$	$d_3$	$l$	$l_2$		
SCK1-86/HSK-A63-BZ18-GN 5013556	$\pm 0,15$		M3,5–M14 4,0–10,0	25	34	86	28	Зажимные устройства и компоненты см. на стр. E.31 Clamping units and components see page E.31	DIN 3110-21x23 6952334
SCK1-92,5/HSK-A100-BZ18-GN 5024602	$\pm 0,15$		M3,5–M14 4,0–10,0	25	34	92,5	28		DIN 3110-21x33 6952334
SCK2-104/HSK-A63-BZ25-GN 5024596	$\pm 0,15$		M10–M20 10,0–18,0	34	50	104	38,5		DIN 894-30 6934034
SCK2-110,5/HSK-A100-BZ25-GN 5024604	$\pm 0,15$		M10–M20 10,0–18,0	34	50	110,5	38,5		DIN 894-30 6934034

Зажимное устройство и установочный ключ не включены.  
 Clamping unit and setting key not included.

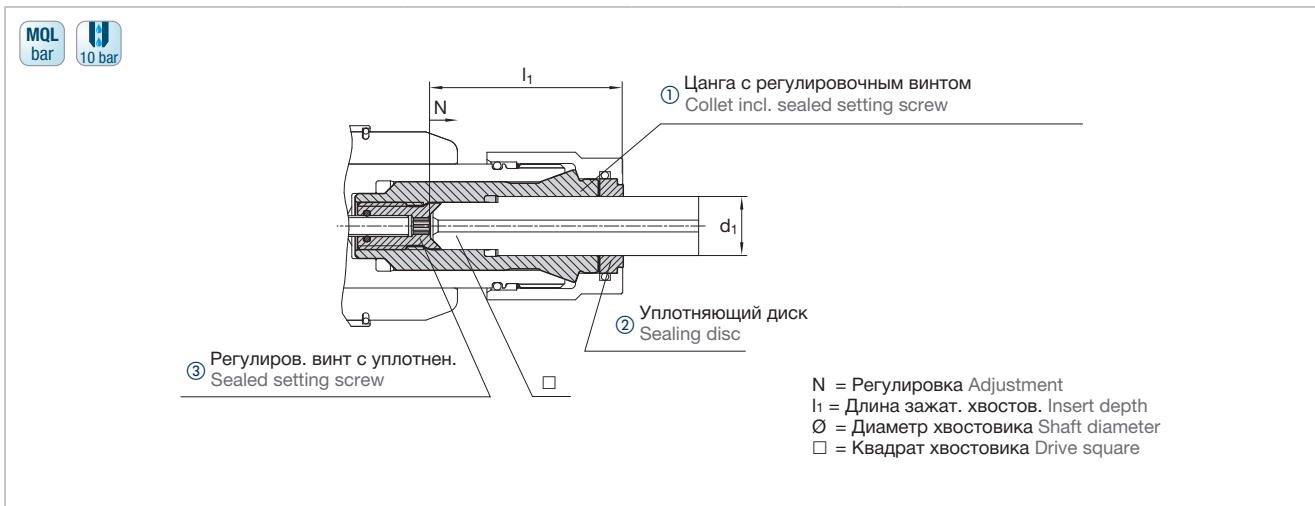








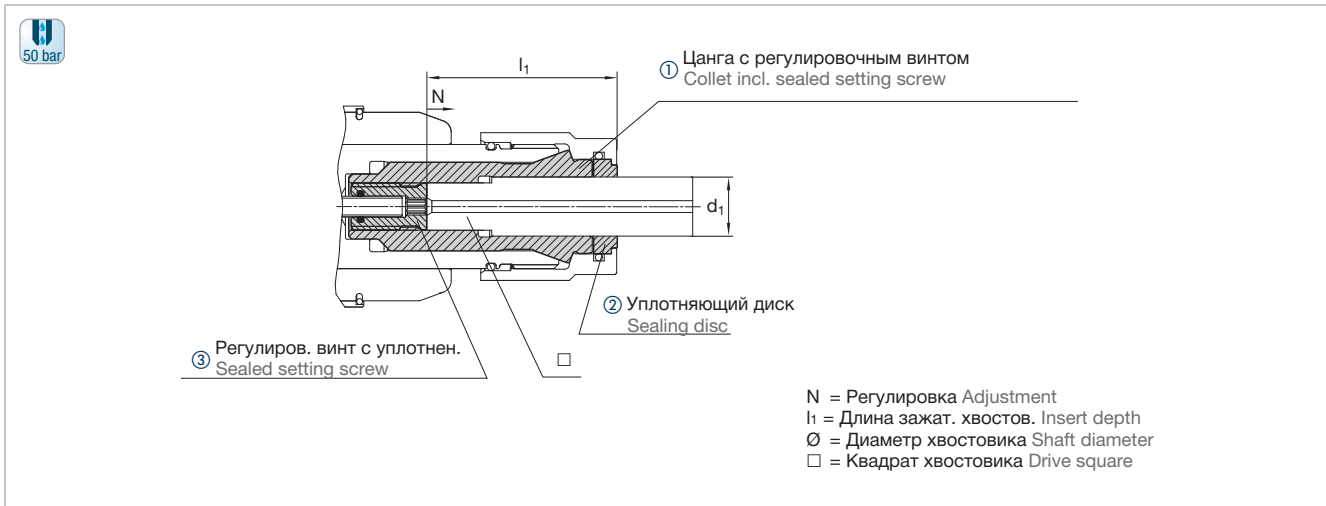
Зажимное устройство – ESX версия B Clamping unit ESX Version B					включая: consisting of:		
Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.	 d <sub>1</sub> x □	l <sub>1</sub>	N			
SPE6x4,9B-ESX20	5011485	6,0 x 4,9	31	3	ESX20GB-6x4,9	DS/ER20-6	SCK110B-6x4,9
					6948390	6943901	5010622
SPE7x5,5B-ESX20	5011486	7,0 x 5,5	31		ESX20GB-7x5,5	DS/ER20-7	SCK110B-7x5,5
					6949767	6950178	5010623
SPE8x6,2B-ESX20	5011487	8,0 x 6,2	36		ESX20GB-8x6,2	DS/ER20-8	SCK110B-8x6,2
				6949202	6946991	5010626	
SPE9x7B-ESX20	5011488	9,0 x 7,0	37	3	ESX20GB-9x7	DS/ER20-9	SCK110B-9x7
					6947338	6947339	5010628
SPE10x8B-ESX20	5011489	10,0 x 8,0	41		ESX20GB-10x8	DS/ER20-10	SCK110B-10x8
					6949111	6931347	5010646
SPE9x7B-ESX32	5012108	9,0 x 7,0	37		ESX32GB-9x7	DS/ER32-9	SCK210B-9x7
				6946965	6949298	5010674	
SPE10x8B-ESX32	5012109	10,0 x 8,0	41	3	ESX32GB-10x8	DS/ER32-10	SCK210B-10x8
					6949998	6948675	5010679
SPE11x9B-ESX32	5012110	11,0 x 9,0	42		ESX32GB-11x9	DS/ER32-11	SCK210B-11x9
					6946104	6948387	5010680
SPE12x9B-ESX32	5012111	12,0 x 9,0	42		ESX32GB-12x9	DS/ER32-12	SCK210B-11x9
				6946106	6946689	5010680	
SPE14x11B-ESX32	5012112	14,0 x 11,0	44	3	ESX32GB-14x11	DS/ER32-14	SCK210B-14x11
					6947337	6946613	5010682
SPE16x12B-ESX32	5012113	16,0 x 12,0	45		ESX32GB-16x12	DS/ER32-16	SCK210B-16x12
					6948391	6946822	5010683
SPE10x8B-ESX40	5016689	10,0 x 8,0	41		ESX40GB-10x8	DS/ER40-10	SCK310B-10x8
				9080012	6952199	5016699	
SPE11x9B-ESX40	5016690	11,0 x 9,0	42	3	ESX40GB-11x9	DS/ER40-11	SCK310B-11x9
					6955398	6954278	5016701
SPE12x9B-ESX40	5016691	12,0 x 9,0	42		ESX40GB-12x9	DS/ER40-12	SCK310B-11x9
					9074741	6954280	5016701
SPE14x11B-ESX40	5016694	14,0 x 11,0	44		ESX40GB-14x11	DS/ER40-14	SCK310B-14x11
				9074742	6954284	5016702	
SPE16x12B-ESX40	5016695	16,0 x 12,0	45	3	ESX40GB-16x12	DS/ER40-16	SCK310B-16x12
					9080073	6946054	5016703
SPE18x14,5B-ESX40	5016696	18,0 x 14,5	47		ESX40GB-18x14,5	DS/ER40-18	SCK310B-18x14,5
					6952207	6946120	5016704
SPE20x16B-ESX40	5016697	20,0 x 16,0	52		ESX40GB-20x16	DS/ER40-20	SCK310B-20x16
				6948903	6952971	5016705	
SPE22x18B-ESX40	5016698	22,0 x 18,0	54	3	ESX40GB-22x18	DS/ER40-22	SCK310B-22x18
					6949124	6949887	5016706







Зажимное устройство – ESX версия C Clamping unit ESX Version C					включая: consisting of:			
Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.	d <sub>1</sub> x □	l <sub>1</sub>	N	①	②	③	
SPE4,5x3,4C-ESX20	5013770	4,5 x 3,4	29	3	ESX20GB-4,5x3,4 6948389	DS/ER20-4,5 6948386	SCK110C-4,5x3,4 5013780	
SPE5x4C-ESX20	5013774	5,0 x 4,0	30		ESX20GB-5x4 6949763	DS/ER20-5 6953236	SCK110C-5x4 5013781	
SPE6x4,9C-ESX20	5012479	6,0 x 4,9	31		ESX20GB-6x4,9 6948390	DS/ER20-6 6943901	SCK110C-6x4,9 5013783	
SPE7x5,5C-ESX20	5012480	7,0 x 5,5	31		ESX20GB-7x5,5 6949767	DS/ER20-7 6950178	SCK110C-7x5,5 5013792	
SPE8x6,2C-ESX20	5012481	8,0 x 6,2	36		ESX20GB-8x6,2 6949202	DS/ER20-8 6946991	SCK110C-8x6,2 5013793	
SPE9x7C-ESX20	5012482	9,0 x 7,0	37		ESX20GB-9x7 6947338	DS/ER20-9 6947339	SCK110C-9x7 5013796	
SPE10x8C-ESX20	5012483	10,0 x 8,0	41		ESX20GB-10x8 6949111	DS/ER20-10 6931347	SCK110C-10x8 5012809	
SPE11x9C-ESX20	5013775	11,0 x 9,0	42		ESX20GB-11x9 6949177	DS/ER20-11 6944294	SCK110C-11x9 5013780	
SPE6x4,9C-ESX32	5013821	6,0 x 4,9	31		3	ESX32GB-6x4,9 6946997	DS/ER32-6 6948674	SCK210C-6x4,9 5013824
SPE7x5,5C-ESX32	5013822	7,0 x 5,5	31	ESX32GB-7x5,5 6950029		DS/ER32-7 6953637	SCK210C-7x5,5 5013825	
SPE8x6,2C-ESX32	5013823	8,0 x 6,2	36	ESX32GB-8x6,2 6949769		DS/ER32-8 6949999	SCK210C-8x6,2 5013826	
SPE9x7C-ESX32	5012485	9,0 x 7,0	37	ESX32GB-9x7 6946965		DS/ER32-9 6949298	SCK210C-9x7 5012864	
SPE10x8C-ESX32	5012486	10,0 x 8,0	41	ESX32GB-10x8 6949998		DS/ER32-10 6948675	SCK210C-10x8 5012868	
SPE11x9C-ESX32	5012487	11,0 x 9,0	42	ESX32GB-11x9 6946104		DS/ER32-11 6948387	SCK210C-10x9 5012869	
SPE12x9C-ESX32	5012488	12,0 x 9,0		ESX32GB-12x9 6946106		DS/ER32-12 6946689	SCK210C-10x9 5012869	
SPE14x11C-ESX32	5012489	14,0 x 11,0	44	ESX32GB-14x11 6947337		DS/ER32-14 6946613	SCK210C-14x11 5012870	
SPE16x12C-ESX32	5012490	16,0 x 12,0	45	ESX32GB-16x12 6948391		DS/ER32-16 6946822	SCK210C-16x12 5012871	
SPE18x14,5C-ESX32	5012487	18,0 x 14,5	47	ESX32GB-18x14,5 6950206		DS/ER32-18 6946002	SCK210C-18x14,5 5013789	
SPE10x8C-ESX40	5016652	10,0 x 8,0	41	3		ESX40GB-10x8 9080012	DS/ER40-10 6952199	SCK310C-10x8 5016661
SPE11x9C-ESX40	5016653	11,0 x 9,0	42			ESX40GB-11x9 6955398	DS/ER40-11 6954278	SCK310C-11x9 5016662
SPE12x9C-ESX40	5016654	12,0 x 9,0				ESX40GB-12x9 9074741	DS/ER40-12 6954280	SCK310C-11x9 5016662
SPE14x11C-ESX40	5016655	14,0 x 11,0	44			ESX40GB-14x11 9074742	DS/ER40-14 6954284	SCK310C-14x11 5016663
SPE16x12C-ESX40	5016656	16,0 x 12,0	45			ESX40GB-16x12 9080073	DS/ER40-16 6946054	SCK310C-16x12 5016664
SPE18x14,5C-ESX40	5016657	18,0 x 14,5	47		ESX40GB-18x14,5 6952207	DS/ER40-18 6946120	SCK310C-18x14,5 5016665	
SPE20x16C-ESX40	5016658	20,0 x 16,0	52		ESX40GB-20x16 6948903	DS/ER40-20 6952971	SCK310C-20x16 5016666	
SPE22x18C-ESX40	5016659	22,0 x 18,0	54		ESX40GB-22x18 6949124	DS/ER40-22 6949887	SCK310C-22x18 5016667	

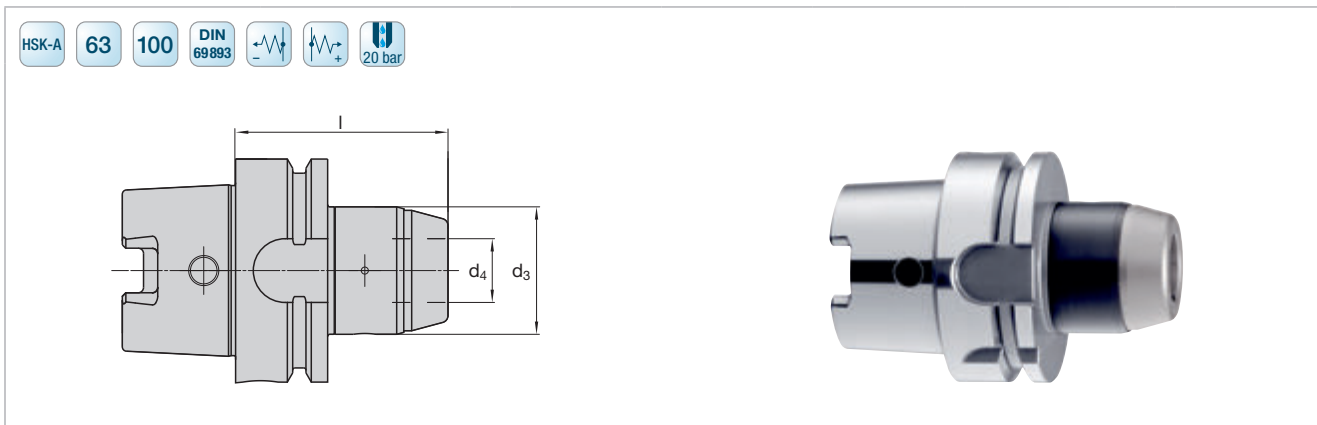






Зажимное устройство – BZ версия B Clamping unit BZ Version B					включая: consisting of:		Комплектующие Spare part	
Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.	 $d_1 \times \square$	$l_1$	N				
SPE6x4,9B-BZ18	5011572	6,0 x 4,9	29	3	BZK18B-6x4,9	DS/ER20-6	SCK110B-BZ18-6x4,9	
SPE7x5,5B-BZ18	5012025	7,0 x 5,5	29		5011035	6943901	5010725	
SPE8x6,2B-BZ18	5011571	8,0 x 6,2	30		BZK18B-7x5,5	DS/ER20-7	SCK110B-BZ18-7x5,5	
SPE9x7B-BZ18	5012031	9,0 x 7,0	31		5012002	6950178	5012023	
SPE10x8B-BZ18	5012039	10,0 x 8,0	32		BZK18B-8x6,2	DS/ER20-8	SCK110B-BZ18-8x6,2	
					5011036	6946991	5010726	
SPE9x7B-BZ25	5013677	9,0 x 7,0	40	3	BZK18B-9x7	DS/ER20-9	SCK110B-BZ18-9x7	
SPE10x8B-BZ25	5013679	10,0 x 8,0	41		5012003	6947339	5010727	
SPE11x9B-BZ25	5013680	11,0 x 9,0	42		BZK18B-10x8	DS/ER20-10	SCK110B-BZ18-10x8	
SPE12x9B-BZ25	5013681	12,0 x 9,0	42		5012041	6931347	5012042	
SPE14x11B-BZ25	5013683	14,0 x 11,0	44		BZK25B-9x7	DS/ER32-9	SCK210B-BZ18-9x7	
SPE16x12B-BZ25	5013684	16,0 x 12,0	45		5013672	6949298	5013675	
					BZK25B-10x8	DS/ER32-10	SCK210B-BZ18-10x8	
					5012005	6948675	5013646	
					BZK25B-11x9	DS/ER32-11	SCK210B-BZ18-11x9	
					5012006	6948387	5013648	
					BZK25B-12x9	DS/ER32-12	SCK210B-BZ18-11x9	
				5013664	6946689	5013648		
				BZK25B-14x11	DS/ER32-14	SCK210B-BZ18-14x11		
				5013666	6946613	5013650		
				BZK25B-16x12	DS/ER32-16	SCK210B-BZ18-16x12		
				5013670	6946822	5013652		



Зажимное устройство – BZ версия C Clamping unit BZ Version C					включая: consisting of:		Комплектующие Spare part	
Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.	 $d_1 \times \square$	$l_1$	N	① 	② 	③ 	
SPE4,5x3,4C-BZ18	5025987	4,5 x 3,4	27	3	BZK18C-4,5x3,4	DS/ER20-4,5	SCK110C-BZ18-4,5x3,4	
					–	6948386	–	
SPE5x4C-BZ18	5025986	5,0 x 4,0	28		BZK18C-5x4	DS/ER20-5	SCK110C-BZ18-5x4	
					–	6953236	–	
SPE6x4,9C-BZ18	5012926	6,0 x 4,9	29		BZK18C-6x4,9	DS/ER20-6	SCK110C-BZ18-6x4,9	
					5012934	6943901	5012939	
SPE7x5,5C-BZ18	5012927	7,0 x 5,5	29		BZK18C-7x5,5	DS/ER20-7	SCK110C-BZ18-7x5,5	
					5012935	6950178	5012940	
SPE8x6,2C-BZ18	5012928	8,0 x 6,2	30		BZK18C-8x6,2	DS/ER20-8	SCK110C-BZ18-8x6,2	
				5012936	6946991	5012941		
SPE9x7C-BZ18	5012929	9,0 x 7,0	31	BZK18C-9x7	DS/ER20-9	SCK110C-BZ18-9x7		
				5012937	6947339	5012942		
SPE10x8C-BZ18	5012930	10,0 x 8,0	32	BZK18C-10x8	DS/ER20-10	SCK110C-BZ18-10x8		
				5012938	6931347	5012943		
SPE11x9C-BZ18	5026031	11,0 x 9,0	33	BZK18C-11x9	DS/ER20-11	SCK110C-BZ18-11x9		
				–	6944294	–		
SPE9x7C-BZ25	5029319	9,0 x 7,0	40	3	BZK25C-9x7	DS/ER32-9	SCK210C-BZ25-9x7	
					–	6949298	–	
SPE10x8C-BZ25	5029322	10,0 x 8,0	41		BZK25C-10x8	DS/ER32-10	SCK210C-BZ25-10x8	
					–	6948675	–	
SPE11x9C-BZ25	5029323	11,0 x 9,0	42		BZK25C-11x9	DS/ER32-11	SCK210C-BZ25-11x9	
					–	6948387	–	
SPE12x9C-BZ25	5029324	12,0 x 9,0			BZK25C-12x9	DS/ER32-12	SCK210C-BZ25-12x9	
					–	6946689	–	
SPE14x11C-BZ25	5029325	14,0 x 11,0	44		BZK25C-14x11	DS/ER32-14	SCK210C-BZ25-14x11	
				–	6946613	–		
SPE16x12C-BZ25	5029326	16,0 x 12,0		BZK25C-16x12	DS/ER32-16	SCK210C-BZ25-16x12		
				–	6946822	–		
SPE18x14,5C-BZ25	5029327	18,0 x 14,5	45	BZK25C-18x14,5	DS/ER32-18	SCK210C-BZ25-18x14,5		
				–	6946002	–		

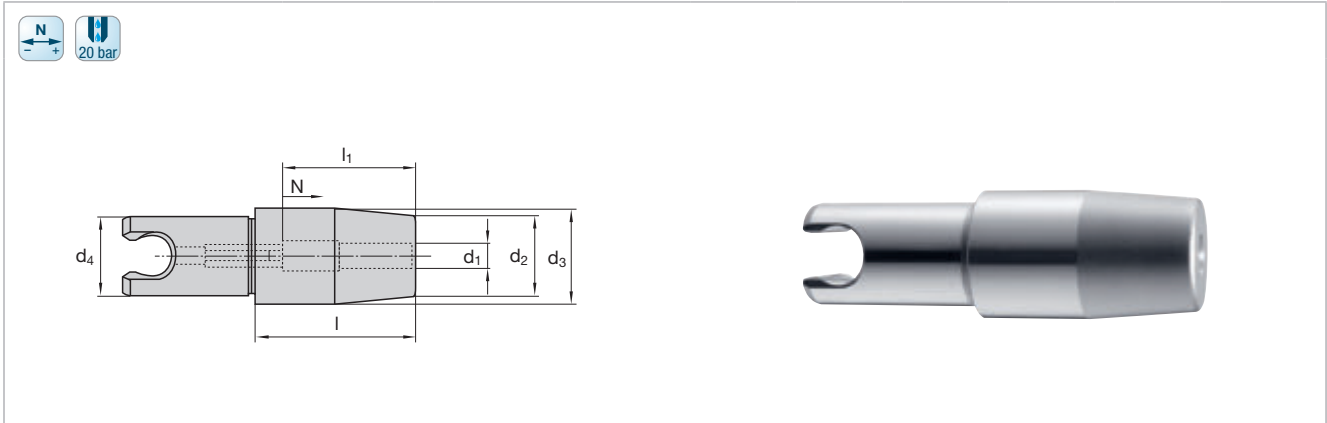
**SCC – Синхронизирующие патроны для адапторов тип SCA**  
**SCC – Synchro chucks for SCA-type adaptors**




Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.			 	$d_4$	$d_3$	$l$
SCC1/HSK-A63	6732311	SCA1-T	M5 – M12	+/-0,12	18	36	60
SCC1/HSK-A100	6732312						64
SCC2/HSK-A63	6732313	SCA2-T	M5 – M20	+/-0,12	27	50	76
SCC2/HSK-A100	6732314						79

Пожалуйста, заказывайте охлаждающую трубку отдельно.  
 Please order coolant tube separately.

Соответствующие адапторы см. на стр. E.34  
 Suitable adaptors see page E.34



Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.		N	d <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>
SCA1-T6	6732331	M5–M12	5	6	22	18	19	38	31
SCA1-T7	6732336			7					32
SCA1-T8	6732334			8					32
SCA1-T9	6732335			9					33
SCA1-T10	6732332			10					34
SCA2-T6	6732360	M5–M12	5	6	22	27	19	55	31
SCA2-T8	9085777			8					33
SCA2-T10	6732337			10					34
SCA2-T11	6732351	M14–M20	5	11	34	27	27	55	46
SCA2-T12	6732338			12					46
SCA2-T14	6732333			14					48
SCA2-T16	6732339			16					49

Для твердосплавных метчиков с точностью хвостовика по 6h. Квадрат на хвостовике не требуется.  
 For carbide taps with shank tolerance h6 only. The square at the shank is not required.



### Высокоэффективная резьбонарезная оснастка со встроенной реверсивной передачей

Резьбонарезная оснастка Bilz для метчиков имеет модульную конструкцию, и поэтому может использоваться на станках любого типа. Ее можно применять для обработки в центрах с автоматической сменой инструмента и на станках специального назначения.

Благодаря встроенной реверсивной передаче, не требующей технического обслуживания, менять направление вращения шпинделя станка теперь не нужно.

Устройство компенсации шага при растяжении с шариковым разжимным устройством, которое срабатывает при реверсе, гарантирует точность шага резьбы  $\pm 0,15$  мм на 15 мм при частоте вращения до 4000 мин<sup>-1</sup>. Резьбонарезная оснастка для метчиков GNCK с подачей СОЖ выдерживает максимальное давление до 50 бар.

Прецизионные цанги обеспечивают надежный зажим инструмента, а при высоком крутящем моменте, например, при накатывании резьбы, можно использовать дополнительный привод за квадрат хвостовика.

Рычаг фиксирует патрон по отношению к шпинделю, что дает возможность автоматической смены инструмента. Стопорный механизм освобождает рычаг, что дает возможность сменить инструмент.

Благодаря использованию реверсивной передачи возможно нарезание резьбы на больших скоростях, что позволяет значительно уменьшить время рабочего цикла по сравнению с традиционными методами.

Удлиненный шпиндель поставляются по запросу.

### High performance tapping attachments with integrated reversing gear

Bilz tapping attachments are of modular design and can therefore meet the specific requirements of individual machines. They can be used on machining centres with automatic tool changers and on special purpose machines.

Because of the integrated maintenance free reversing gear, changes in direction of the machine spindle are unnecessary.

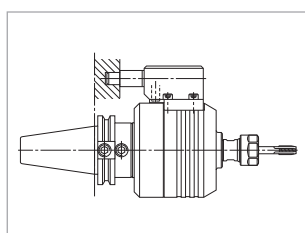
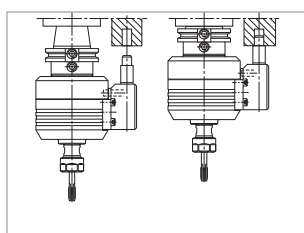
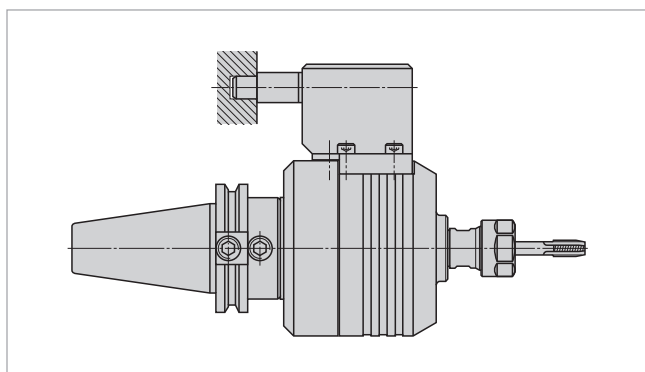
The length compensation on extension, with a ball release system which operates when in reverse, guarantees thread depths of  $\pm 0.15$ , 15 mm up to a speed of 4000 rpm. The GNCK tapping unit with coolant feed, can facilitate pressures up to a maximum of 50 bar.

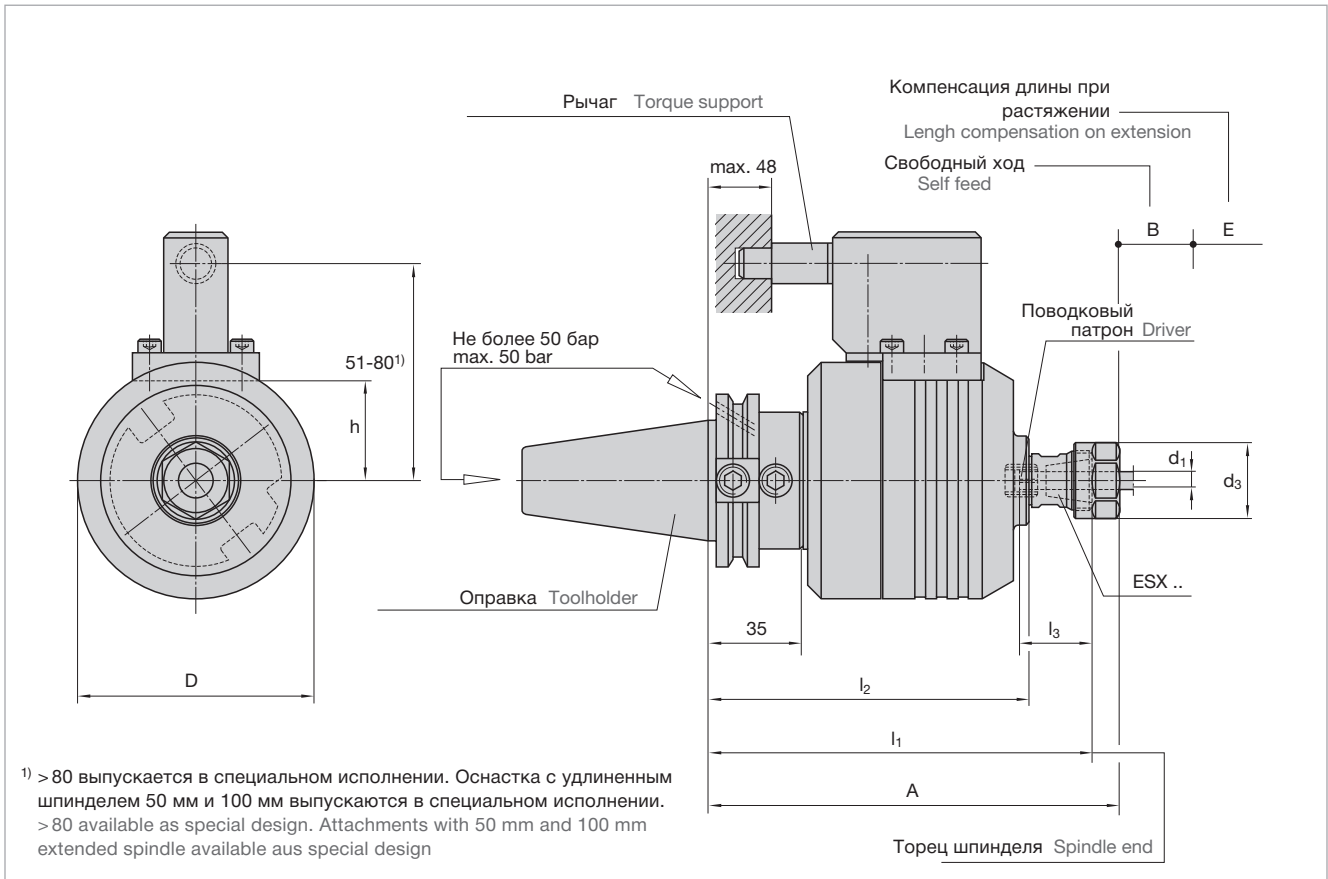
Precision collets ensure that the tap is securely clamped, and additional square drivers can be utilised where high torque is being generated, for example, when thread forming.

The torque support locks the unit relative to the spindle, thus making automatic tool changing possible. When tool changing takes place, the locking mechanism releases the torque support and allows the tool changing operation to be effected.

Because of the use of the reversing gears, high tapping speeds are possible resulting in significantly shorter cycle times compared to conventional tapping.

Extended spindles on request.





Исходное положение Starting position

Y<sub>B</sub>

Z<sub>V</sub>

Z<sub>R</sub>

Конечное положение End position

Z

**Пример составления программы**  
Для исходного положения с заданным безопасным зазором Y<sub>B</sub> уравнение имеет следующий вид:

$$Z_V = Y_B + Z - 0,5 B$$

$$Z_R = Z + E + 0,5 B + 1$$

При составлении программы нарезания резьбы метчиками на центрах с помощью устройств GNCN (GNCK) следует учесть следующие параметры:

- Менять направление вращения шпинделя не требуется, поскольку смена направления выполняется устройством GNCN (GNCK).
- Подача составляет 95–98 % шага резьбы.
- Время запаздывания равно нулю.
- Различные типы резьб.
- Собственная скорость.
- Компенсация длины при растяжении после выхода из детали.

**Programming example**  
At the starting position with a selected safety margin Y<sub>B</sub> the following equations give:

$$Z_V = Y_B + Z - 0,5 B$$



$$Z_R = Z + E + 0,5 B + 1$$

For tapping operations on machining centres using GNCN/ GNCK, the following should be taken into account when programming the machine:

- No change in direction of rotation of the machine spindle, as this is carried out by the GNCN/GNCK
- Feed = 95–98 % of thread pitch
- No dwell time
- Varying cutting geometry of the tap
- Self speed
- Compensation on extension after release

Z = Глубина резьбы Tapping depth  
Z<sub>V</sub> = Подвод шпинделя Spindle advance  
Z<sub>R</sub> = Возврат шпинделя Spindle return  
Y<sub>(A, B)</sub> = Безопасный зазор Safety margin  
B = Свободный ход Self feed  
E = Компенсация длины при растяжении Compensation on extension



Код LMT LMT-Code			$d_1$	$n_{max}$ $min^{-1}$	$p_{max}$ bar	B	E	$d_3$	D	h	A	$l_1$	$l_2$	$l_3$
GNC6-MMS	ESX12	M3-M6	3–7	4000	10	4	6	19	70	27	–	–	106	13/21
GNC12-MMS	ESX16	M4-M12	3–10	2500	10	5	9	28	87	37	–	–	119	25/45
GNC20-MMS	ESX25	M12-M20	7,1–16	1500	10	8	10	42	100	45	187	175	142	29/42
GNCN6C-ESX12/	ESX12	M3-M6	3–7	4000	–	3,5	6,5	19	70	27	132	125	106	13/21
GNCK6C-ESX12/	ESX12	M3-M6	3–7	4000	50	3,5	6,5	19	70	27	132	125	106	13/21
GNCN12C-ESX16/	ESX16	M4-M12	3–10	2500	–	5	9	28	87	37	153	143	119	25/45
GNCK12C-ESX16/	ESX16	M4-M12	3–10	2500	50	5	9	28	87	37	153	143	119	25/45
GNCN20C-ESX25/	ESX25	M12-M20	7,1–16	1500	–	8	10	42	100	45	187	175	142	29/42
GNCK20C-ESX25/	ESX25	M12-M20	7,1–16	1500	50	8	10	42	100	45	187	175	142	29/42




Масса Weights	
<b>Патрон Unit</b> GNCN/GNCK 6 C около 1,75 кг approx. 1.75 KGS GNCN/GNCK 12 C около 3,10 кг approx. 3.10 KGS GNCN/GNCK 20 C около 5,15 кг approx. 5.15 KGS	<b>Рычаг Torque Support</b> В зависимости от конструкции около 0,5–1,0 кг Depending on design approx. 0.5–1.0 KGS <b>Хвостовик Shank</b> В зависимости от конструкции около 0,8–3,0 кг Depending on design approx. 0.8–3.0 KGS

При отправке запросов следует указывать следующее: For inquiries please add	
<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Наименование изготовителя станка Machine manufacturer</li> <li>■ Тип станка Machine type</li> <li>■ Серийный номер станка Serial number machine</li> <li>■ Расположение и размеры шпинделя Spindle location/size</li> <li>■ Наличие (отсутствие) подачи СОЖ with/without coolant</li> <li>■ Размер резьбы Thread size</li> </ul>	<p><b>Внимание!</b> Необходимо правильно подбирать метчик в зависимости от материала и процесса и следовать рекомендациям его изготовителя по частоте вращения!</p> <p><b>Attention!</b> The tap must be the correct one for the material and the process, and please respect the recommended speed of the tap manufacturers!</p>

Специальный № станка  
Пожалуйста, точно указывайте модель станка  
Specific machine no.  
Please state the exact machine model

Цанга Collet ESX16-8  
Поводковый патрон Driver BN1716-5  
В комплект входят: гаечный ключ, торцовый ключ  
Set contents: Wrench, Allen key

Цанги см. на стр. E.60 и E.61  
Suitable collets see page E.60 + E.61

<b>Код LMT</b> <b>LMT-Code</b>	 <b>Диск</b> <b>Driver</b>	<b>Идент. №</b> <b>Ident No.</b>	 <b>Квадрат</b> <b>Square</b>	<b>l<sub>3</sub></b>	 <b>Набор Set</b>	<b>Идент. №</b> <b>Ident No.</b>
GNC6-MMS GNCN6C-ESX12 GNCK6C-ESX12	-	-	2,7-5	13-21	GNCK-ESX12	6831955
GNC12-MMS GNCN12C-ESX16 GNCK12C-ESX16	BN1716-4	6930574	4	27	GNCK-ESX16	6831954
	BN1716-4,5	6930575	4,5	28		
	BN1716-5	6930576	4,9-5	29		
	BN1716-5,6	6930577	5,5-5,6	29		
	BN1716-6,3	6930578	6,2-6,3	30		
	BN1716-6,5	6930579	6,5	30		
	BN1716-6,8	6930581	6,8	31		
	-	-	8	44		
GNC20-MMS GNCN20C-ESX25 GNCK20C-ESX25	-	-	<7	29	GNCK-ESX25	6831956
	BN1725-7,1	6941587	7,1	38		
	BN1725-8	6931467	7-8	38		
	BN1725-9	6943834	8-9	40		
	BN1725-10	6931468	9-10	40		
	BN1725-11,2	6943835	11,2	42		
	BN1725-12	6931469	11-12	42		



**Нарезание и накатывание резьбы на автоматических линиях и станках специального назначения**

Патроны Bilz WFLP-WF предназначены для нарезания резьбы метчиками на многошпиндельных станках. Они используются вместе с переходными адапторами WES-WE и могут поставляться с подачей СОЖ.

Система обеспечивает быструю и легкую замену адапторов, которые автоматически фиксируются в патроне. Механизм осевой компенсации натяжения или сжатия позволяет нарезать резьбу с разным шагом на многошпиндельных станках при несоответствии величины подачи и шага резьбы, причем балансировка частоты вращения и скорости подачи не требуется.

Коэффициент сжатия и растяжения можно подбирать в зависимости от различных требований. Самоцентрирующий плавающий механизм компенсирует любую несоосность более 0,2 мм между шпинделем станка и отверстием в детали.

Патроны WFLP-WF с внутренней подачей СОЖ поставляются по запросу.

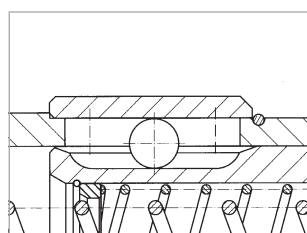
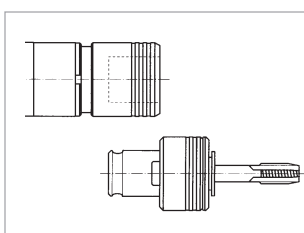
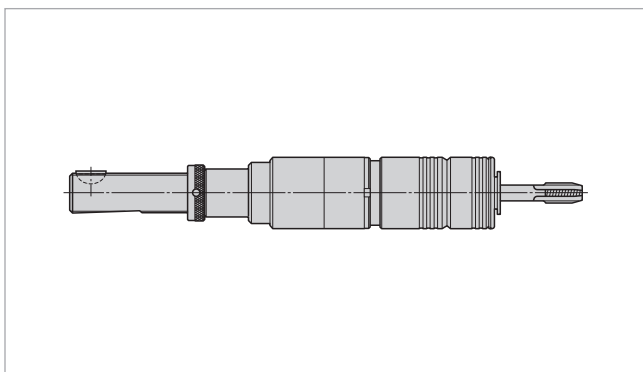
**Tapping and thread forming on transfer lines and special purpose machines**

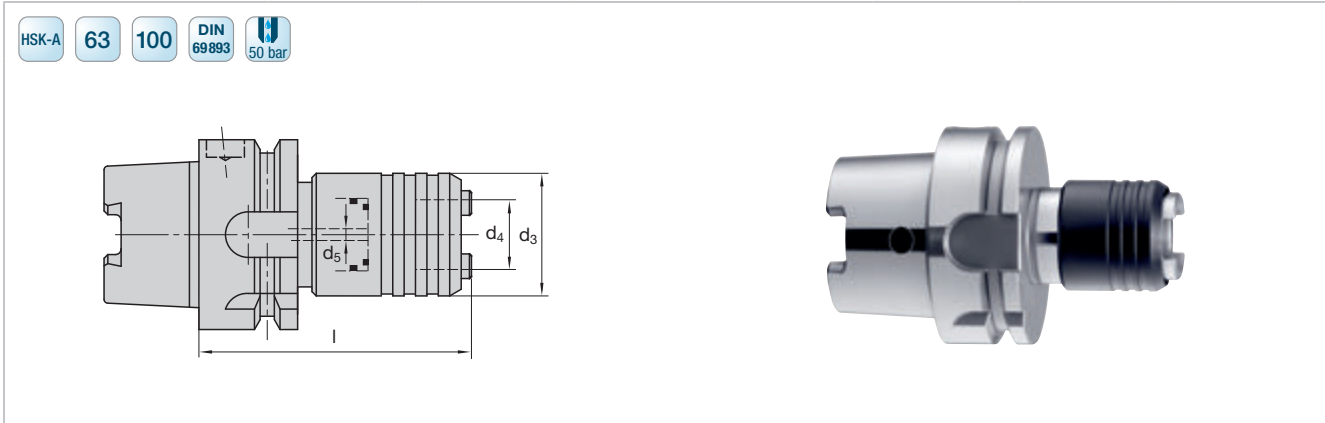
Bilz WFLP-WF chucks are designed for multi-spindle tapping applications and are used in conjunction with the WES-WE adaptors, the system is also available with coolant feed. The system is designed for rapid and easy adaptor change, which are automatically locked by insertion into the chuck.



The length compensation on extension and compression allows any fluctuations which may occur between the spindle feed and the thread pitch, so that multi-spindle tapping with varying pitches is possible, without the need to balance revolutions and feed rates.

The ratio of compression and extension can be chosen to suit varying requirements. The self centring float mechanism facilitates any misalignment of > 0.2 mm, between the machine spindle axis and core holes in the component.

WFLP-WF chucks with internal coolant feed are available on request.



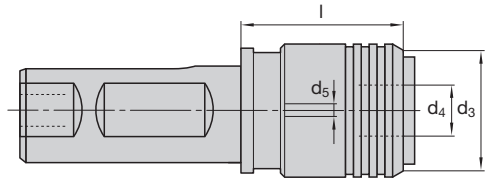




Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.			$d_3$	$d_4$	$d_5$	$l$
WF1-IKP/HSK-A63	6708921	1	M3 – M12	32	19	4	68
WF2-IKP/HSK-A63	6708922	2	M8 – M20	50	31	6	90
WF3-IKP/HSK-A63	9204793	3	M14 – M33	72	48	6	125
WF3-IKP/HSK-A100	6708566	3	M14 – M33	72	48	6	130

Соответствующие быстросменные адапторы см. на стр. E.47–E.52  
 Suitable quick change adaptors see page E.47–E.52

**WF – Быстросменные патроны для метчиков с внутренней подачей СОЖ**  
**WF – Quick change tapping chucks with internal coolant feed**

25 MS Bitz 50 bar



Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident No.			$d_3$	$d_4$	$d_5$	$l$
WF1-IKP/MS25	6708872	1	M3 – M12	32	19	4	39
WF2-IKP/MS25	6708873	2	M8 – M20	50	31	6	54

Соответствующие быстросменные адапторы см. на стр. E.47–E.52  
 Suitable quick change adaptors see page E.47–E.52

Концевые фрезы  
Milling with end mills

Фрезы с СИП  
Milling with indexable inserts

Сменные пластины  
Indexable inserts

Зубофрезерование  
Gear cutting

Точение  
Turning

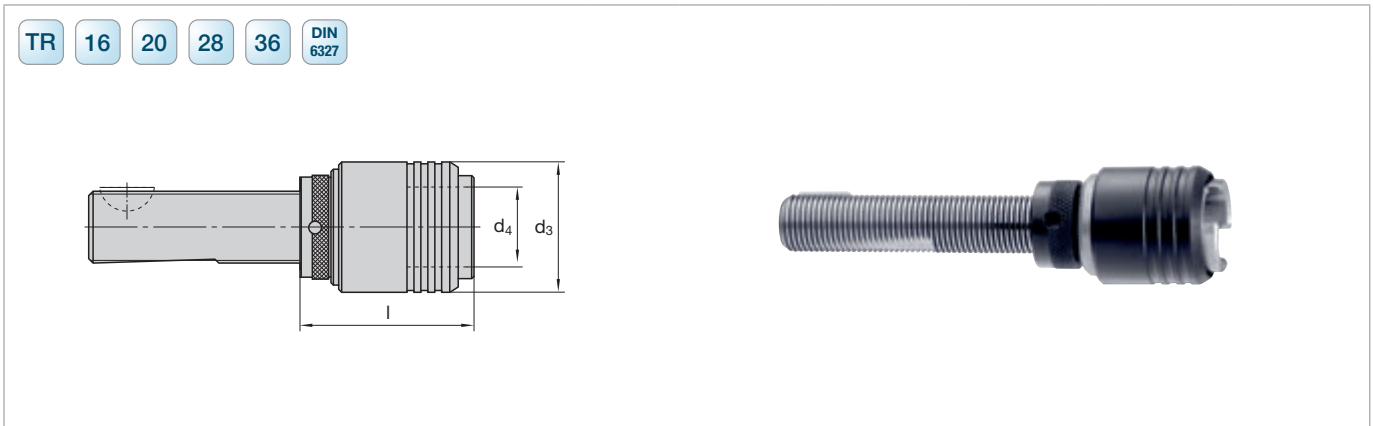
Сверление  
Drilling

Обработка резьб  
Threading

Резьбонакатка  
Threading Rolling

Оснастка  
Clamping

Приложения  
Attachment



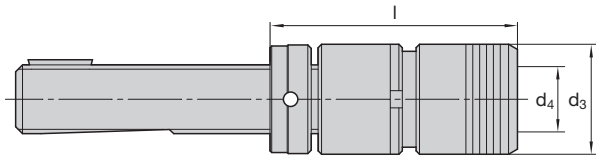
Код LMT LMT-Code			d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	I	TR16	TR20	TR28	TR36
						Ид. № Id. No.	Ид. № Id. No.	Ид. № Id. No.	Ид. № Id. No.
WF0/TR...	0	M1 – M10 <sup>1)</sup>	23	13	I	45	45	–	–
					Ид. № Id. No.	6708463	6708464	–	–
WF1/TR...	1	M3 – M12	32	19	I	49	49	49	–
					Ид. № Id. No.	6708477	6708478	6708479	–
WF2/TR...	2	M8 – M20	50	31	I	–	66	66	68
					Ид. № Id. No.	–	6708519	6708520	6708521
WF3/TR...	3	M14 – M33	72	48	I	–	–	95	97
					Ид. № Id. No.	–	–	6708550	6708553

<sup>1)</sup> > M6 только для легкой обработки  
 > M6 for light machining only

Соответствующие быстросменные адапторы см. на стр. E.47–E.52  
 Suitable quick change adaptors see page E.47–E.52

**WFP – Быстросменные патроны для метчиков с радиальной компенсацией**  
**WFP – Quick change tapping chucks with radial parallel float**

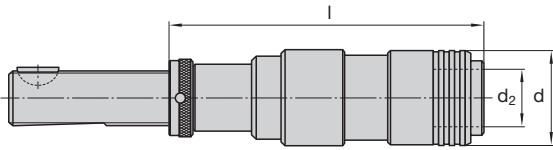
TR 16 20 28 36 DIN 6327



Код LMT LMT-Code				d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>					
						TR16x1,5	TR20x2	TR28x2	TR36x2	
WFP0/TR...	0	M1 – M10 <sup>1)</sup>	0,25	23	13	I	65	65	–	–
						Ид. № Id. No.	6708330	6708332	–	–
WFP1/TR...	1	M3 – M12	0,5	32	19	I	70	70	70	–
						Ид. № Id. No.	6708345	6708346	6708349	–
WFP2/TR...	2	M8 – M20	1	50	31	I	–	96	96	98
						Ид. № Id. No.	–	6708400	6708402	6708403
WFP3/TR...	3	M14 – M20	1,5	72	48	I	–	–	138	138
						Ид. № Id. No.	–	–	6708436	6708438
WFP40/TR...	40	M6 – M18	0,75	40	26	I	–	89	89	–
						Ид. № Id. No.	–	6708456	6708457	–

<sup>1)</sup> > M6 только для легкой обработки  
 > M6 for light machining only

Соответствующие быстросменные адаптеры см. на стр. E.47–E.52  
 Suitable quick change adaptors see page E.47–E.52



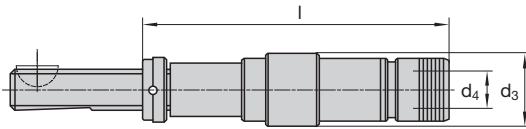
Код LMT LMT-Code					d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>					
							TR16	TR20	TR28	TR36	
WFL020-20/TR...	0	M1 – M10 <sup>1)</sup>	20	0	23	13	I	107	107	–	–
							Ид. № Id. No.	6707969	6707971	–	–
WFL030-30/TR...	0	M1 – M10 <sup>1)</sup>	30	0	23	13	I	127	127	–	–
							Ид. № Id. No.	6707979	6707980	–	–
WFL030-20/TR...	0	M1 – M10 <sup>1)</sup>	20	10	23	13	I	117	117	–	–
							Ид. № Id. No.	6707991	6707992	–	–
WFL030-15/TR...	0	M1 – M10 <sup>1)</sup>	15	15	23	13	I	112	112	–	–
							Ид. № Id. No.	6708002	6708003	–	–
WFL030-0/TR...	0	M1 – M10 <sup>1)</sup>	0	30	23	13	I	97	97	–	–
							Ид. № Id. No.	6708013	6708014	–	–
WFL130-30/TR...	1	M3 – M12	30	0	35	19	I	139	139	139	–
							Ид. № Id. No.	6708036	6708037	6708039	–
WFL140-40/TR...	1	M3 – M12	40	0	35	19	I	159	159	159	–
							Ид. № Id. No.	6708057	6708058	6708059	–
WFL140-30/TR...	1	M3 – M12	30	10	35	19	I	149	149	149	–
							Ид. № Id. No.	6708084	6708085	6708086	–
WFL140-20/TR...	1	M3 – M12	20	20	35	19	I	139	139	139	–
							Ид. № Id. No.	6708099	6708100	6708102	–
WFL140-0/TR...	1	M3 – M12	0	40	35	19	I	119	119	119	–
							Ид. № Id. No.	6708122	6708123	6708124	–
WFL230-30/TR...	2	M8 – M20	30	0	50	31	I	–	163	163	165
							Ид. № Id. No.	–	6708158	6708159	6708160
WFL240-40/TR...	2	M8 – M20	40	0	50	31	I	–	183	183	185
							Ид. № Id. No.	–	6708171	6708172	6708173
WFL240-30/TR...	2	M8 – M20	30	10	50	31	I	–	173	173	175
							Ид. № Id. No.	–	6708197	6708198	6708199
WFL240-20/TR...	2	M8 – M20	20	20	50	31	I	–	163	163	165
							Ид. № Id. No.	–	6708208	6708209	6708210
WFL240-0/TR...	2	M8 – M20	0	40	50	31	I	–	143	143	145
							Ид. № Id. No.	–	6708231	6708232	6708233

<sup>1)</sup> > M6 только для легкой обработки  
 > M6 for light machining only

Соответствующие быстросменные адапторы см. на стр. E.47–E.57  
 Suitable quick change adaptors see page E.47–E.57



**WFLP – Быстросменные патроны для метчиков с компенсацией длины на сжатие/растяжение и радиального смещения**  
**WFLP – Quick change tapping chucks with length compensation on compression/extension and radial parallel float**



Код LMT LMT-Code	Icon 1	Icon 2	Icon 3	Icon 4	Icon 5	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>					
								TR16	TR20	TR28	TR36	
WFLP020-20/TR...	0	M1 – M10 <sup>1)</sup>	0,25	20	0	23	13	I	129	129	–	–
								Ид. № Id. No.	6707577	6707579	–	–
WFLP030-30/TR...	0	M1 – M10 <sup>1)</sup>	0,25	30	0	23	13	I	149	149	–	–
								Ид. № Id. No.	6707593	6707594	–	–
WFLP030-20/TR...	0	M1 – M10 <sup>1)</sup>	0,25	20	10	23	13	I	139	139	–	–
								Ид. № Id. No.	6707610	6707611	–	–
WFLP030-15/TR...	0	M1 – M10 <sup>1)</sup>	0,25	15	15	23	13	I	134	134	–	–
								Ид. № Id. No.	6707620	6707621	–	–
WFLP030-0/TR...	0	M1 – M10 <sup>1)</sup>	0,25	0	30	23	13	I	119	119	–	–
								Ид. № Id. No.	6707630	6707631	–	–
WFLP130-30/TR...	1	M3 – M12	0,5	30	0	35	19	I	154	154	154	–
								Ид. № Id. No.	6707664	6707666	6707668	–
WFLP140-40/TR...	1	M3 – M12	0,5	40	0	35	19	I	174	174	174	–
								Ид. № Id. No.	6707688	6707689	6707691	–
WFLP140-30/TR...	1	M3 – M12	0,5	30	10	35	19	I	164	164	164	–
								Ид. № Id. No.	6707728	6707729	6707730	–
WFLP140-20/TR...	1	M3 – M12	0,5	20	20	35	19	I	154	154	154	–
								Ид. № Id. No.	6707743	6707744	6707746	–
WFLP140-0/TR...	1	M3 – M12	0,5	0	40	35	19	I	134	134	134	–
								Ид. № Id. No.	6707765	6707766	6707767	–
WFLP230-30/TR...	2	M8 – M20	1,0	30	0	50	31	I	–	–	188	190
								Ид. № Id. No.	–	–	6707799	6707801
WFLP240-40/TR...	2	M8 – M20	1,0	40	0	50	31	I	–	208	208	210
								Ид. № Id. No.	–	6707816	6707817	6707819
WFLP240-30/TR...	2	M8 – M20	1,0	30	10	50	31	I	–	198	198	200
								Ид. № Id. No.	–	6707841	6707842	6707843
WFLP240-20/TR...	2	M8 – M20	1,0	20	20	50	31	I	–	188	188	198
								Ид. № Id. No.	–	6707848	6707849	6707850
WFLP240-0/TR...	2	M8 – M20	1,0	0	40	50	31	I	–	168	168	170
								Ид. № Id. No.	–	6707872	6707873	6707874

<sup>1)</sup> > M6 только для легкой обработки  
 > M6 for light machining only

Соответствующие быстросменные втулки см. на стр. E.47–E.57  
 Suitable quick change adaptors see page E.47–E.57



### Быстросменные переходные адапторы для нарезания и накатывания резьбы

Использование комбинации переходных адапторов и быстросменных патронов для метчиков Bilz сводит к минимуму время замены инструмента. Это преимущество обеспечивает значительную экономию средств при работе на автоматических линиях и станках особого назначения, когда убытки в результате простоев довольно существенны.

Конструкция адапторов позволяет добиться оптимальной эффективности. Снятие и замена инструмента в патроне выполняется быстро, а размещение и фиксация метчика – просто и оперативно.

Метчик получает вращение через квадратную головку хвостовика, а хвостовик фиксируется быстросдействующим стопорным механизмом.

Для предварительной настройки инструмента вне станка имеются переходные адапторы с регулировкой длины, а для обработки труднодоступных участков – адапторы увеличенной длины. Регулируемый адаптор предохранительной муфты позволяет избежать поломки метчика.

В любом случае, для хвостовиков разных размеров требуются разные адапторы.

Данную продуктовую линейку дополняют переходные адапторы особого назначения, например, для крепления цанговых патронов, плашек под наружные резьбы, хвостовиков больших размеров и переходников.

### Quick change adaptors for tapping and thread forming

By using the combination of Bilz tapping adaptors and Bilz quick change tapping chucks, tool changing times can be minimized. On transfer lines and special application machines where down time costs are high, these efficiencies represent significant savings.

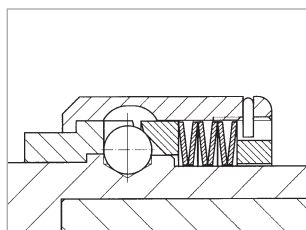
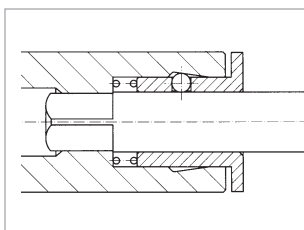
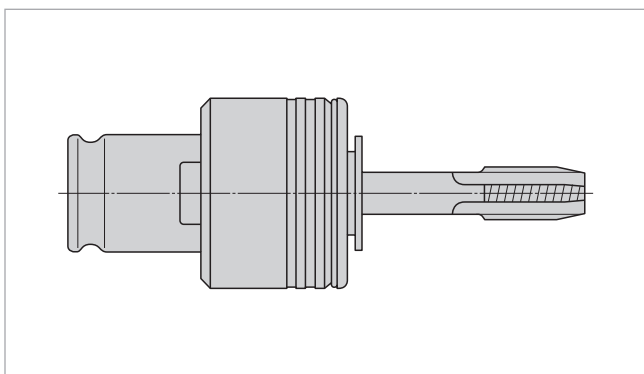
The adaptors are designed for optimum efficiency. Removal and replacement in the chuck is rapid and the location and locking of the tap in the adaptor is simple and effective.

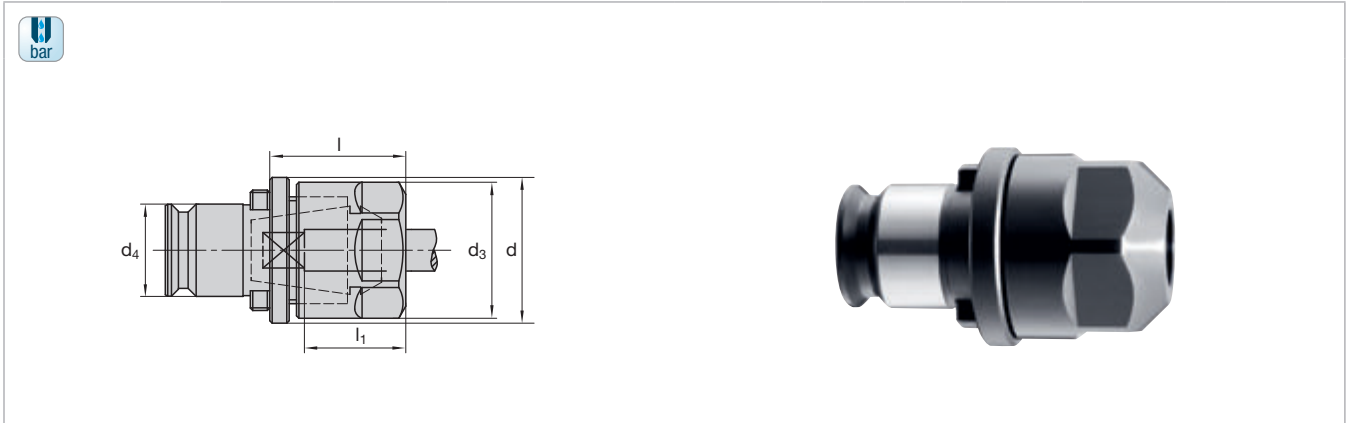
In all cases the drive of the tap is realised by the square. The tap shank is held in position by a quick locking mechanism.

Adaptors with length adjustment are available for setting off the machine, extended length adaptors are available for areas of difficult access, adjustable safety clutch adaptor, facilitates the avoidance of tap breakage.

In all cases, a different adaptor is required for each size of tap shank.

Adaptors for other applications, such as those for accepting collets, and dies for external threads or for increased shank or reduction facility complete this product family.



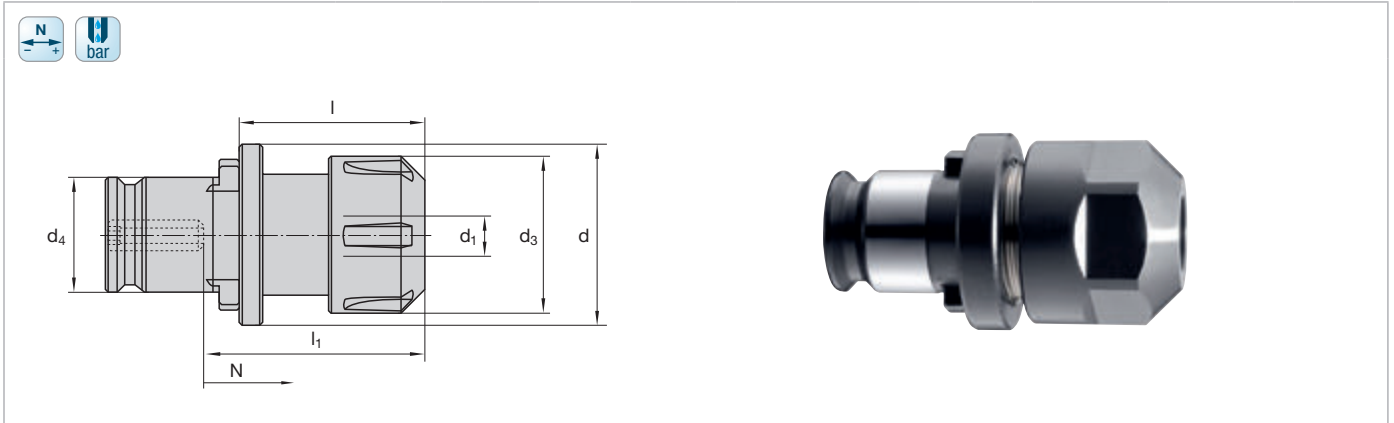


Код LMT LM-Code Идент. № Ident No.	WFLP-WF. WFLC.	WFLC.	(Тип GB Type GB)		d	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	l	l <sub>1</sub>	Key	Key	Идент. № Ident No.
			d <sub>1</sub> x □	Ident No.								
WE1-IKP/ESX16GB 6711424	1	M4 – M10	ESX16GB - 4,5x3,4	6951393	30	28	19	28	18	SW30	DS/ER16-5	6952972
			ESX16GB - 5,5x4,3	6954656								6954177
			ESX16GB - 6,0x4,9	6951392								6954177
			ESX16GB - 7,0x5,5	6947340								6940533
			ESX16GB - 8,0x6,2/6,3	6946213								6941539
			ESX16GB - 9,0x7,0/7,1	6947393								6941992
WE2-IKP/ESX25GB 6715360	2	M8 – M20	ESX25GB - 4,5x3,4	6951218	48	42	31	33,5	23	E25	DS/ER25-5	6954184
			ESX25GB - 6,0x4,9	6951544								6953215
			ESX25GB - 7,0x5,5	6951797								6943420
			ESX25GB - 8,0x6,2/6,3	6951214								6943419
			ESX25GB - 9,0x7,0/7,1	6951216								6941679
			ESX25GB - 10,0x8,0	6951215								6943423
			ESX25GB - 11,0x9,0	6946167								6943534
			ESX25GB - 12,0x9,0	6950343								6943424
			ESX25GB - 14,0x11,0/11,0	6951559								6943342

Пожалуйста, заказывайте уплотнительный диск и цангу отдельно.  
 Please order sealing disc and collet separately.

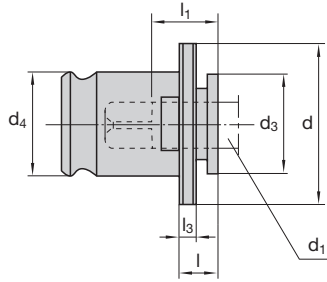
Уплотнительные диски см. на стр. E.63  
 Sealing discs see page E.63

Цанги см. на стр. E.62  
 Collet see page E.62



Код LMT LMT-Code	WFLP-WF. WFLC.	M5 – M12	d	d <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	l	l <sub>1</sub>	N	подходящие suitable			
										Гаечный ключ Wrench	Уплотнен. диск Sealing disc	Диск suitable Driver	Гайка Nut
WE1-IKP/ESX16-5x4 9124567	1	M5 – M12	30	5	28	19	36,5	44	4	ESX16-5	DS/ER16-5	BN1716-4	EX16-IC
Ид. № Id. No.				6921627						6930574	6931372	6931372	
WE1-IKP/ESX16-6x4,9 6711380				6						ESX16-6	DS/ER16-6	BN1716-5	
Ид. № Id. No.				6921628						6931371	6930576		
WE1-IKP/ESX16-6,3x5 6711381			6,3	ESX16-7	DS/ER16-6,5	BN1716-5							
Ид. № Id. No.			6921629	6943060	6930576								
WE1-IKP/ESX16-7x5,5 6711382			7	ESX16-7	DS/ER16-7	BN1716-5,6							
Ид. № Id. No.			6921629	6940533	6930577								
WE1-IKP/ESX16-7,1x5,6 9095125			7,1	ESX16-8	DS/ER16-7,5	BN1716-5,6							
Ид. № Id. No.			6921630	6952195	6930577								
WE1-IKP/ESX16-8x6,2/6,3 6711383			8	ESX16-8	DS/ER16-8	BN1716-6,3							
Ид. № Id. No.			6921630	6941539	6930578								
WE1-IKP/ESX16-9x7 6711384			9	ESX16-9	DS/ER16-9	BN1716-7,1							
Ид. № Id. No.			6921631	6941992	6931079								
WE1-IKP/ESX16-9x7,1 6711385			9	ESX16-9	DS/ER16-9	BN1716-7,1							
Ид. № Id. No.			6921631	6941992	6931079								
WE1-IKP/ESX16-10x8 6711386	10	28	19	36,5	52	2	ESX16-10	DS/ER16-10	-				
Ид. № Id. No.	6921632	6942300	-										
WE2-IKP/ESX25-7x5,5 6715339	2	M8 – M20	48	7	42	31	48	58	4	ESX25-7	DS/ER25-7	BN1725-5,6	EX25-IC
Ид. № Id. No.				6921656						6943420	6943252	6941678	
WE2-IKP/ESX25-7,1x5,6 6715340				7,1						ESX25-8	DS/ER25-7,5	BN1725-5,6	
Ид. № Id. No.				6921657						6943421	6943252		
WE2-IKP/ESX25-8x6,2/6,3 6715350			8	ESX25-8	DS/ER25-8	BN1725-6,5							
Ид. № Id. No.			6921657	6943419	6943253								
WE2-IKP/ESX25-9x7/7,1 6715341			9	ESX25-9	DS/ER25-9	BN1725-7,1							
Ид. № Id. No.			6921658	6941679	6941587								
WE2-IKP/ESX25-10x8 6715342			10	ESX25-10	DS/ER25-10	BN1725-8							
Ид. № Id. No.			6921659	6943423	6931467								
WE2-IKP/ESX25-11x9 6715343			11	ESX25-11	DS/ER25-11	BN1725-9							
Ид. № Id. No.			6921660	6943534	6943834								
WE2-IKP/ESX25-12x9 6715344			12	ESX25-12	DS/ER25-12	BN1725-9							
Ид. № Id. No.			6921661	6943424	6943834								
WE2-IKP/ESX25-12,5x10 6715347			12,5	ESX25-13	DS/ER25-13	BN1725-10							
Ид. № Id. No.			6921662	6948123	6931468								
WE2-IKP/ESX25-14x11 6715345	14	ESX25-14	DS/ER25-14	BN1725-11,2									
Ид. № Id. No.	6921663	6943342	6943835										
WE2-IKP/ESX25-14x11,2 6715346	14	ESX25-14	DS/ER25-14	BN1725-11,2									
Ид. № Id. No.	6921663	6943342	6943835										
WE2-IKP/ESX25-16x12 6715348	16	ESX25-16	DS/ER25-16	BN1725-12									
Ид. № Id. No.	6921665	6943422	6931469										

Адаптор включает цангу, уплотненный диск, диск и гайку.  
 Adaptor includes collet, sealing disc, driver and nut.

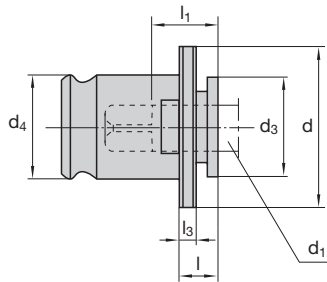


Код LMT LMT-Code		WE0	WE1	WE2	WE3	WE4
		M1 – M10	M3 – M12	M8 – M20	M14 – M33	M22 – M48
	<b>d<sub>1</sub></b>	2,5–8	3,5–11,3	7–18	11–28	18–36
		0	1+32	2	3	4
	<b>d</b>	22	30	48	70	92
	<b>d<sub>3</sub></b>	13	19	30	48	60
	<b>d<sub>4</sub></b>	13	19	31	48	60
	<b>l<sub>1</sub></b>	15	17	30	44	71
	<b>l<sub>3</sub></b>	4	4	5	6	13
	<b>l</b>	7	7	11	14	42

Для метчиков по DIN  
 For taps according to DIN

Ø	□	DIN 371	DIN 376 DIN 374	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.
2,8	2,1	M1 – M2,5	M3,5 – M4	6722536				
3,5	2,7	M3	M5	6722546	6711244			
4	3	M3,5		6722551	6711248			
4,5	3,4	M4	M6	6722556	6711253			
5,5	4,5		M7	6722564	6711313			
6	4,9	M4,5		6722568	6711268			
6	4,9	M5		6722568	6711268			
6	4,9	M6	M8	6722568	6711268	6715185		
7	5,5	M7	M9 – M10	6722576	6711279	6715189		
8	6,2	M8		6722580	6711287	6715196		
9	7	M9	M12		6711302	6715203		
10	8	M10	M10		6711302	6715208		
11	9		M14		6711309	6715211	6718393	
12	9	M12	M16			6715215	6718395	
14	11		M18			6715224	6718400	
16	12		M20			6715232	6718404	
18	14,5		M22 – M24			6715242	6718411	6720626
20	16		M27				6718415	6720627
22	18		M30				6718419	6720628
25	20		M33				6718425	6720630
28	22		M36				6718428	6720632
32	24		M39 – M42					6720635
36	29		M45 – M48					6720637

Также подходят для центральной подачи СОЖ (ИКР)  
 Also suitable for central coolant feed (IKP)

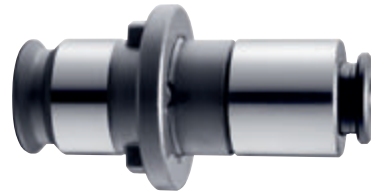
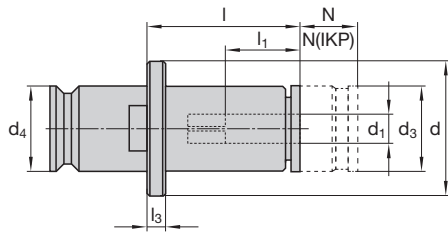
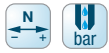


Код LMT LMT-Code		WE0	WE1	WE2	WE3	WE4
		M1 – M10	M3 – M12	M8 – M20	M14 – M33	M22 – M48
	<b>d<sub>1</sub></b>	2,5–8	3,5–11,3	7–18	11–28	18–36
		0	1+32	2	3	4
	<b>d</b>	22	30	48	70	92
	<b>d<sub>3</sub></b>	13	19	30	48	60
	<b>d<sub>4</sub></b>	13	19	31	48	60
	<b>l<sub>1</sub></b>	15	17	30	44	71
	<b>l<sub>3</sub></b>	4	4	5	6	13
	<b>l</b>	7	7	11	14	42

Для метчиков по ISO  
 For taps according to ISO

Ø	□	ISO 529	ISO 529 армирован. reinforced	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.
2,24	1,8	M3		6722583	6711235			
2,5	2	M3,5	M2	6722533	6711236			
2,8	2,24		M2,2 – M2,5	6722537	6711239			
3,15	2,5	M4	M3	6722540	6711242			
3,55	2,8	M4,5	M3,5	6722547	6711245			
4	3,15	M5	M4	6722552	6711249			
4,5	3,55	M6		6722557	6711254			
5	4		M5	6722562	6711260			
5,6	4,5	M7		6722566	6711264	6715183		
6,3	5	M8	M6	6722572	6711274	6715187		
7,1	5,6	M9	M7	6722577	6711281	6715191		
8	6,3	M10	M8	6722581	6711288	6715197		
9	7,1	M12			6711295	6715204		
10	8		M10		6711302	6715208		
11,2	9	M14			6711310	6715213	6718394	
12,5	10	M16				6715218	6718397	
14	11,2	M18				6715225	6718401	
16	12,5	M22				6715233	6718405	
18	14	M24				6715241	6718410	6720641
20	16	M27					6718415	6720627
22,4	18	M33					6718420	6720640
25	20	M36					6718425	6720630
28	22,4	M39					6718429	6720639
31,5	25	M45 – M48						6720642
35,5	28	M52 – M56						6720643

Также подходят для центральной подачи СОЖ (ИКР)  
 Also suitable for central coolant feed (IKP)

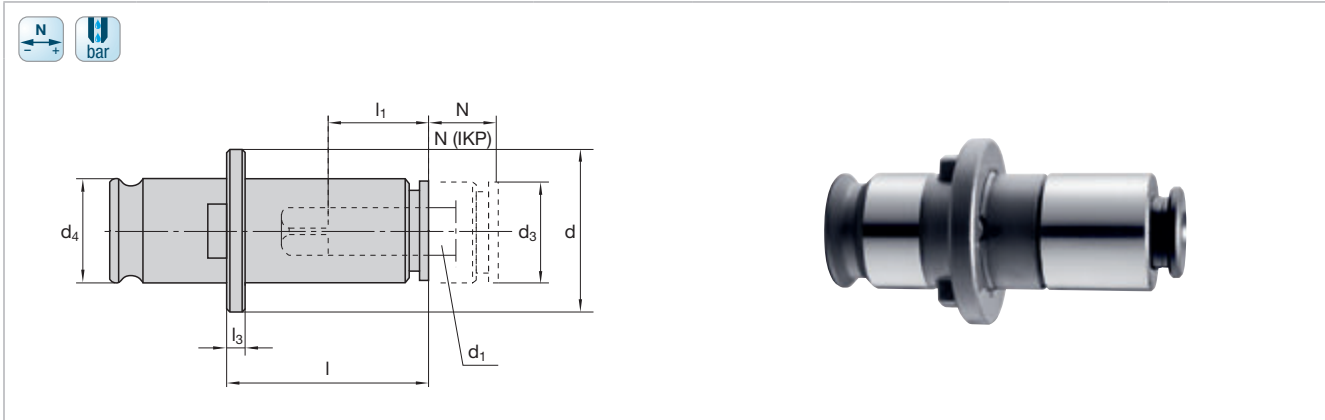


Код LMT LMT-Code		WEN0	WEN1 <sup>1)</sup>	WEN2 <sup>1)</sup>	WEN3 <sup>1)</sup>	WEN4 <sup>1)</sup>
		M1 – M10	M3 – M12	M8 – M20	M14 – M33	M22 – M48
	<b>d<sub>1</sub></b>	2,5–7,2	3,5–11,3	7–18	11–28	18–36
		0	1+32	2	3	4
	<b>d</b>	22	30	48	70	92
	<b>d<sub>3</sub></b>	13	19	30	48	60
	<b>d<sub>4</sub></b>	13	19	31	48	60
	<b>l<sub>1</sub></b>	15	17	30	44	71
	<b>l<sub>3</sub></b>	4	4	5	6	13
	<b>l</b>	29	34	60	83	137
	<b>N</b>	8	10	15	25	25
	<b>N (IKP)</b>	0	6,5	14	25	25

Для метчиков по DIN  
For taps according to DIN

Ø	□	DIN 371	DIN 376 DIN 374	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.
2,8	2,1	M1 – M2,5	M3,5 – M4	6722760				
3,5	2,7	M3	M5	6722763	6711829			
4	3	M3,5		6722766	6711833			
4,5	3,4	M4	M6	6722769	6711836			
5,5	4,5		M7	6722775	6711877			
6	4,9	M4,5		6722778	6711844			
6	4,9	M5		6722778	6711844			
6	4,9	M6	M8	6722778	6711844	6715688		
7	5,5	M7	M9 – M10	6722784	6711852	6715691		
8	6,2	M8			6711857	6715693		
9	7	M9	M12		6711863	6715697		
10	8	M10	M10		6711871	6715701		
11	9		M14		6711874	6715704	6718774	
12	9	M12	M16			6715707	6718776	
14	11		M18			6715712	6718780	
16	12		M20			6715719	6718783	
18	14,5		M22 – M24			6715725	6718788	6720728
20	16		M27				6718790	6720729
22	18		M30				6718792	6720730
25	20		M33				6718795	6720731
28	22		M36				6718797	6720733
32	24		M39 – M42					6720736
36	29		M45 – M48					6720738

<sup>1)</sup> Также подходят для центральной подачи СОЖ (ИКР)  
Also suitable for central coolant feed (IKP)



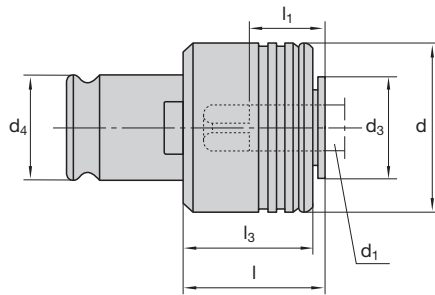
Код LMT LMT-Code		WEN0	WEN1 <sup>1)</sup>	WEN2 <sup>1)</sup>	WEN3 <sup>1)</sup>	WEN4 <sup>1)</sup>
		M1 – M10	M3 – M12	M8 – M20	M14 – M33	M22 – M48
	<b>d<sub>1</sub></b>	2,5–7,2	3,5–11,3	7–18	11–28	18–36
		0	1+32	2	3	4
	<b>d</b>	22	30	48	70	92
	<b>d<sub>3</sub></b>	13	19	30	48	60
	<b>d<sub>4</sub></b>	13	19	31	48	60
	<b>l<sub>1</sub></b>	15	17	30	44	71
	<b>l<sub>3</sub></b>	4	4	5	6	13
	<b>l</b>	29	34	60	83	137
	<b>N</b>	8	10	15	25	25
	<b>N (IKP)</b>	–	6,5	14	25	25

Для метчиков по ISO  
For taps according to ISO

Ø	□	ISO 529	ISO 529 армирован. reinforced	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.
2,24	1,8	M3		6722789	6711823			
2,5	2	M3,5	M2	6722758	6711824			
2,8	2,24		M2,2 – M2,5	6722761	6711827			
3,15	2,5	M4	M3	6722762	6711828			
3,55	2,8	M4,5	M3,5	6722764	6711830			
4	3,15	M5	M4	6722767	6711834			
4,5	3,55	M6		6722770	6711837			
5	4		M5	6722772	6711839			
5,6	4,5	M7		6722777	6711842			
6,3	5	M8	M6	6722782	6711847	6715689		
7,1	5,6	M9	M7	6722785	6711853	5004330		
8	6,3	M10	M8		6711858	6715694		
9	7,1	M12			6711864	6715698		
10	8		M10		6711871	6715701		
11,2	9	M14			6711876	6715706	6718775	
12,5	10	M16				6715709	6718777	
14	11,2	M18				6715713	6718781	
16	12,5	M22				6715719	6718784	
18	14	M24				6715724	6718787	6720742
20	16	M27					6718790	6720729
22,4	18	M33					6718793	6720741
25	20	M36					6718795	6720731
28	22,4	M39						6720740
31,5	25	M45 – M48						6720743

<sup>1)</sup> Также подходят для центральной подачи СОЖ (ИКР)  
Also suitable for central coolant feed (IKP)



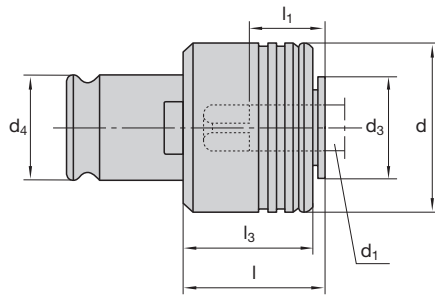


Код LMT LMT-Code		WES0B	WES1B	WES2B	WES3B	WES4B
		M1 – M10	M3 – M12	M8 – M20	M14 – M33	M22 – M48
	<b>d<sub>1</sub></b>	2,5–8	3,5–11,3	7–18	11–28	18–36
		0	1+32	2	3	4
	<b>d</b>	23	32	50	72	95
	<b>d<sub>3</sub></b>	13	19	30	48	60
	<b>d<sub>4</sub></b>	13	19	31	48	60
	<b>l<sub>1</sub></b>	15	17	30	44	71
	<b>l<sub>3</sub></b>	20	25	31	41	61
	<b>l</b>	21	25	34	45	68

Для метчиков по DIN For taps according to DIN

Ø	□	DIN 371	DIN 376 DIN 374	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.
2,8	2,1	M2		6722737				
2,8	2,1	M2,5		9070010				
2,8	2,1		M4	6722648	6711571			
3,5	2,7	M3		6722739	6711785			
3,5	2,7		M5	6722747	6711796			
4	3	M3,5		6722740	6711786			
4,5	3,4	M4		6722742	6711788			
4,5	3,4		M6	6722749	6711798			
5,5	4,5		M7	6722681	6711655			
6	4,9	M4,5		6722681	6711655			
6	4,9	M5		6722743	6711790			
6	4,9	M6		6722750	6711799			
6	4,9		M8	6722753	6711804	6715677		
7	5,5	M7		6722692	6711801	6715498		
7	5,5		M9	6722692	6711614	6715498		
7	5,5		M10	6722692	6711614	6715492		
8	6,2	M8		6722696	6711624	6715498		
9	7	M9			6711633	6715503		
9	7		M12		6711633	6715503		
10	8	M10			6711646	6715511		
11	9		M14		6711793	6715514	6718671	
12	9	M12				6715672		
12	9		M16			6715521		
14	11		M18			6715532	6718677	
16	12		M20			6715543	6718680	
18	14,5		M22			6715676	6718764	6720713
20	16		M27				6718770	6720714
22	18		M30				6718766	6720930
25	20		M33				6718767	6720715
28	22		M36				6718768	6720933
32	24		M39					6720716
32	24		M42					6720723
36	29		M45					6720717
36	29		M48					6720724

Также подходят для центральной подачи СОЖ (ИКР)  
 Also suitable for central coolant feed (IKP)



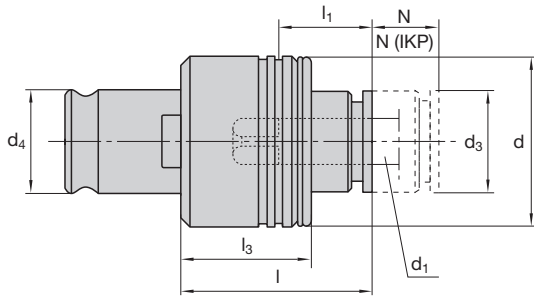
Код LMT LMT-Code		WES0B	WES1B	WES2B	WES3B	WES4B
		M1 – M10	M3 – M12	M8 – M20	M14 – M33	M22 – M48
	<b>d<sub>1</sub></b>	2,5–8	3,5–11,3	7–18	11–28	18–36
		0	1+32	2	3	4
	<b>d</b>	23	32	50	72	95
	<b>d<sub>3</sub></b>	13	19	30	48	60
	<b>d<sub>4</sub></b>	13	19	31	48	60
	<b>l<sub>1</sub></b>	15	17	30	44	71
	<b>l<sub>3</sub></b>	20	25	31	41	61
	<b>l</b>	21	25	34	45	68

Для метчиков по ISO For taps according to ISO

Ø	□	ISO 529	ISO 529 армирован. reinforced	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.
2,24	1,8	M3		6722703	6711568			
2,5	2		M2	6722645	6711569			
2,5	2	M3,5		6722645	6711569			
2,8	2,24		M2,2	6722649	6711572			
2,8	2,24		M2,5	6722649	6711784			
3,15	2,5	M4		6722746	6711795			
3,15	2,5		M3	6722738	6711576			
3,55	2,8	M4,5		6722660	6711581			
3,55	2,8		M3,5	6722660	6711581			
4	3,15	M5		6722748	6711797			
4	3,15		M4	6722741	6711787			
4,5	3,55	M6		6722671	6711588			
5	4		M5	6722676	6711596			
5,6	4,5	M7		6722683	6711600			
6,3	5	M8		6722751	6711800	6715489		
6,3	5		M6	6722744	6711791	6715669		
7,1	5,6	M9		6722693	6711615	6715493		
8	6,3	M10		6722752	6711802	6715678		
8	6,3		M8	6722745	6711792	6715670		
9	7,1	M12			6711634	6715504		
10	8		M10		6711646	6715511		
11,2	9	M14			6711653	6715517	6718672	
12,5	10	M16				6715524	6718675	
14	11,2	M18				6715673	6718763	
14	11,2	M20				6715679	6718769	
16	12,5	M22				6715674	6718681	
18	14	M24				6715675	6718685	6720944
20	16	M27					6718689	6720714
20	16	M30					6718771	6720721
22,4	18	M33					6718693	6720943
25	20	M36					6718772	6720722
28	22,4	M39					6718702	6720718
28	22,4	M42						6720725
31,5	25	M45						6720719
31,5	25	M48						6720726
35,5	28	M52-M56						6720946

Также подходят для центральной подачи СОЖ (ИКР)  
Also suitable for central coolant feed (IKP)

**WESN – Быстросменный адаптор с защитной муфтой**  
**WESN – Quick change adaptor with safety clutch**

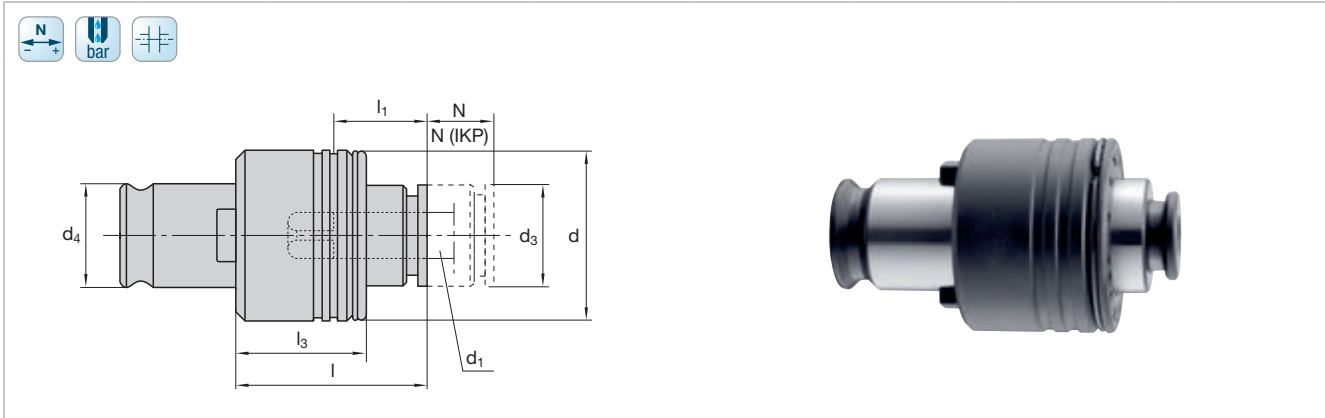


Код LMT LMT-Code		WESN0B	WESN1B <sup>1)</sup>	WESN2B <sup>1)</sup>	WESN3B <sup>1)</sup>	WESN4B <sup>1)</sup>
		M1 – M10	M3 – M12	M8 – M20	M14 – M33	M22 – M48
<b>d<sub>1</sub></b>		2,5–7,2	3,5–11,3	7–18	11–28	18–36
		0	1+32	2	3	4
<b>d</b>		23	32	50	72	95
<b>d<sub>3</sub></b>		13	19	30	48	60
<b>d<sub>4</sub></b>		13	19	31	48	60
<b>l<sub>1</sub></b>		15	17	30	44	71
<b>l<sub>3</sub></b>		20	25	31	41	61
<b>l</b>		29	34	60	83	137
<b>N</b>		8	10	15	25	25
<b>N (IKP)</b>		–	6,5	14	25	25

Для метчиков по DIN  
For taps according to DIN

Ø	□	DIN 371	DIN 376 DIN 374	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.
2,8	2,8		M4	6723018	6713762			
3,5	2,7	M3		6723067	6713858			
3,5	2,7		M5	6723074	6713867			
4	3	M3,5		6723025	6713768			
4,5	3,4	M4		6723069	6713860			
4,5	3,4		M6	6723076	6713869			
6	4,9	M4,5		6723070	6713780			
6	4,9	M5		6723070	6713861			
6	4,9	M6		6723077	6713870			
6	4,9		M8	6723079	6713874	6717142		
7	5,5	M7		6723072	6713872	6717017		
7	5,5		M10	6723041	6713786	6717017		
8	6,2	M8			6713792	6717019		
9	7	M9			6713797	6717140		
9	7		M12		6713797	6717024		
10	8	M10			6713803	6717029		
11	9		M14			6717032	6719568	
12	9		M16			6717035	6719570	
14	11		M18			6717042	6719572	
16	12		M20			6717047	6719575	
18	14,5		M22			6717053	6719619	6721123
18	14,5		M24			6717053	6719623	6721139
20	16		M27				6719620	6721124
22	18		M30				6719586	6721125
25	20		M33				6719621	6721126
28	22		M36					6721127
32	24		M39					6721129
32	24		M42					6721142
36	29		M45					6721131
36	29		M48					6721143

<sup>1)</sup> Также подходят для центральной подачи СОЖ (ИКР)  
Also suitable for central coolant feed (IKP)



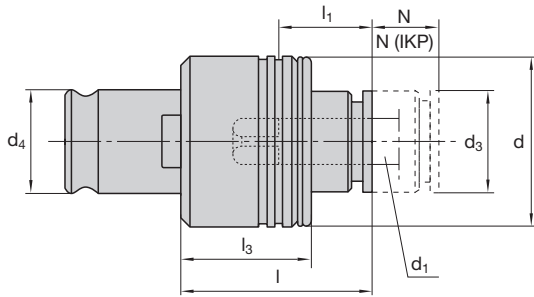
Код LMT LMT-Code		WESN0B	WESN1B <sup>1)</sup>	WESN2B <sup>1)</sup>	WESN3B <sup>1)</sup>	WESN4B <sup>1)</sup>
		M1 – M10	M3 – M12	M8 – M20	M14 – M33	M22 – M48
	<b>d<sub>1</sub></b>	2,5–7,2	3,5–11,3	7–18	11–28	18–36
		0	1+32	2	3	4
	<b>d</b>	23	32	50	72	95
	<b>d<sub>3</sub></b>	13	19	30	48	60
	<b>d<sub>4</sub></b>	13	19	31	48	60
	<b>l<sub>1</sub></b>	15	17	30	44	71
	<b>l<sub>3</sub></b>	20	25	31	41	61
	<b>l</b>	29	34	60	83	137
	<b>N</b>	8	10	15	25	25
	<b>N (IKP)</b>	–	6,5	14	25	25

Для метчиков по ISO  
For taps according to ISO

Ø	□	ISO 529	ISO 529 армирован. reinforced	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.
2,24	1,8	M3		6723045	6713759			
2,5	2		M2	6723016	6713760			
2,5	2	M3,5		6723016	6713760			
2,8	2,24		M2,2	6723019				
2,8	2,24		M2,5	6723019				
3,15	2,5	M4		6723073	6713866			
3,15	2,5		M3	6723066	6713857			
3,55	2,8	M4,5		6723023	6713765			
3,55	2,8		M3,5	6723023	6713765			
4	3,15	M5		6723075	6713868			
4	3,15		M4	6723068	6713859			
4,5	3,55	M6		6723029	6713772			
5	4		M5	6723031	6713774			
5,6	4,5	M7		6723034	6713778			
6,3	5	M8		6723078	6713871	6717016		
6,3	5		M6	6723071	6713862			
7,1	5,6	M9		6723042	6713787	6717018		
8	6,3	M10			6713873	6717143		
8	6,3		M8		6713864	6717139		
9	7,1	M12			6713798	6717025		
10	8		M10		6713803	6717029		

<sup>1)</sup> Также подходят для центральной подачи СОЖ (ИКР)  
Also suitable for central coolant feed (IKP)

**WESN – Быстросменный адаптор с защитной муфтой**  
**WESN – Quick change adaptor with safety clutch**



Код LMT LMT-Code		WESN0B	WESN1B <sup>1)</sup>	WESN2B <sup>1)</sup>	WESN3B <sup>1)</sup>	WESN4B <sup>1)</sup>
		M1 – M10	M3 – M12	M8 – M20	M14 – M33	M22 – M48
	<b>d<sub>1</sub></b>	2,5–7,2	3,5–11,3	7–18	11–28	18–36
		0	1+32	2	3	4
	<b>d</b>	23	32	50	72	95
	<b>d<sub>3</sub></b>	13	19	30	48	60
	<b>d<sub>4</sub></b>	13	19	31	48	60
	<b>l<sub>1</sub></b>	15	17	30	44	71
	<b>l<sub>3</sub></b>	20	25	31	41	61
	<b>l</b>	29	34	60	83	137
	<b>N</b>	8	10	15	25	25
	<b>N (IKP)</b>	–	6,5	14	25	25

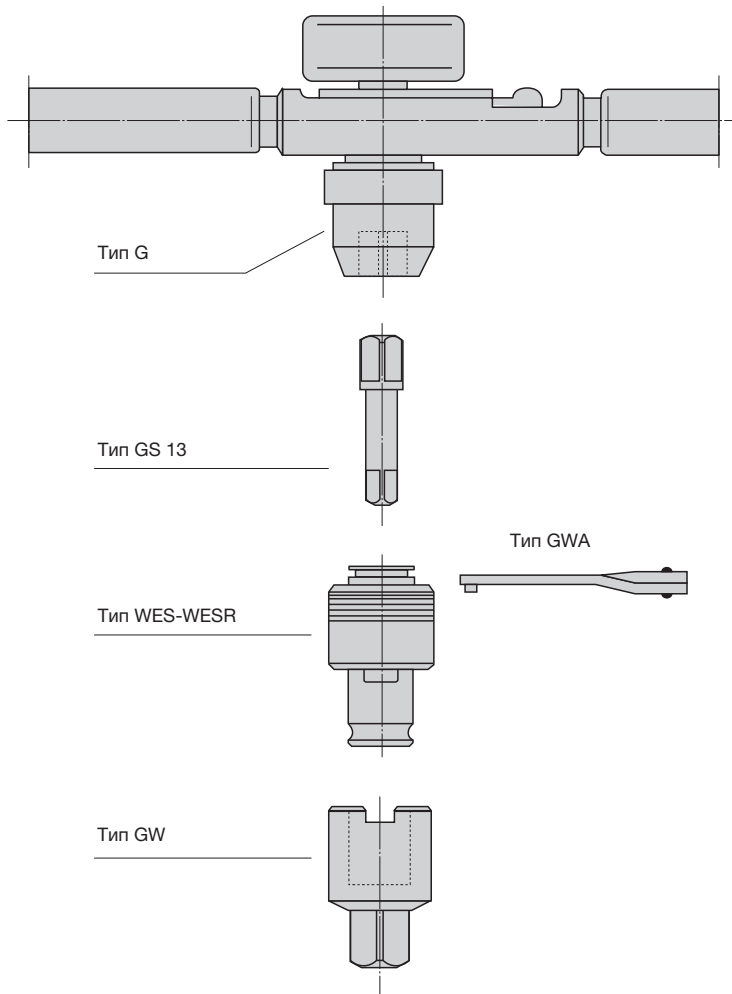
Для метчиков по ISO  
For taps according to ISO

Ø	□	ISO 529	ISO 529 армирован. reinforced	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.	Идент.№ Ident No.
11,2	9	M14				6717034	6719569	
12,5	10	M16				6717038	6719571	
14	11,2	M18				6717141	6719618	
14	11,2	M20				6717144	6719622	
16	12,5	M22				6417048	6719576	
18	14	M24				6717052	6719580	6721134
20	16	M27					6719620	6721124
20	16	M30					6719624	6721140
22,4	18	M33					6719587	6721133
25	20	M36					6719590	6721141
28	22,4	M39					6719593	6721132
28	22,4	M42						6721144
31,5	25	M45						6721135
31,5	25	M48						6721145
35,5	28	M52 – M56						6721136

<sup>1)</sup> Также подходят для центральной подачи СОЖ (ИКР)  
Also suitable for central coolant feed (IKP)

**G-GE**


Для быстрой смены адаптора и настройки предохранительной муфты  
For quick change adaptors to adjust and check the safety clutch.



Для адапторов размером 0–3  
For adaptors size 0–3

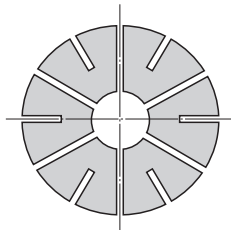
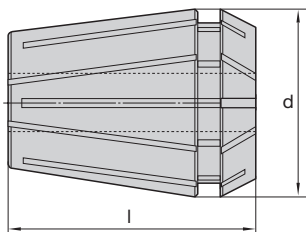
- G = Динамометрический ключ  
Torque Wrench
- GS = Регулировочный ключ  
Setting shank
- WES-WESR = Адаптор  
Adaptor
- GW = Регулировочный зажим  
Setting socket
- GWA = Регулировочный ключ  
Adjustable pin wrench
- RD = Трещетка с вставкой  
Ratchet with insert
- GE = Ключ регулировки крутящ.  
момента  
Torque adjustment unit

**Принадлежности для регулировки крутящего момента**  
Accessories torque adjustment

 WES-WESR	I	Идент.№ Ident No.	Mt <sub>max</sub> Nm	GS 13	GWA	Идент.№ Ident No.	GW	Идент.№ Ident No.
0	G0	6721675	15	2,5–7,2	GWA0	6721800	GW0	6721790
1	G1	6721680	30	3,5–11,3	GWA1	6721801	GW1	6721791
40	G2	6721684	120	6–14	GWA40	6721803	GW40	6721794
2	G2	6721684	120	7–18	GWA40	6721803	GW2	6721792
3	G3	6721688	300	11–28	GWA3	6721804	GW3	6721795

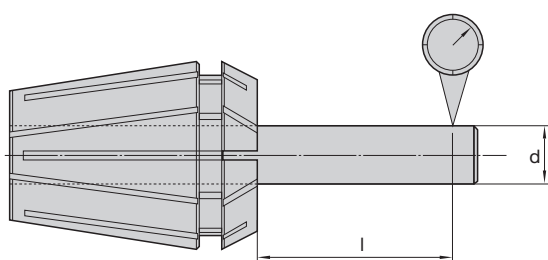
При заказе регулировочных ключей Тип GS, пожалуйста, определите диаметр и квадрат хвостовика или DIN метчика, который используется в устройстве.

When ordering setting shanks Type GS, please state shank diam. & square or DIN of tap used in the adaptor.

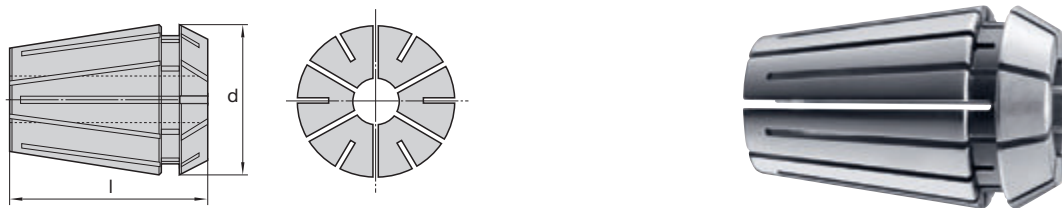


Код LMT LMT-Code	Диапазон цанги Collet range	Расширение Increments of	Ø Перекрытие Overlap	d	l
ESX08	0,5–5	0,5	0,5	8,5	13,5
ESX12	1–7	0,5	0,5	11,5	18
ESX16	1–10	1	1	17	27,5
ESX20	1–13	1	1	21	31,5
ESX25	1–16	1	1	26	34
ESX32	2–20	1	1	33	40
ESX40	3–30	1	1	41	46
ESX50	10–34	2	2	52	60

**Соосность ER/ESX- цанг**  
**Concentricity of ER/ESX collets**

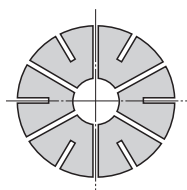
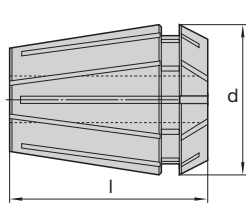



От d From d	К d To d	l	DIN	ER Standard	ER-UP Ultra Precision
1	1,6	6	0,015	0,010	0,005
1,6	3	10	0,015	0,010	0,005
3	6	16	0,015	0,010	0,005
6	10	25	0,015	0,010	0,005
10	18	40	0,020	0,010	0,005
18	26	50	0,020	0,010	0,005
26	34	60	0,025	0,015	0,010

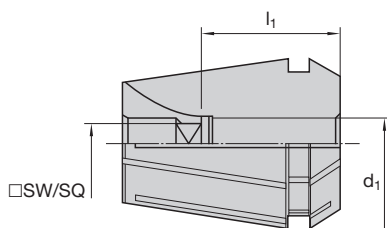


Диапазон зажима Clamping range	Диапазон зажима Clamping range		Идент.№ Ident No.					
	Дюйм l inch		ESX 12	ESX 16	ESX 20	ESX 25	ESX 32	ESX 40
	номинальный nominal	дробный fractional	l = 16 d = 11,5	l = 18 d = 17	l = 27,5 d = 21	l = 34 d = 26	l = 40 d = 33	l = 45 d = 41
мм/mm								
1,00– 0,50	0,0394...0,1097	1/32"	6921612					
1,50– 1,00	0,0591...0,0394		6921613					
2,00– 1,50	0,0787...0,0591	1/16"	6921614					
2,50– 2,00	0,0984...0,0787	3/32"	6921615					
3,00– 2,50	0,1184...0,0984		6921616					
3,50– 3,00	0,1378...0,1181	1/8"	6927917					
4,00– 3,50	0,1575...0,1378	5/32"	6921617					
4,50– 4,00	0,1772...0,1575		6927918					
5,00– 4,50	0,1969...0,1772	3/16"	6921618					
5,50– 5,00	0,2165...0,1969		6927919					
6,00– 5,50	0,2362...0,2165	7/32"	6921619					
6,50– 6,00	0,2559...0,2362	1/4"	6927920					
7,00– 6,50	0,2756...0,2559		6921620					
1,00– 0,50	0,0394...0,1097	1/32"		6921621	6954299	6952416		
1,50– 1,00	0,0591...0,0394			6951299	6921634	6954309		
2,00– 1,00	0,0787...0,0394			6921623	6921635	6949055	6951900	
2,50– 1,50	0,0984...0,0591	3/32"		6921624	6921636	6921651	6921666	
3,00– 2,00	0,1181...0,0787			6921625	6921637	6921652	6921667	6953179
3,50– 2,50	0,1378...0,0984			6949774	6946216	6950714	6953230	-
4,00– 3,00	0,1575...0,1181	5/32"		6921626	6921638	6921653	6921668	6921685
4,50– 3,50	0,1772...0,1378			6944254	6954300	6949007	6953231	-
5,00– 4,00	0,1969...0,1575	3/16"		6921627	6921639	6921654	6921669	6921686
5,50– 4,50	0,1265...0,1772			6944827	6946379	6948980	6954316	6954330
6,00– 5,00	0,2362...0,1969	7/32"		6921628	6921640	6921655	6921670	6921687
6,50– 5,50	0,2559...0,2165	1/4"		6944113	6954301	6954310	6953232	6954331
7,00– 6,00	0,2756...0,2362			6921629	6921641	6921656	6921671	6921688
7,50– 6,50	0,2953...0,2559	9/32"		6953674	6954302	6954311	6953233	6954332
8,00– 7,00	0,3150...0,2756	5/16"		6921630	6921642	6921657	6921672	6921689
8,50– 7,50	0,3347...0,2953			6946899	6954308	6944310	6954317	-
9,00– 8,00	0,3543...0,3150	11/32"		6921631	6921643	6921658	6921673	6921690
9,50– 8,50	0,3740...0,3347			6944276	6954303	6949010	6954318	-
10,00– 9,00	0,3937...0,3543			6921632	6921644	6921659	6921674	6921691
10,50– 9,50	0,4134...0,3740	13/32"			6954394	6954312	6954319	-
11,00– 10,00	0,4330...0,3937				6921645	6921660	6921675	6921692
11,50– 10,50	0,4528...0,4134	7/16"			6954305	6954313	6954320	-
12,00– 11,00	0,4724...0,4375	15/32"			6921646	6921661	6921676	6921693
12,50– 11,50	0,4921...0,4528				6954306	6944389	6953234	-
13,00– 12,00	0,5118...0,4724	1/2"			6921647	6921662	6921677	6921694
13,50– 12,50	0,5315...0,4921	17/32"				6943977	6954321	-
14,00– 13,00	0,5512...0,5118					6921663	6921678	6921695
14,50– 13,50	0,5709...0,5512					6954314	6954322	-
15,00– 14,00	0,5905...0,5512					6921664	6921679	6921696
15,50– 14,50	0,6102...0,5315	19/32"				6954315	6954323	-
16,00– 15,00	0,6300...0,5905	5/8"				6921665	6921680	6921697



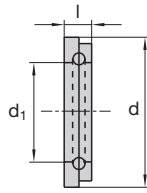



Диапазон зажима Clamping range мм/mm	Диапазон зажима Clamping range дюйм l inch							
	номинальный nominal	дробный fractional	ESX 12	ESX 16	ESX 20	ESX 25	ESX 32	ESX 40
			l = 16 d = 11,5	l = 18 d = 17	l = 27,5 d = 21	l = 34 d = 26	l = 40 d = 33	l = 45 d = 41
		Идент. № Ident No.						
16,50–15,50	0,6496...0,6102						6954327	–
17,00–16,00	0,6693...0,6300	21/32"					6921681	6921698
17,50–16,50	0,6890...0,6496	11/16"					6954324	–
18,00–17,00	0,7087...0,6693						6921682	6921699
18,50–17,50	0,7284...0,6890	23/32"					6954325	–
19,00–18,00	0,7480...0,7078						6921683	6921700
19,50–18,50	0,7677...0,7284	3/4"					6954326	–
20,00–19,00	0,7874...0,7480	25/32"					6921684	6921701
20,50–19,50	0,8071...0,7677							–
21,00–20,00	0,8268...0,7874	13/16"						6921702
21,50–20,50	0,8465...0,8071	27/32"						–
22,00–21,00	0,8661...0,8268							6921703
22,50–21,50	0,8858...0,8465	7/8"						–
23,00–22,00	0,9055...0,8661							6921704
23,50–22,50	0,9252...0,8858	29/32"						–
24,00–23,00	0,9449...0,9055	15/16"						6921705
24,50–23,50	0,9646...0,9252							–
25,00–24,00	0,9843...0,9449	31/32"						6921706
25,50–24,50	1,0039...0,9646	1"						–
26,00–25,00	1,0236...0,9843							6921707
27,00–26,00	1,0630...1,0236	1.1/16"						6923957
28,00–27,00	1,1024...1,0630	1.3/32"						6954680
29,00–28,00	1,1417...1,1024	1.1/8"						6954966
30,00–29,00	1,1811...1,1417	1.5/32"						6953214





d <sub>1</sub> x □	l <sub>1</sub>	Идент. №					
		ESX 12 GB	ESX 16 GB	ESX 20 GB	ESX 25 GB	ESX 32 GB	ESX 40 GB
4,0 x 3,15/3,2	18			6949762		6950665	
4,5 x 3,4	18		6951393	6948389	6951218	6952585	
5,0 x 4,5	18		6954872	6949763			
5,5 x 4,3	18		6954656	6949764			
5,5 x 4,5	18		6952288	6949765			
6,0 x 4,9	14/18 <sup>1)</sup>		6952289	6949766		6953220	
6,0 x 4,9	18	6950826	6951392	6948390	6951544	6949997	
6,3 x 5,0	18		6946901	6951397	6951217	6946964	
7,0 x 5,5	18		6947340	6949767		6950029	
7,1 x 5,6	18			6953228	6951797	6950029	
8,0 x 6,2/6,3	18		6946213	6949202	6951214	6949769	6955396
8,5 x 6,5	22			6949768	6954875	6953221	
9,0 x 7,0/7,1	22		6947393	6947338	6951216	6946965	6955397
10,0 x 8,0	22			6949111	6951215	6949998	9080012
10,5 x 8,0	25			6953229	6954876	6952835	
11,0 x 9,0	25			6949177	6946167	6946104	6955398
11,2 x 9,0	25			6949353	6951551	6951219	
12,0 x 9,0	25				6950343	6946106	9074741
12,5 x 10,0	25				6951398	6951553	6951493
14,0 x 11,0/11,2	25				6951559	6947337	9074742
15,0 x 12,0	25				6951399	6953222	
16,0 x 12,0	25					6948391	9080073
16,0 x 12,5	25				6947689	6952722	
18,0 x 14,5	25					6950206	6952207
20,0 x 16,0	28					6948392	6948903
22,0 x 18,0	28						6949124

<sup>1)</sup> ESX12GB/ESX16-32GB



Диапазон уплотнения Sealing range $d_1$ мм/мм	Диапазон уплотнения Sealing range дюйм l inch номинальный nominal дробный fractional						
			DS/ER 16 (l x d) 4x13 mm	DS/ER 20 (l x d) 4x16 mm	DS/ER 25 (l x d) 4x21 mm	DS/ER 32 (l x d) 4x27 mm	DS/ER 40 (l x d) 4x33,5 mm
			Идент. № Ident No.				
3,00– 2,50	0,1181–0,0984	3/32"	6953629	6954178	6954181	6954194	6954264
3,50– 3,00	0,1378–0,1181	1/8"	6954176	6948385	6947674	6954195	6954265
4,00– 3,50	0,1575–0,1378	5/32"	6952696	6953235	6954182	6954112	6954266
4,50– 4,00	0,1772–0,1575		6944324	6948386	6954183	6954196	6954267
5,00– 4,50	0,1969–0,1772	3/16"	6952972	6953236	6954184	6954113	6954268
5,50– 5,00	0,2165–0,1969	7/32"	6954177	6952104	6954185	6954197	6954269
6,00– 5,50	0,2362–0,2165		6931371	6943901	6953215	6948674	6954270
6,50– 6,00	0,2559–0,2362	1/4"	6943060	6953031	6954186	6954198	6954271
7,00– 6,50	0,2756–0,2559		6940533	6950178	6943420	6953637	6954272
7,50– 7,00	0,2953–0,2756	9/32"	6952195	6953237	6943421	6954199	6954273
8,00– 7,50	0,3150–0,2953	5/16"	6941539	6946991	6943419	6949999	6952197
8,50– 8,00	0,3347–0,3150		6946898	6953238	6952198	6954200	6954274
9,00– 8,50	0,3543–0,3347	11/32"	6941992	6947339	6941679	6949298	6954275
9,50– 9,00	0,3740–0,3543	3/8"	6946897	6954179	6946744	6954201	6954276
10,00– 9,50	0,3937–0,3740		6942300	6931347	6943423	6948675	6952199
10,50–10,00	0,4134–0,3937	13/32"		6952196	6954187	6952918	6954277
11,00–10,50	0,4330–0,4134			6944294	6943534	6948387	6954278
11,50–11,00	0,4528–0,4330	7/16"		6953239	6954188	6951274	6954279
12,00–11,50	0,4724–0,4528	15/32"		6943902	6943424	6946689	6954280
12,50–12,00	0,4921–0,4724			6954180	6954189	6951275	6954281
13,00–12,50	0,5118–0,4921	1/2"		6947968	6948123	6952973	6954282
13,50–13,00	0,5315–0,5118	17/32"			6954190	6954202	6954283
14,00–13,50	0,5512–0,5315				6943342	6946613	6954284
14,50–14,00	0,5709–0,5512	9/16"			6954191	6954203	6954285
15,00–14,50	0,5905–0,5709				6954192	6954204	6954114
15,50–15,00	0,6102–0,5905	19/32"			6954193	6954205	6954286
16,00–15,50	0,6300–0,6102	5/8"			6943422	6946822	6946054
16,50–16,00	0,6496–0,6300					6954206	6954287
17,00–16,50	0,6693–0,6496	21/32"				6954207	6954288
17,50–17,00	0,6890–0,6693	11/16"				6954208	6954289
18,00–17,50	0,7087–0,6890					6946002	6946120
18,50–18,00	0,7283–0,7087	23/32"				6954209	6952210
19,00–18,50	0,7480–0,7283	3/4"				6954210	6954115
19,50–19,00	0,7677–0,7480					6954211	6954290
20,00–19,50	0,7874–0,7677	25/32"				6933868	6952971
20,50–20,00	0,8071–0,7874						6954291
21,00–20,50	0,8268–0,8071	13/16"					9071745
21,50–21,00	0,8465–0,8268	27/32"					6954292
22,00– 21,50	0,8661–0,8465						6949887
22,50–22,00	0,8858–0,8661	7/8"					6952212
23,00–22,50	0,9055–0,8858	29/32"					9071747
23,50–23,00	0,9252–0,9055						6954293
24,00–23,50	0,9449–0,9252	15/16"					9071748
24,50–24,00	0,9646–0,9449						6954294
25,00–24,50	0,9843–0,9646	31/32"					6948426
25,50–25,00	1,0039–0,9843	1"					6954295
26,00–25,50	1,0236–1,0039						9072720



**Обзор приспособлений ThermoGrip®**  
**Overview ThermoGrip®**

				
	<b>MS502</b> Специальная установка для небольшого инструмента The specialist for smallest sizes	<b>ISG1000</b> Недорогая компактная установка (начальная модель линейки) The cost-effective, compact-starter	<b>ISG2200</b> Начальная модель класса индукционных термозажимных установок The starter model in the class of inductive shrinking units	
Диапазон диаметров зажимаемого инструмента из твердых сплавов Clamping range SC	Ø 3–16 мм / mm	Ø 3–16 мм / mm	Ø 3–20 мм / mm	
Диапазон диаметров зажимаемого инструмента из быстрорежущей стали Clamping range HSS	–	–	Ø 6–20 мм / mm	
Катушка Coil	Фиксированная fixed	Фиксированная fixed	Фиксированная fixed	
Охлаждаемая длина, не более Max. cooling length	160 мм / mm	290 мм / mm	290 мм / mm	
Способ охлаждения Cooling-type	Без охлаждения No cooling	Без охлаждения No cooling	Воздушным охладителем или радиатором Air cooler / Cooling adaptors	
Время охлаждения Cooling time	300 с / sec	300 с / sec	90 с / sec	
Независимое от геометрии охлаждения Geometry independent cooling	Нет No	Нет No	Нет No	
Максимальный типоразмер патронов Max. machine interface	HSK-E50	HSK-A100 SK50	HSK-A100 SK50	
Мощность Power	3 кВт / kW	6,5 кВт / kW	8 кВт / kW	
Габариты Dimensions	350 x 520 x 220 мм / mm	390 x 310 x 640 мм / mm	391 x 310 x 640 мм / mm	
<b>Идент. № / Ident. No.</b>	<b>9184715</b>	<b>500740</b>	<b>6774175</b>	
Необходимые принадлежности Required accessories	Инструментальная гантель Tool dumbbell	Инструментальная оправка Tool holder	Инструментальная оправка Охлаждающие переходники Tool holder Cooling adaptors	
Дополнительные принадлежности Optional accessories	Воздушный охладитель Air cooler	Воздушный охладитель Air cooler	–	

Допуск на размеры хвостовика: Shank tolerance:  
 Ø 3, 4 = h4 / Ø 5 = h5 / Ø <6 = h6 Ø 3, 4 = h4 / Ø 5 = h5 / Ø <6 = h6

В комплект поставки входит регулировочный винт  
 Внутренний подвод СОЖ под давлением не более  
 50 бар

Delivery includes presetting screw  
 Internal Coolant till 50 bar

	
<b>ISG2200WK</b> Компактное решение «всё в одном» The small All-In-One solution	<b>ISG3400HL</b> Универсальное решение «всё в одном» The Heavy weight champion
Ø 3–20 мм / mm	Ø 3–51 мм / mm
Ø 6–20 мм / mm	Ø 6–51 мм / mm
Фиксированная fixed	Быстросменная система Расширяемая до 51 мм Quick change system Expandable till 51 mm
290 мм / mm	600 мм / mm
Водой или эмульсией Water cooling / Emulsion	Водой или эмульсией Water cooling / Emulsion
20 с / sec	20 с / sec
Да Yes	Да Yes
HSK-A63 SK40	HSK-A160 SK60
8 кВт / kW	11 кВт / kW
550 x 700 x 1540 мм / mm	1200 x 900 x 2400 мм / mm
<b>9070024</b>	<b>5025554</b>
Инструментальная оправка Tool holder	Инструментальная оправка Tool holder
–	Нарращивание длины инструмента до 775 мм Extension tool length till 775 mm

Трубопровод для СОЖ следует заказывать отдельно  
Устройство CoolJet поставляется по отдельному заказу  
Исполнение MQL поставляется по запросу

Please order coolant tube separately  
CoolJet on request  
MQL version on request

**NEW**

**ISG3400**  
Ergonomic meets Design  
Ergonomic meets Design

**ALLROUNDER**



**PROFESSIONAL**



Дополнительная информация на стр. E.66  
Further informations see page E.66



Определите диапазон диаметров, затем выберите один из трех вариантов:  
Select your diameter range, you can choose from 3 different shrink packages:

Вариант Package 1		Вариант Package 2		Вариант Package 3	
Ø		Ø		Ø	
HM SC	HSS	HM SC	HSS	HM SC	HSS
3 мм – 20 мм	6 мм – 20 мм	3 мм – 32 мм	6 мм – 32 мм	3 мм – 50 мм	6 мм – 50 мм

В комбинации с системой смены катушек диапазон зажима расширяется до диаметра 50 мм в варианте 3.  
In combination with the coil quick change system, the clamping range is expandable up to 50 mm in package 3.

**Быстросменная система**  
Quick change system



Система катушек может быть оборудована механизмом быстрой смены. Благодаря этому инструменты с нестандартными размерами можно зажимать и разжимать в любое время с помощью сменных катушек. Диапазон применения может постоянно меняться под требуемые условия, исключая тем самым необходимость инвестиций в новую установку. Опция доступна только для серии ISG34XX. Специальные катушки смотрите в нашей отдельной брошюре.

The coil system can be equipped with a quick change mechanism as an option. Therefore tools with special dimensions can also be shrunk in and out at any time with an adjusted coil. So, the range of performance can be adjusted permanently to modified conditions, without the need of constant investments in new machine technology. The option is available for the ISG 34XX series only. Special coils see our separate brochure.

**Панель управления**  
Control panel



Привлекательность концепции управления ThermoGrip® заключается в простоте выбора заданных параметров для всех стандартных геометрий патронов. Благодаря использованию этих параметров перегрев патронов при правильном использовании, исключен. Мощность и время нагрева может быть выбрано для различных специальных операций. Память устройства способна хранить до 50 настроек.

The appeal of the ThermoGrip® operation concept lies in the simple selection of the fixed parameters for all standardised ThermoGrip® shrink chuck geometries. By using these parameters an overheating of the shrink chucks – when handled appropriately – can be avoided. The generator power and the heating time can be manually selected for various special applications. A tool memory can store up to 50 special parameters.



**ALLROUNDER**

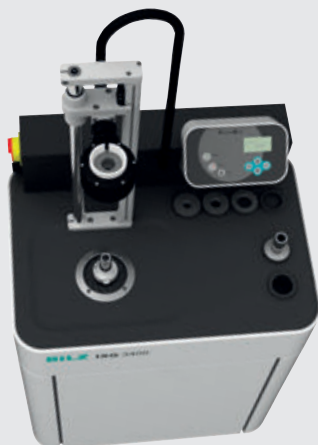


**Жидкостный охладитель**  
Liquid cooling

После процесса нагревания кожух охладителя помещается над термозажимной оправкой. При нажатии на кнопку охладителя, начинается процесс охлаждения термозажимной оправки. После определенного времени процесс охлаждения завершается и Вы можете отвести крышку охладителя вручную. Охлажденная термозажимная оправка может быть извлечена.

After the heating process the cooling tower is drawn over the shrink holder. By pressing the cooling button, the cooling of the hot shrink holder is started. After a fixed time the cooling process ends and you can move the cooling curtain down wards manually. The shrink holder can be removed securely cooled down.

**PROFESSIONAL**



**Жидкостный охладитель с сушкой**  
Liquid cooling with drying

Следуя полностью автоматическому процессу, нагретый термозажимной патрон после процесса нагрева втягивается вниз в охладитель через пневматический цилиндр, оператор не касается термозажимного патрона. Патрон охлаждается эмульсией. После завершения цикла водяного охлаждения патрон осушается и поднимается вверх.

Due to the fully automatic process, the heated shrink chuck moves down into the cooling position via a pneumatic cylinder after the heating process and the operator does not have to touch the shrink chuck. The chuck is directly rinsed with the emulsion in the cooling position. After the end of the water cooling time the chuck is blow-dried when moving up.

**Технология водяного охлаждения – в 10 раз эффективнее систем контактного охлаждения**

**Water cooling technique – ten times more efficient than contact cooling systems**

Установки „Cool Down“ - это комбинация индукционной термозажимной технологии и водяного охлаждения. Благодаря решению “Всё в одном”, оба процесса, термозажима и охлаждения, происходят в одном положении. Этот тип охладителя производит замену инструмента в рекордно короткое время.

Горячие термозажимные оправки не требуют перемещения в процессе зажима. Это исключает риск ожогов из-за отсутствия контакта с нагретыми патронами.

Испытанная и протестированная эмульсия ThermoGrip® предотвращает коррозию термозажимных оправок.



The “Cool down” units are a combination of induction shrinking technique and water cooling. Due to the all-in-one solution both the shrinking and the cooling process are effected on one position. This type of cooling makes a tool change in record time possible.

Hot shrink holders do not have to be moved. Therefore there is no contact with heated chucks and thus no risk of burns.

The tried and tested ThermoGrip® emulsion prevents corrosion at the shrink holders.



**Концепция панели управления**

Процесс полностью поддерживается меню. Данные отображаются на графическом дисплее для контроля.

**Control panel concept**

The operation is totally menu supported. The data is shown in the graphic display as dialog control.

**ALLROUNDER**

**Охлаждение Cooling**

Техническая характеристика: ISG3400TWK Ø 3–32 мм Technical Data: ISG3400TWK						
Обозначение Designation	Время охлаждения Cooling time	Диапазон диаметров инструмента Ø Clamping range Ø	Давление воздуха, бар Air pressure	Бак с охлаждающей жидкостью Coolant tank	Электропитание Electric current supply	Габариты Dimensions T D B W H H
ISG3400TWK 5040381	20 с	3–32 мм (HM SC) 6–32 мм (HSS)	–	15 л	3 x 400 V/16 A	580 800 965

Комплект поставки: зажимная установка с катушкой и 4 сменные шайбы, защитные перчатки, а также 1 литр охлаждающей эмульсии (разводится 1:30, достаточно для полного заполнения двух баков)

Delivery package: shrink unit with coil and 4 pole discs, protective gloves as well as 1 litre coolant emulsion (corresponds at 1:30 to two complete fillings of the coolant tank)

**PROFESSIONAL**

**Охлаждение Cooling**

Техническая характеристика: ISG3400WK Ø 3–32 мм Technical Data: ISG3400WK						
Обозначение Designation	Время охлаждения Cooling time	Диапазон диаметров инструмента Ø Clamping range Ø	Давление воздуха, бар Air pressure	Бак с охлад. жидкостью Coolant tank	Электропитание Electric current supply	Габариты Dimensions T D B W H H
ISG3400WK 5040434	20 с	3–32 мм (HM SC) 6–32 мм (HSS)	4 бар	30 л	3 x 400 V/16 A	580 800 1660

Комплект поставки: зажимная установка с катушкой и 4 сменные шайбы защитные перчатки, а также 1 литр охлаждающей эмульсии (разводится 1:30, достаточно для полного заполнения одного бака)

Delivery package: shrink unit with coil and 4 pole discs, protective gloves as well as 1 litre coolant emulsion (corresponds at 1:30 to one complete filling of the coolant tank)

**PROFESSIONAL**

**Охлаждение Cooling**

Техническая характеристика: ISG3400WK-WS Ø 3–50 мм Technical Data: ISG3400WK-WS						
Обозначение Designation	Время охлаждения Cooling time	Диапазон диаметров инструмента Ø Clamping range Ø	Давление воздуха, бар Air pressure	Бак с охлад. жидкостью Coolant tank	Электропитание Electric current supply	Габариты Dimensions T D B W H H
ISG3400WK-WS 5040435	20 с	3–50 мм (HM SC) 6–50 мм (HSS)	4 бар	30 л	3 x 400 V/16 A	580 800 1660

Комплект поставки: зажимная установка с катушкой и 4 сменные шайбы, защитные перчатки, а также 1 литр охлаждающей эмульсии (разводится 1:30, достаточно для полного заполнения одного бака)

Delivery package: shrink unit with coil and 4 pole discs, protective gloves as well as 1 litre coolant emulsion (corresponds at 1:30 to one complete filling of the coolant tank)



- Высокочастотный генератор с процессорным управлением мощностью 8 кВт
  - Диапазон диаметров термозажимаемого инструмента 3–20 мм для твердосплавных материалов и 6–20 мм для быстрорежущей стали
  - Максимальное время термозажима для всех патронов ThermoGrip® 5 с
  - Максимальная охлаждаемая длина для HSK-63 – 239 мм
  - Возможно охлаждение любых термозажимных патронов без использования отдельных радиаторов
  - Отсутствует опасность получения ожогов при касании нагретых термозажимных патронов
  - Отсутствует опасность повреждения режущей кромки инструмента радиаторами
  - Позволяет использовать любые инструменты со стандартным шпинделем путем простой замены оправки
  - Оптимальное экранирование магнитного поля между катушкой и хвостовиком инструмента посредством 3-х шайб с возможностью их быстрой замены
  - Полностью автоматическое управление процессами термозажима и охлаждения, быстрая смена инструмента за 30 секунд
  - Возможность установки времени охлаждения в диапазоне 1–99 с
  - Регулировка времени задержки перед циклом охлаждения
  - Защита от коррозии с помощью эмульсии
  - Бак для СОЖ емкостью 30 л, установленный в корпусе
- 
- Processor controlled 8 kW high frequency generator
  - Shrinking range 3–20 mm solid carbide and 6–20 mm HSS
  - Maximum shrinking time of all ThermoGrip® chucks 5 seconds
  - Cooling length for HSK-63 max. 239 mm
  - Cooling of all shrinking chucks without separate cooling adaptors possible
  - No danger of burning by touching the heated shrink chucks
  - No damage of the tool cutting edge by the cooling adaptors
  - For all standard tool spindles by means of a simple change of the tool holder
  - Optimal protection between coil and tool shank by means of 3 pole plates with quick changing
  - Fully automatic shrinking and cooling process, fast tool change times of 30 seconds
  - Cooling time can be set between 1 and 99 seconds
  - Adjustable delay time before cooling cycle
  - Corrosion protection by use of emulsion
  - 30 l coolant tank in the housing

Устройство **ISG2200WK** работает по технологии термозажима с водяным охлаждением. Новое решение «всё в одном» позволяет объединить циклы термозажима и охлаждения. Новый высокочастотный генератор с процессорным управлением и оптимизированная геометрия катушки обеспечивают смену инструмента 3–20 мм из твердосплавных материалов и 6–20 мм из быстрорежущей стали за несколько секунд.

The ISG2200WK combines shrinking technology with water cooling. With the new all-in one solution the shrinking and cooling cycle is done in one position. The new processor-controlled high-frequency generator and the optimized coil geometry allow tool change times of carbide tools from 3–20 mm and HSS tools from 6–20 mm in a few seconds.



Помимо всех возможностей, присущих охлаждающим установкам других серий, данное устройство предлагает:

- Диапазон зажимания от 3 мм – 51 мм (2")
- Наружный диаметр оправок макс. 90 мм
- Для инструментов весом до 40 кг
- Приспособлен для подъемных устройств
- До HSK-A160, SK60, BT60 или CAT 60
- Длина инструмента 710 мм
- Полный автоматический цикл зажимания и охлаждения
- Соответствует требованиям отрасли Aerospace

Besides the advantages of the cool down series the unit offers the following highlights:

- Shrinking range from 3 mm up to 51 mm (2")
- Shrink-fit holder outside diameter max. 90 mm
- For tools up to 40 kg
- Designed for lifting devices
- Up to HSK-A160, SK60, BT60 or CAT 60
- Tool length 710 mm
- Fully automatic shrinking and cooling cycle
- Meets Aerospace requirements

**Техническая характеристика: ISG3400HL**

Technical Data: ISG3400HL

Иdent. №	Время охлаждения Cooling time	Габариты Dimensions			Диапазон диаметров инструмента Clamping range Ø	Бак с охлад. жидкостью Coolant tank	Давление воздуха, бар Air pressure	Электропитание Electric current supply	Вес Weight кг
		T	D	B W H H					
9070024	20 sec	1200	900	2400	3–51 мм (HM SC) 6–51 мм (HSS)	30 l	6 bar	3 x 400 V/16 A	300

Комплект поставки: зажимная установка с катушкой (3-51) и 4 сменные шайбы, защитные перчатки, а также 1 литр охлаждающей эмульсии (разводится 1:30, достаточно для полного заполнения одного бака)

Delivery package: Shrink unit with coil (3-51) and 4 pole discs, protective gloves as well as 1 litre coolant emulsion (corresponds at 1:30 to one complete filling of the coolant tank)

**ISG3400HL – Приспособления**  
ISG3400HL – Accessories

**Специальные приспособления**  
Special accessories



Обозначение Designation	Диапазон диаметров инструмента Clamping range Ø	Иdent. № Ident. No.
ISGS3400-1-HL	Ø 3–32 мм (Входит в компл. поставки Delivery package)	5019318
ISGS3400-2-HL	20–32 мм (Опционно для тяжелых зажим. держателей) (Optional for heavy duty shrink holders)	5019540
ISGS3400-5-HL	32–51 мм (Опционно Optional)	5016568

**Фиксатор инструмента ISG3400HL**  
Tool holder ISG3400HL



Фиксатор инструмента Tool holder	Обозначение Designation	Иdent. № Ident. No.
HSK100	T3-HSK100-ISG3400-HL	5039126
HSK125	T3-HSK125-ISG3400-HL	5039127
SK50	T3-SK50-ISG3400-HL	5039128

**ISG2200 – Начальная модель класса индукционных термозажимных установок с автоматическим управлением**  
**ISG2200 – The starter model in the automatic class of inductive shrinking units**



- Высокочастотный генератор с процессорным управлением мощностью 8 кВт
  - Диапазон диаметров термозажимаемого инструмента Ø 3–20 мм для твердосплавных материалов и Ø 6–20 мм для быстрорежущей стали
  - Максимальное время термозажима для всех патронов ThermoGrip® 5 с
  - Максимальная длина инструмента от базисной линии конуса 290 мм
  - Позволяет использовать любые стандартные хвостовики путем простой замены оправки
  - Оптимальное экранирование магнитного поля между катушкой и хвостовиком инструмента посредством 3-х шайб с возможностью их быстрой замены
  - Автоматический запуск встроенного вентилятора для охлаждения нагретых патронов
  - Автоматический возврат катушки в исходное положение по окончании процесса нагрева
- Processor controlled 8 kW high frequency generator
  - Shrinking range 3–20 mm solid carbide and 6–20 mm HSS
  - Maximum shrinking time of all ThermoGrip® chucks 5 seconds
  - Maximum tool length from gauge line length 290 mm
  - For all standard tool spindles by means of a simple change of the tool holder
  - Optimal protection between coil and tool shank by means of 3 pole plates with quick changing
  - Autostart of the integrated fan for cooling the heated chucks
  - Automatic return of the coil to the start position after the heating process

Недорогое мобильное термозажимное устройство **ISG2200** – первый шаг в технологию автоматического индукционного термозажима. Небольшая масса устройства обеспечивает универсальность его эксплуатации везде, где требуется. Использование правильно заданных параметров исключает возможность перегрева патрона. После окончания операции термозажима катушка автоматически возвращается в исходное положение.

Встроенный вентилятор быстро охлаждает нагретые зажимные патроны. Несмотря на компактную конструкцию устройства его новый высокочастотный генератор с процессорным управлением и оптимизированная геометрия катушки обеспечивают смену инструмента 3–20 мм из твердосплавных материалов и 6–20 мм из быстрорежущей стали за несколько секунд.

The mobile shrink unit **ISG2200** represents an inexpensive initial move into automatic inductive shrinking technology. The low weight means that it can be used flexibly wherever it is required. By using predeter-



mined parameters, the overheating of chucks is not possible when handled correctly. After the shrinking operation the coil returns to the start position automatically.

The integrated fan cools down the heated clamping chucks quickly. Despite the compact design, a new processor-controlled high-frequency generator and the optimized coil geometry allow tool change times of solid carbide tools from 3–20 mm and HSS tools from Ø 6–20 mm in a few seconds.

**Техническая характеристика: ISG2200**

**Technical Data: ISG2200**

Идент. № Ident. No.	Габариты Dimensions T D B W H H	Диапазон диаметров инструмента Clamping range Ø	Подходящий материал хвостовика Suitable tool shanks	Давление воздуха, бар Air pressure	Электропитание Electric current supply	Мощность Power кВт / kW	Вес Weight кг / kg
6774175	390 310 640	3–20 мм / mm (для твердых сплавов) (HM) 6–20 мм (HSS) (для быстрорежущей стали) (HSS)	Твердый сплав HM/HSS	–	3 x 400 В (V) /16 А	8	25

Комплект поставки: термозажимная установка ISG2200, катушка, 3 сменные шайбы, защитные перчатки, встроенный вентилятор.

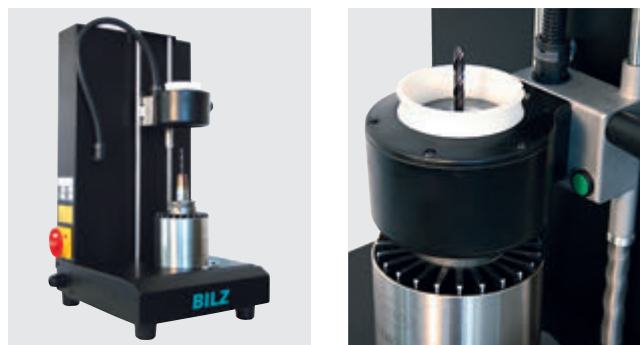
Extent of delivery: shrink unit ISG2200 with coil and 3 pole plates, protective gloves as well as the integrated fan.



- **Легкое управление нажатием кнопки**  
При нажатии кнопки в установке ISG 1000 запускается термозажим  
При отпускании кнопки термозажим прекращается
  - **Небольшой, легкий и мощный**  
Небольшая масса ISG 1000 обеспечивает универсальность его использования на любом участке
  - **Запатентованная технология индукционного термозажима**  
Оптимальное экранирование магнитного поля между катушкой и хвостовиком инструмента с помощью надежной быстросменной системы
  - **Высокочастотный генератор мощностью 6,5 кВт с процессорным управлением, обеспечивающий диапазон размеров зажимаемого твердосплавного инструмента 3–16 мм**
  - **Максимальная длина инструмента от базисной линии конуса 290 мм**
  - **Позволяет использовать любые инструменты со стандартными хвостовиками путем простой замены оправки**
- 
- **Easy handling at the push of a button**  
Press the button: the ISG 1000 shrinks  
Release the button: shrinking stops
  - **Small, light, powerful**  
The lightweight ISG 1000 can be used flexibly and at any location
  - **Patented induction shrinking process**  
Optimal shielding between coil and tool shank-pole plates with proven quick change system
  - **Process controlled 6.5 kW high frequency generator, shrinking range 3–16 mm HM**
  - **Maximum tool length from taper base line 290 mm**
  - **For all standard tool spindles with simple exchange of the tool holder**

Недорогое мобильное термозажимное устройство **ISG1000** – легкий шаг в технологию индукционного термозажима. Небольшая масса и компактная конструкция ISG1000 обеспечивают простоту и универсальность его использования на любом участке. Все управление процессом осуществляется нажатием кнопки. Благодаря высокочастотному генератору мощностью 6,5 кВт с процессорным управлением и оптимальной геометрии катушки сменить твердосплавный инструмент с хвостовиком 3–16 мм (при максимальной длине инструмента от базисной линии конуса 290 мм) можно за несколько секунд. Входящие в дополнительную комплектацию системы охлаждения водяного или воздушного типа позволяют быстро охладить нагретый патрон.

The mobile shrink unit **ISG1000** is the low-cost logical entry into inductive shrinking technology. The lightweight and compact ISG1000 can be used flexibly and at any location and is designed for simplest usage. At the push of a button the whole process is controlled.



Due to the new 6.5 kW high frequency generator and an optimal coil geometry, the HM tool shanks of 3–16 mm can be changed within seconds at a maximum tool length of 290 mm from the taper base line. Cooling systems with water or air are available as an option and cool down the heated chuck quickly.

**Техническая характеристика: ISG1000**

**Technical Data: ISG1000**

Идент. № Ident. No.	Габариты Dimensions T D B W H H	Диапазон диаметров инструмента Clamping range Ø	Подходящий материал хвостовика Suitable tool shanks	Давление воздуха, бар Air pressure	Электропитание Electric current supply	Мощность Power кВт / kW	Масса Weight кг / kg
5000740	390 310 640	3–16 мм / mm (для твердых сплавов) / (HM)	Твердый сплав HM	–	3 x 400 В (V) /16 А	6,5	17

Комплект поставки: термозажимная установка ISG1000, катушка, 1 сменная шайба 6 – 16 мм

Extent of delivery: shrink unit ISG1000 with coil and 1 pole plate, from 6 mm – 16 mm.





Надежная технология MS502 предназначена для тонких, тонкостенных и очень коротких термозажимных патронов. Устройство является недорогой моделью начального уровня. Универсальное устройство небольшой массы, с питанием от универсального источника напряжением 220 В и простым принципом действия – идеальный шаг к высокопроизводительному термозажиму.

В базовую комплектацию системы не входят инструментальная гантель и воздушный охладитель.  
 The basic system does not include tool dumbbell and air cooler.

The process secure MS502 was developed for slim, thinwalled and extremely short shrink chucks.  
 The low-cost entry-level model  
 Versatile application, low weight, universal 220 V-connection, simple operational concept – the ideal step into performance class shrinking.

**Техническая характеристика: MS502**

**Technical Data: MS502**

Идент. № Идент. №	Габариты Dimensions T D B W H H	Диапазон диаметров инструмента Clamping range Ø	Подходящий материал хвостовика Suitable tool shanks	Давление воздуха, бар Air pressure	Электропитание Electric current supply	Мощность Power кВт / kW	Масса Weight кг / kg
9184715	350 520 220	3–16 мм / mm (T...) 6–20 мм / mm (TSF)	Твердый сплав HM	–	230 В (V) /16 А	3	14

Комплект поставки: термозажимная установка MS502, катушка, 4 сменные шайбы, защитные перчатки, руководство по эксплуатации  
 Extent of delivery: shrink unit MS502 with coil and 4 pole plates, safety gloves and manual

**MS502 – Принадлежности**  
**MS502 – Accessories**

**Инструментальная гантель устройства MS 502**  
**Tool dumbbell MS 502**

Гантель предназначена для системы воздушного охлаждения устройства MS 502 KS. Для запуска процесса охлаждения ее нужно просто повернуть на 180°. Adjusted to the air cooling system MS 502 KS, the dumbbell just has to be turned around by 180° and the cooling process can be started.



Инструментальная оправка Tool holder	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
HSK25	MS502-HSK25	9185320
HSK32	MS502-HSK32	9185341
HSK40	MS502-HSK40	9185343
HSK50	MS502-HSK50	9185344
HSK63	MS502-HSK63	9185345
SK30	MS502-SK30	9185348
SK40	MS502-SK40	9185350



**Сменная шайба**  
**Pole plate**



Диапазон диаметров инструмента, мм Clamping-Ø	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
Ø 3–5 мм	MS 502-1	9185352
Ø 6–8 мм	MS 502-2	9185353
Ø 10–12 мм	MS 502-3	9185354
Ø 14–16 мм	MS 502-4	9185356

**Сменные цельные диски**  
(входят в комплект поставки устройств)

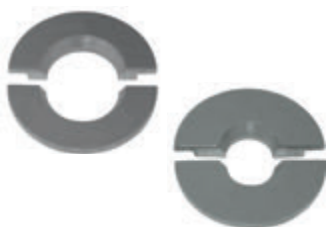
**Interchangeable discs one-piece**  
(Included in delivery of units)



Обеспечивают оптимальное экранирование магнитного поля между катушкой и хвостовиком инструмента  
For optimal shielding of the magnetic field between coil and tool shank

Код LMT LMT-Code	Диапазон диаметров, мм Clamping-range Ø	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400
		Идент. № Ident. No.			
ISGS2201-1	3,0– 5,9 мм	6725758	6725758	6725758	–
ISGS2201-2	6,0–12 мм	6725759	6725759	6725759	–
ISGS2201-3	12,1–20 мм	6725760	6725760	6725760	–
ISGS3201-0	3,0– 5,9 мм	–	–	–	6726157
ISGS3201-1	6,0–12 мм	–	–	–	6726143
ISGS3201-2	12,1–22 мм	–	–	–	6726144
ISGS3201-3	22 –32 мм	–	–	–	6726145

**Сменные двухсекционные диски**  
**Interchangeable discs two-pieces**



Используются, когда диаметр рабочей части больше, чем диаметр хвостовика инструмента  
For use when the cutting diameter is bigger than the shrinking diameter

Код LMT LMT-Code	Диапазон диаметров, мм Clamping-range Ø	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400
		Идент. № Ident. No.			
ISGS2201GT-1	3,0– 5,9 мм	9074537	9074537	9074537	–
ISGS2201GT-2	6,0–12 мм	9074538	9074538	9074538	–
ISGS2201GT-3	12,1–20 мм	9074539	9074539	9074539	–
ISGS3201GT-0	3,0– 5,9 мм	–	–	–	9074540
ISGS3201GT-1	6,0–12 мм	–	–	–	9074541
ISGS3201GT-2	12,1–20 мм	–	–	–	9074542
ISGS3201GT-3	20,1–32 мм	–	–	–	9074543

**Сменные диски TSF**  
**Interchangeable discs TSF**



Комплект дисков позволяет зажимать переходные втулки TSF с помощью термозажимного устройства. Диски TSF обеспечивают оптимальное экранирование магнитного поля между катушкой и хвостовиком инструмента. Это позволяет гарантировать безопасный и надежный термозажим втулок TSF.  
The TSF set allows TSF adaptors to be shrunk using the shrink machine. The TSF discs provide optimal shielding of the magnetic field between coil and tool shank.  
This guarantees safe and reliable shrinking of the TSF adaptors.

Код LMT LMT-Code	Диапазон диаметров, мм Clamping-range Ø	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400
		Идент. № Ident. No.			
В набор ISGS...201-TSF-SET входят следующие комплектующие ISGS...201-TSF-SET consists of the following parts		9102759	9102759	9102759	9102645
Ящик для принадлежностей TVP-ISG-TSF storage box		6955194	6955194	6955194	6955194
ISGS...201-TSF03	3 мм	9102727	9102727	9102727	9088924
ISGS...201-TSF04	4 мм	9102728	9102728	9102728	9088925
ISGS...201-TSF05	5 мм	9102749	9102749	9102749	9102646
ISGS...201-TSF06	6 мм	9102750	9102750	9102750	9088926
ISGS...201-TSF08	8 мм	9102752	9102752	9102752	9088927
ISGS...201-TSF10	10 мм	9102753	9102753	9102753	9088928
ISGS...201-TSF12	12 мм	9102754	9102754	9102754	9088980
ISGS...201-TSF14	14 мм	9102755	9102755	9102755	9102647
ISGS...201-TSF16	16 мм	9102756	9102756	9102756	9088981
ISGS...201-TSF18	18 мм	9102757	9102757	9102757	9102648
ISGS...201-TSF20	20 мм	9102758	9102758	9102758	9088982
ISGS3201-TSF25	25 мм	–	–	–	9088983

**Фиксаторы инструмента водяного охладителя**  
Tool holders water cooled

Предназначены для фиксации и установки термозажимных патронов в правильное положение на термозажимной установке  
For holding and correct positioning of the shrink chuck on the shrink unit



Дополнительные оправки поставляются по запросу  
More tool holders available on request

Код LMT LMT-Code	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400
	Идент. №		Ident. No.	
T..-WWK/HSK25	-	-	9070110	9075293
T..-WWK/HSK32-15	-	-	9206404	9073950
T..-WWK/HSK40-15	-	-	9206403	9073952
T..-WWK/HSK50	-	-	6725777	9073953
T..-WWK/HSK63	-	-	6725778	9073954
T..-WWK/HSK80	-	-	6725779	9073956
T..-WWK/HSK100	-	-	6725780	9073957
T..-WWK/SK25,	-	-	9075270	-
T..-WWK/SK30, CAT30, BT30	-	-	6725785	9073958
T..-WWK/SK40, CAT40, BT40	-	-	9206406	9073959
T..-WWK/SK50, CAT50, BT50	-	-	6725782	9073961
T..-WWK/C3	-	-	9071851	9079542
T..-WWK/C4	-	-	9077794	9076662
T..-WWK/C5	-	-	9077795	9076663
T..-WWK/C6	-	-	6773336	9076664
T3-WWK/C8	-	-	-	9076907
TGK 301-WWH/100, Удлинитель для инструментальных оправок	Extension of tool holders			6954754

**Фиксаторы инструмента воздушного охладителя**  
Tool holders air cooled

Предназначены для фиксации и установки термозажимных патронов в правильное положение на термозажимной установке  
For holding and correct positioning of the shrink chuck on the shrink unit



Код LMT LMT-Code	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400
	Идент. №		Ident. No.	
T3-W/HSK32	6725939	6725939	-	-
T3-W/HSK40	6725940	6725940	-	-
T3-W/HSK50	6725941	6725941	-	-
T3-W/HSK63	6725942	6725942	-	-
T3-W/HSK80	6725943	6725943	-	-
T3-W/HSK100	6725938	6725938	-	-
T3-W/SK30, CAT, BT	6725958	6725958	-	-
T3-W/SK40, CAT, BT	6725944	6725944	-	-
T3-W/SK50, CAT, BT	6725945	6725945	-	-
T3-W/25, ABS 25	6725933	6725933	-	-
T3-W/32, ABS 32, CAPTO C3	6725934	6725934	-	-
T3-W/40, ABS 40, CAPTO C4	6725935	6725935	-	-
T3-W/50, ABS 50, CAPTO C5	6725936	6725936	-	-
T3-W/63, ABS 63, CAPTO C6	6725937	6725937	-	-
T3-W/SCA1	6726048	6726048	-	-
T3-W/SCA2	6726050	6726050	-	-
T3-W/WE1	6725948	6725948	-	-
T3-W/WE2	6725949	6725949	-	-



**Охлаждающий адаптор  
воздушного охладителя  
Cooling adaptor air cooled unit**



Предназначен для быстрого охлаждения нагретых термозажимных патронов. Благодаря точной конструкции и наличию кожуха вокруг зоны термозажима тепло быстро отводится наружу через ребрение адаптора.  
For fast cooling of the heated shrink chucks. Due to the precise design and the enclosure of the clamping area, the heat is rapidly diverted to the outside via the fins of the adaptor.

Код LMT LMT-Code	Диапазон диаметров инструмента, мм Clamping-Ø	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400
		Идент. № Ident. No.			
Вылет инструмента до 120 мм Projection length up to 120 mm					
T3-K/3-5,9	3,0 – 5,9 мм	6725996	6725996	–	–
T3-K/6-9	6,0 – 9,0 мм	6725955	6725955	–	–
T3-K/9,1-12	9,1 – 12,0 мм	6725956	6725956	–	–
T3-K/12,1-16	12,1 – 16,0 мм	6725951	6725951	–	–
T3-K/16,1-22	16,1 – 22,0 мм	6725953	6725953	–	–
T3-K/22,1-32	22,1 – 32,0 мм	–	–	–	–
Вылет инструмента до 120–200 мм Projection length up to 120–200 mm					
T3-K/3-5,9, L200	3,0 – 5,9 мм	6726049	6726049	–	–
T3-K/6-9, L200	6,0 – 9,0 мм	6726024	6726024	–	–
T3-K/9,1-12, L200	9,1 – 12,0 мм	6726025	6726025	–	–
T3-K/12,1-16, L200	12,1 – 16,0 мм	6726026	6726026	–	–
T3-K/16,1-22, L200	16,1 – 22,0 мм	6726027	6726027	–	–
T3-K/22,1-32, L200	22,1 – 32,0 мм	–	–	–	–
Код LMT LMT-Code	Диапазон диаметров инструмента, мм Clamping-Ø	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400
		Идент. № Ident. No.			
T3-K/0-R	0	6726039	6726039	–	–
T3-K/18-R	18	6726031	6726031	–	–
T3-K/35-R	35	6726032	6726032	–	–

**Заготовки для охлаждающих  
адапторов  
Cooling adaptor blanks**



**Защитный кожух  
Protective cover**



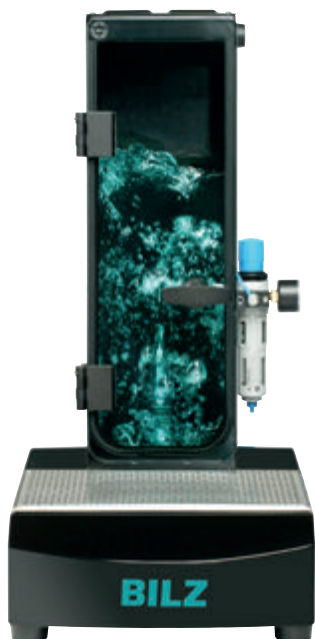
Предназначен для защиты устройства от загрязнений.  
For protection of the unit against dirt.

Код LMT LMT-Code	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400
	Идент. № Ident. No.			
ISG...200-SH	6725799	6725799	6725799	–

<p><b>Стопор</b> Stop block</p> 	<p>Приспособление используется для специальных работ, например, для зажима двухсекционных дисков. Используется в качестве ограничителя для позиционирования катушки в требуемое положение, если невозможно нужное позиционирование между сменными дисками и передним торцом патрона. Fixture used for special applications like clamping discs twopieces. Used as a stopper for positioning the coil when no correct positioning between changing disc and chuck front end will be possible.</p> <table border="1" data-bbox="582 459 1452 548"> <thead> <tr> <th>Код LMT</th> <th>ISG1000</th> <th>ISG2200</th> <th>ISG2200WK</th> <th>ISG3400</th> </tr> <tr> <th>LMT-Code</th> <th colspan="4">Идент. № Ident. No.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ISGF3200.3</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>9093048</td> </tr> </tbody> </table>	Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400	LMT-Code	Идент. № Ident. No.				ISGF3200.3	-	-	-	9093048					
Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400																	
LMT-Code	Идент. № Ident. No.																				
ISGF3200.3	-	-	-	9093048																	
<p><b>Индукционная катушка</b> Induction coil</p>  <p>Для For 3–32 мм mm</p> <p>Для For 32–50 мм mm</p>	<p>Индукционные катушки для снятых с производства моделей ISG 3000 и ISG 3100, а также специальные катушки особого назначения поставляются по запросу. Induction coils for the previous models ISG 3000 and ISG 3100 as well as special coils for special applications are available on request.</p> <table border="1" data-bbox="582 828 1452 940"> <thead> <tr> <th>Код LMT</th> <th>ISG1000</th> <th>ISG2200</th> <th>ISG2200WK</th> <th>ISG3400WK-WS</th> </tr> <tr> <th>LMT-Code</th> <th colspan="4">Идент. № Ident. No.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ISGS3200-1</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>6726141</td> </tr> <tr> <td>ISGS3200-2</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>6726142</td> </tr> </tbody> </table>	Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400WK-WS	LMT-Code	Идент. № Ident. No.				ISGS3200-1	-	-	-	6726141	ISGS3200-2	-	-	-	6726142
Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400WK-WS																	
LMT-Code	Идент. № Ident. No.																				
ISGS3200-1	-	-	-	6726141																	
ISGS3200-2	-	-	-	6726142																	
<p><b>Дополнительный комплект «Invers»</b> Additional Kit “Invers”</p> 	<p>В дополнительный комплект входят специальная катушка, стопор и удлинитель для инверсивного зажима инструмента с рабочей частью большого диаметра. The additional kit consists of the special coil, spool stop block and extension for inverse shrinking of large head diameters.</p> <table border="1" data-bbox="582 1108 1452 1220"> <thead> <tr> <th>Код LMT</th> <th>ISG1000</th> <th>ISG2200</th> <th>ISG2200WK</th> <th>ISG3400WK-WS</th> </tr> <tr> <th>LMT-Code</th> <th colspan="4">Идент. № Ident. No.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ISGS3200-BG2</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>ISGS3200WK-BG1</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>9082137</td> </tr> </tbody> </table>	Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400WK-WS	LMT-Code	Идент. № Ident. No.				ISGS3200-BG2	-	-	-	-	ISGS3200WK-BG1	-	-	-	9082137
Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400WK-WS																	
LMT-Code	Идент. № Ident. No.																				
ISGS3200-BG2	-	-	-	-																	
ISGS3200WK-BG1	-	-	-	9082137																	
<p><b>Охлаждающая эмульсия, 5 л</b> (1 л входит в комплект поставки устройств WK) Coolant emulsion, 5 liter (1 litre included in delivery of WK units)</p> 	<p>Охлаждающая эмульсия служит для защиты термозажимных патронов от коррозии. Coolant emulsion for protection of clamping chucks against corrosion.</p> <table border="1" data-bbox="582 1355 1452 1444"> <thead> <tr> <th>Код LMT</th> <th>ISG1000</th> <th>ISG2200</th> <th>ISG2200WK</th> <th>ISG3400</th> </tr> <tr> <th>LMT-Code</th> <th colspan="4">Идент. № Ident. No.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Zetasol 120/5</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>9106091</td> <td>9106091</td> </tr> </tbody> </table>	Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400	LMT-Code	Идент. № Ident. No.				Zetasol 120/5	-	-	9106091	9106091					
Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400																	
LMT-Code	Идент. № Ident. No.																				
Zetasol 120/5	-	-	9106091	9106091																	
<p><b>Средство для защиты станков и систем</b> (5 канистр вместимостью 1 л) Cleaner for machines and systems (5 x 1 Liter Gebinde)</p> 	<p>Предназначено для дезинфекции системы охлаждения перед ее повторной заправкой. For cleaning and disinfecting the coolant system before refilling.</p> <table border="1" data-bbox="582 1612 1452 1702"> <thead> <tr> <th>Код LMT</th> <th>ISG1000</th> <th>ISG2200</th> <th>ISG2200WK</th> <th>ISG3400</th> </tr> <tr> <th>LMT-Code</th> <th colspan="4">Идент. № Ident. No.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Zetaclean 401/5</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>9136194</td> <td>9136194</td> </tr> </tbody> </table>	Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400	LMT-Code	Идент. № Ident. No.				Zetaclean 401/5	-	-	9136194	9136194					
Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400																	
LMT-Code	Идент. № Ident. No.																				
Zetaclean 401/5	-	-	9136194	9136194																	

<p><b>Охлаждающая пластина</b> для режущих инструментов <b>Cooling Plate</b> for cutting tools</p> 	<p>Предназначена для складирования извлечённых из оправки инструментов. For depositing of shrunk out tools.</p> <table border="1" data-bbox="630 403 1436 481"> <thead> <tr> <th>Код LMT</th> <th>ISG1000</th> <th>ISG2200</th> <th>ISG2200WK</th> <th>ISG3400</th> </tr> <tr> <th>LMT-Code</th> <th colspan="4">Идент. № Ident. No.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>T3-Z/WZ</td> <td>–</td> <td>6726004</td> <td>6726004</td> <td>–</td> </tr> </tbody> </table>	Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400	LMT-Code	Идент. № Ident. No.				T3-Z/WZ	–	6726004	6726004	–					
Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400																	
LMT-Code	Идент. № Ident. No.																				
T3-Z/WZ	–	6726004	6726004	–																	
<p><b>Металлопорошковые заготовки для шайб</b> <b>Sintered plate blanks</b></p> 	<p>Предназначены для изготовления дисков особой геометрии по требованиям заказчиков. Customization for special sizes.</p> <table border="1" data-bbox="630 683 1436 795"> <thead> <tr> <th>Код LMT</th> <th>ISG1000</th> <th>ISG2200</th> <th>ISG2200WK</th> <th>ISG3400</th> </tr> <tr> <th>LMT-Code</th> <th colspan="4">Идент. № Ident. No.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>72 x 10,0 R0462301</td> <td>6706744</td> <td>6706744</td> <td>6706744</td> <td>6706744</td> </tr> <tr> <td>72 x 20,0 R0462309</td> <td>6706747</td> <td>6706747</td> <td>6706747</td> <td>6706747</td> </tr> </tbody> </table>	Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400	LMT-Code	Идент. № Ident. No.				72 x 10,0 R0462301	6706744	6706744	6706744	6706744	72 x 20,0 R0462309	6706747	6706747	6706747	6706747
Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400																	
LMT-Code	Идент. № Ident. No.																				
72 x 10,0 R0462301	6706744	6706744	6706744	6706744																	
72 x 20,0 R0462309	6706747	6706747	6706747	6706747																	
<p><b>Зажимное кольцо</b> (входит в комплект поставки устройств) <b>Clamping ring</b> (Included in delivery of units)</p> 	<p>Предназначено для надежной фиксации диска внутри катушки. For secure holding of the disc inside the coil.</p> <table border="1" data-bbox="630 1086 1436 1164"> <thead> <tr> <th>Код LMT</th> <th>ISG1000</th> <th>ISG2200</th> <th>ISG2200WK</th> <th>ISG3400</th> </tr> <tr> <th>LMT-Code</th> <th colspan="4">Идент. № Ident. No.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ISGS309</td> <td>6950431</td> <td>6950431</td> <td>6950431</td> <td>6950431</td> </tr> </tbody> </table>	Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400	LMT-Code	Идент. № Ident. No.				ISGS309	6950431	6950431	6950431	6950431					
Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400																	
LMT-Code	Идент. № Ident. No.																				
ISGS309	6950431	6950431	6950431	6950431																	
<p><b>Защитные перчатки</b> (входят в комплект поставки устройств) <b>Protective gloves</b> (Included in delivery of units)</p> 	<p>Предназначены для защиты рук от ожогов и порезов. For protection against possible burns and cutting injuries.</p> <table border="1" data-bbox="630 1590 1436 1657"> <thead> <tr> <th>Код LMT</th> <th>ISG1000</th> <th>ISG2200</th> <th>ISG2200WK</th> <th>ISG3400</th> </tr> <tr> <th>LMT-Code</th> <th colspan="4">Идент. № Ident. No.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VA662-10</td> <td>6947666</td> <td>6947666</td> <td>6947666</td> <td>–</td> </tr> </tbody> </table>	Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400	LMT-Code	Идент. № Ident. No.				VA662-10	6947666	6947666	6947666	–					
Код LMT	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3400																	
LMT-Code	Идент. № Ident. No.																				
VA662-10	6947666	6947666	6947666	–																	

**FKS03 – Жидкостный охладитель**  
FKS03 – Liquid cooler



Жидкостный охладитель FKS03 является автономным устройством для охлаждения патронов, нагретых в процессе термозажима. Управление циклом охлаждения и сушки выполняется автоматически нажатием кнопки Start (Пуск).

В комплект поставки входит 1 л хладагента Zetasol.

The liquid cooler FKS03 is a separate unit for cooling chucks which have been heated up during the shrinking process.

With the start-button the cycle cooling and drying runs automatically.

1 l Zetasol is included in delivery.

Код LMT LMT-Code	FKS03 Идент. № Ident. No.
FKS03-450	6726169

**Устройство для извлечения сломанного инструмента (для термозажимных устройств)**  
Ejection device (Shrink units)  
for broken tools



Данное устройство позволяет легко извлечь сломанный инструмент из патрона. С его помощью можно без труда вытащить даже инструмент, сломавшийся внутри оправки. Инструментальную оправку базовой конструкции можно переоборудовать под любой стандартный машинный интерфейс (HSK, SK, ABS) с помощью различных переходников. Устройство дает возможность легко удалить даже плотно посаженные хвостовики, зажатые термозажимным устройством.

Дополнительные интерфейсы поставляются по запросу.

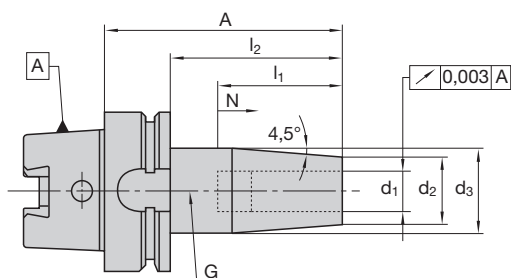
The ejection unit enables broken tools to be removed easily from chucks. Even tools where the point of breakage is in the tool holder can be removed without difficulty. The basic tool holder can be adapted to all customary machine interfaces (HSK, SK, ABS) by means of different adaptors. Even with a tight fit (bore diameter/tool shank) the shrunk-in shanks can be removed without difficulty. Further interfaces on request.

Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
T3-WSG/HSK32	9091116
T3-WSG/HSK40	9091118
T3-WSG/HSK50	9091119
T3-WSG/HSK63	9091120
T3-WSG/HSK80	9091121
T3-WSG/HSK100	9091124
T3-WSG/SK40	9091127
T3-WSG/SK50	9091128

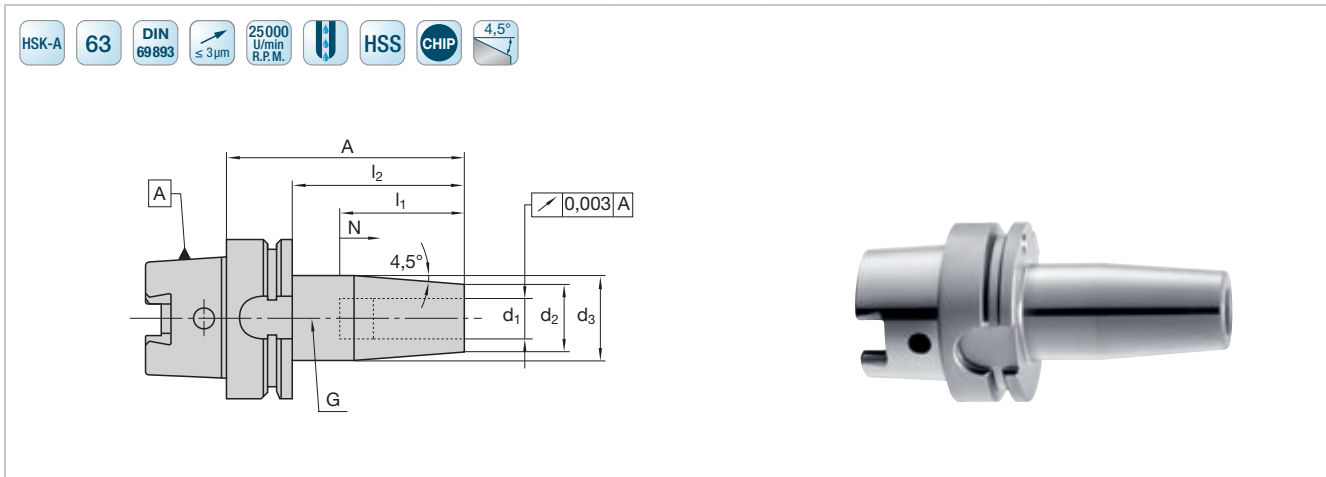
**Переходник с HSK-63**  
Modification set from HSK-63 to ...



Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
T3-WSG/HSK63-HSK32	9102761
T3-WSG/HSK63-HSK40	9102762
T3-WSG/HSK63-HSK50	5022799

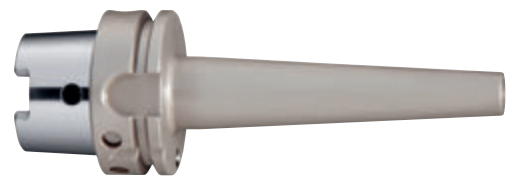
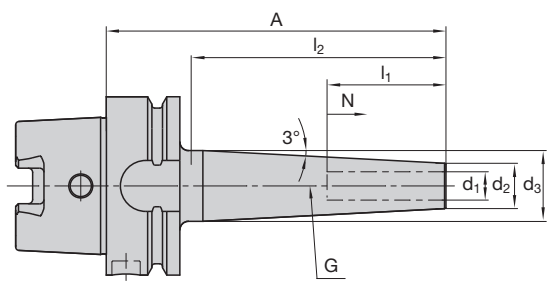


d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	65	45	15	20	20	5	M6	T0300/HSK-A32	6727280
4	65	45	15	20	20	5	M6	T0400/HSK-A32	6727281
5	65	45	15	20	25	5	M6	T0500/HSK-A32	6727282
6	70	50	21	26	36	5	M5	T0600/HSK-A32	6726212
8	70	50	21	26	36	5	M6	T0800/HSK-A32	6726213
10	75	55	24	29,5	42	5	M8 x 1	T1000/HSK-A32	6726214
12	80	60	24	29,5	47	5	M10 x 1	T1200/HSK-A32	6726215
3	60	40	15	20	20	5	M6	T0300/HSK-A40	6726615
4	60	40	15	20	20	5	M6	T0400/HSK-A40	6726616
5	60	40	15	20	25	5	M6	T0500/HSK-A40	6726617
6	80	60	21	27	36	10	M5	T0600/HSK-A40	6726222
8	80	60	21	27	36	10	M6	T0800/HSK-A40	6726223
10	80	60	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/HSK-A40	6726224
12	90	70	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/HSK-A40	6726225
14	90	70	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/HSK-A40	6726226
16	90	70	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/HSK-A40	6726227
4	80	54	15	20	20	5	M6	T0400/HSK-A50	9179308
5	80	54	15	20	25	5	M6	T0500/HSK-A50	5000253
6	80	54	21	27	36	10	M5	T0600/HSK-A50	6726232
8	80	54	21	27	36	10	M6	T0800/HSK-A50	6726233
10	85	59	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/HSK-A50	6726234
12	90	64	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/HSK-A50	6726235
14	90	64	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/HSK-A50	6726236
16	95	69	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/HSK-A50	6726237
18	95	69	33	41,5	50	10	M12 x 1	T1800/HSK-A50	6726238
20	100	74	33	41,5	52	10	M16 x 1	T2000/HSK-A50	6726239

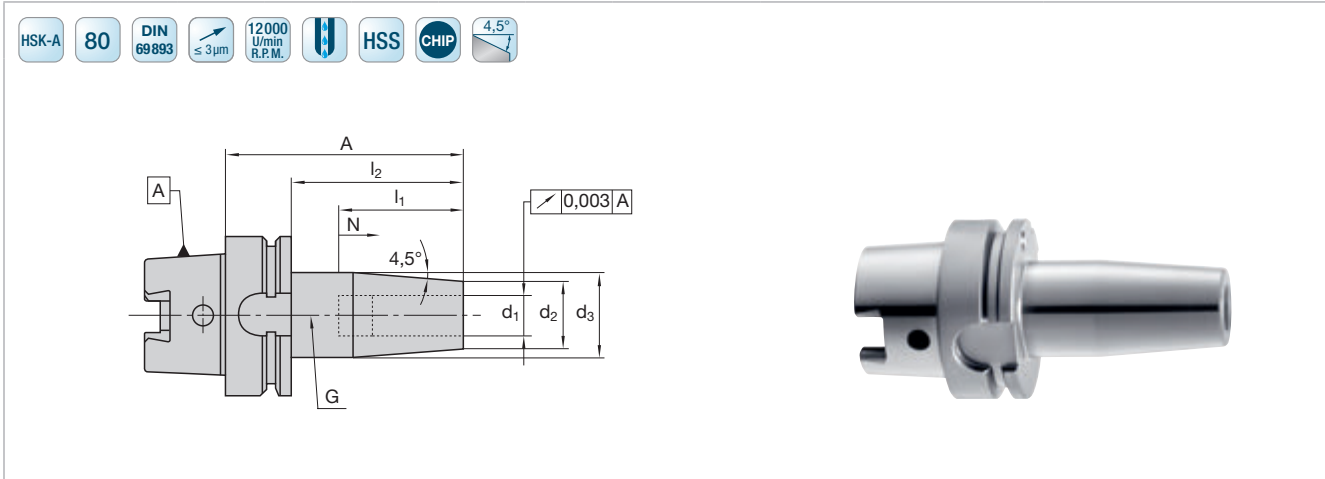


d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	80	54	15	20	20	5	M6	T0300/HSK-A63	6726618
4	80	54	15	20	20	5	M6	T0400/HSK-A63	6726619
5	80	54	15	20	25	5	M6	T0500/HSK-A63	6726620
6	80	54	21	27	36	10	M6	T0600/HSK-A63	6726201
8	80	54	21	27	36	10	M6	T0800/HSK-A63	6726202
10	85	59	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/HSK-A63	6726203
12	90	64	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/HSK-A63	6726204
14	90	64	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/HSK-A63	6726205
16	95	69	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/HSK-A63	6726206
18	95	69	33	42	50	10	M12 x 1	T1800/HSK-A63	6726211
20	100	74	33	42	52	10	M16 x 1	T2000/HSK-A63	6726207
25	115	89	44	52,5	58	10	M16 x 1	T2500/HSK-A63	6726208
32	120	94	44	52,5	62	10	M16 x 1	T3200/HSK-A63	6726209
6	120	94	21	27	36	10	M5	T0600-120/HSK-A63	6726388
8	120	94	21	27	36	10	M6	T0800-120/HSK-A63	6726391
10	120	94	24	32	42	10	M8 x 1	T1000-120/HSK-A63	6726392
12	120	94	24	32	47	10	M10 x 1	T1200-120/HSK-A63	6726410
14	120	94	27	34	47	10	M10 x 1	T1400-120/HSK-A63	6726401
16	120	94	27	34	50	10	M12 x 1	T1600-120/HSK-A63	6726399
18	120	94	33	42	50	10	M12 x 1	T1800-120/HSK-A63	6726539
20	120	94	33	42	52	10	M16 x 1	T2000-120/HSK-A63	6726662
25	120	94	44	52,5	58	10	M16 x 1	T2500-120/HSK-A63	6726416
6	160	134	21	32	36	10	M5	T0600-160/HSK-A63	6726411
8	160	134	21	32	36	10	M6	T0800-160/HSK-A63	6726402
10	160	134	24	34	42	10	M8 x 1	T1000-160/HSK-A63	6726403
12	160	134	24	34	47	10	M10 x 1	T1200-160/HSK-A63	6726404
14	160	134	27	42	47	10	M10 x 1	T1400-160/HSK-A63	6726405
16	160	134	27	42	50	10	M12 x 1	T1600-160/HSK-A63	6726406
18	160	134	33	51	50	10	M12 x 1	T1800-160/HSK-A63	6726407
20	160	134	33	51	52	10	M16 x 1	T2000-160/HSK-A63	6726468
25	160	134	44	52,5	58	10	M16 x 1	T2500-160/HSK-A63	6726408
32	160	134	44	52,5	62	10	M16 x 1	T3200-160/HSK-A63	6726409

Термозажимные патроны, тонкие  
Shrink chucks, slim

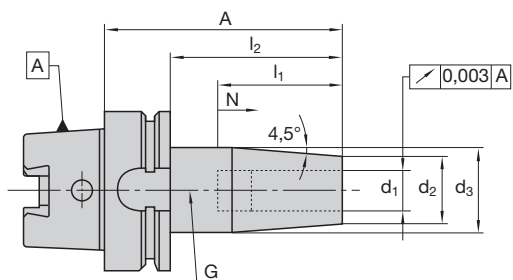
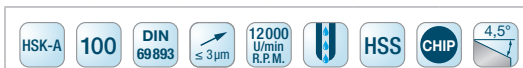


d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	70	40	9	13	20	5	M6	TSF0300-40/HSK-A63	9078617
4	70	40	10	14	20	5	M6	TSF0400-40/HSK-A63	9078654
6	90	60	12	18	36	5	M5	TSF0600-60/HSK-A63	9078658
8	90	60	14	20	36	5	M6	TSF0800-60/HSK-A63	9078670
10	90	60	16	22	42	5	M8 x 1	TSF1000-60/HSK-A63	9078676
12	90	60	18	24	47	5	M10 x 1	TSF1200-60/HSK-A63	9078725
16	90	60	22	28	50	5	M12 x 1	TSF1600-60/HSK-A63	9078728
3	100	70	9	16	20	5	M6	TSF0300-70/HSK-A63	9078652
4	100	70	10	17	20	5	M6	TSF0400-70/HSK-A63	9078655
6	120	90	12	21	36	5	M5	TSF0600-90/HSK-A63	9078660
8	120	90	14	23	36	5	M6	TSF0800-90/HSK-A63	9078673
10	120	90	16	25	42	5	M8 x 1	TSF1000-90/HSK-A63	9078677
12	120	90	18	27	47	5	M10 x 1	TSF1200-90/HSK-A63	9078726
16	120	90	22	31	50	5	M12 x 1	TSF1600-90/HSK-A63	9078729
3	130	100	9	19	20	5	M6	TSF0300-100/HSK-A63	9078653
4	130	100	10	20	20	5	M6	TSF0400-100/HSK-A63	9078657
6	150	120	12	24	36	5	M5	TSF0600-120/HSK-A63	9078661
8	150	120	14	26	36	5	M6	TSF0800-120/HSK-A63	9078674
10	150	120	16	28	42	5	M8 x 1	TSF1000-120/HSK-A63	9078678
12	150	120	18	30	47	5	M10 x 1	TSF1200-120/HSK-A63	9078624
16	150	120	22	34	50	5	M12 x 1	TSF1600-120/HSK-A63	9078730

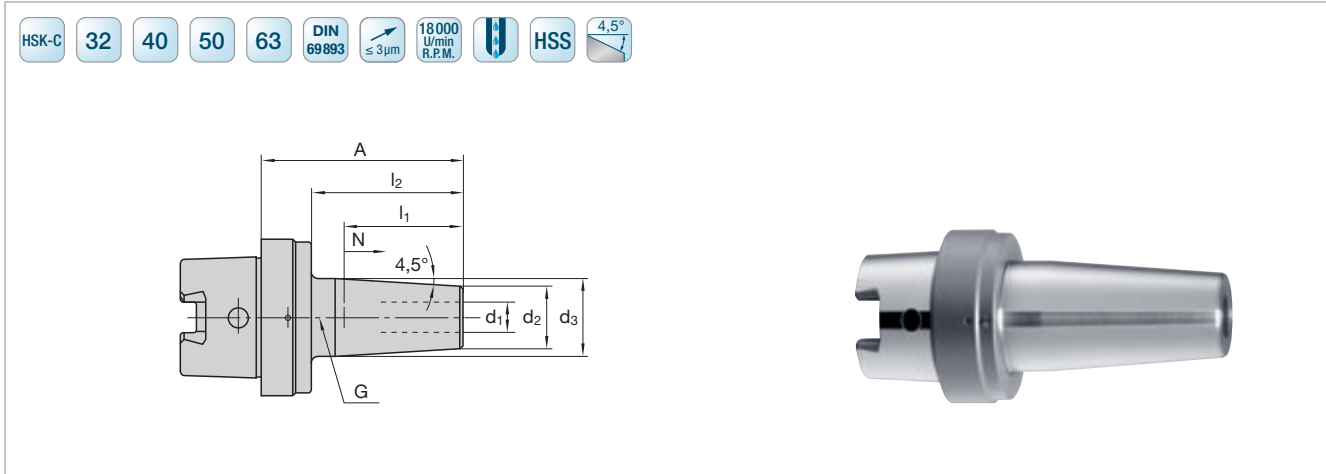


d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
6	85	59	21	27	36	10	M5	T0600/HSK-A80	6726455
8	85	59	21	27	36	10	M6	T0800/HSK-A80	6726396
10	90	64	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/HSK-A80	6726985
12	95	69	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/HSK-A80	6726397
14	95	69	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/HSK-A80	6727004
16	100	74	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/HSK-A80	6726658
18	100	74	33	42	50	10	M12 x 1	T1800/HSK-A80	6726874
20	105	79	33	42	52	10	M16 x 1	T2000/HSK-A80	6726659
25	115	89	44	53	58	10	M16 x 1	T2500/HSK-A80	6726488
32	120	94	44	53	62	10	M16 x 1	T3200/HSK-A80	6726882

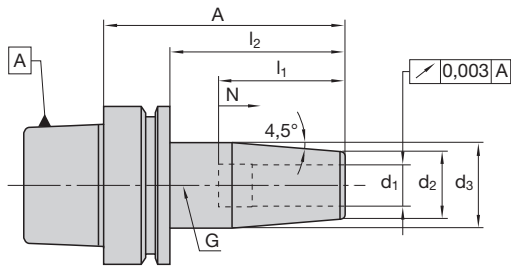




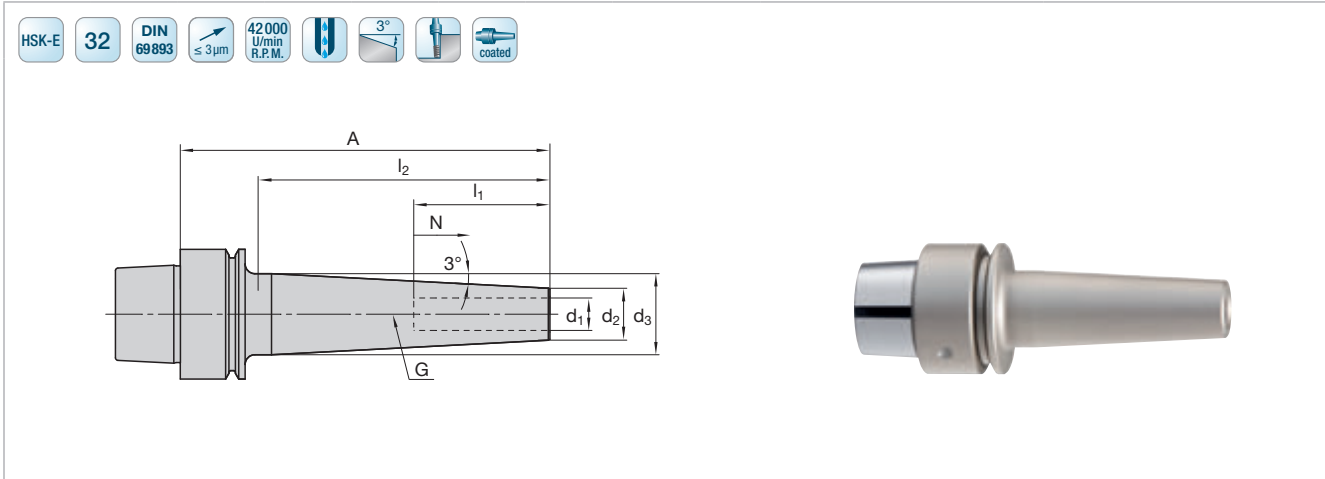
d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
6	85	56	21	27	36	10	M5	T0600/HSK-A100	6726342
8	85	56	21	27	36	10	M6	T0800/HSK-A100	6726343
10	90	61	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/HSK-A100	6726344
12	95	66	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/HSK-A100	6726345
14	95	66	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/HSK-A100	6726346
16	100	71	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/HSK-A100	6726347
18	100	71	33	42	50	10	M12 x 1	T1800/HSK-A100	6726348
20	105	76	33	42	52	10	M16 x 1	T2000/HSK-A100	6726349
25	115	86	44	53	58	10	M16 x 1	T2500/HSK-A100	6726350
32	120	91	44	53	62	10	M16 x 1	T3200/HSK-A100	6726351
6	120	91	21	27	36	10	M5	T0600-120/HSK-A100	6726478
8	120	91	21	27	36	10	M6	T0800-120/HSK-A100	6726479
10	120	91	24	32	42	10	M8 x 1	T1000-120/HSK-A100	6726755
12	120	91	24	32	47	10	M10 x 1	T1200-120/HSK-A100	6726480
14	120	91	27	34	47	10	M10 x 1	T1400-120/HSK-A100	6726833
16	120	91	27	34	50	10	M12 x 1	T1600-120/HSK-A100	6726820
18	120	91	33	42	50	10	M12 x 1	T1800-120/HSK-A100	6727035
20	120	91	33	42	52	10	M16 x 1	T2000-120/HSK-A100	6726821
25	120	91	44	53	58	10	M16 x 1	T2500-120/HSK-A100	6727037
6	160	131	21	32	36	10	M5	T0600-160/HSK-A100	6726645
8	160	131	21	32	36	10	M6	T0800-160/HSK-A100	6726646
10	160	131	24	34	42	10	M8 x 1	T1000-160/HSK-A100	6726647
12	160	131	24	34	47	10	M10 x 1	T1200-160/HSK-A100	6726648
14	160	131	27	42	47	10	M10 x 1	T1400-160/HSK-A100	6726649
16	160	131	27	42	50	10	M12 x 1	T1600-160/HSK-A100	6726650
18	160	131	33	51	50	10	M12 x 1	T1800-160/HSK-A100	6727036
20	160	131	33	51	52	10	M16 x 1	T2000-160/HSK-A100	6726643
25	160	131	44	60	58	10	M16 x 1	T2500-160/HSK-A100	6726644
32	160	131	44	60	62	10	M16 x 1	T3200-160/HSK-A100	6727038



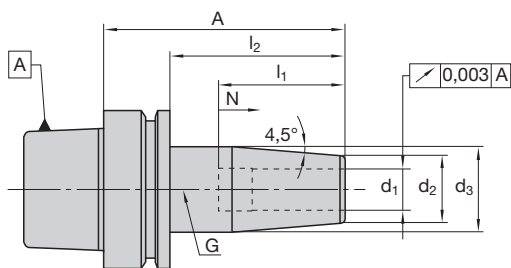
d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
6	65	49	21	26	36	10	M5	T0600-65/HSK-C32	9071662
8	65	49	21	26	36	5	M6	T0800-65/HSK-C32	9071663
10	65	49	24	30	42	5	M8 x 1	T1000-65/HSK-C32	9071664
12	75	75	24	32	47	5	M10 x 1	T1200-75/HSK-C32	6726245
6	70	54	21	27	36	10	M5	T0600-70/HSK-C40	6727484
8	70	54	21	27	36	10	M6	T0800-70/HSK-C40	9079526
10	70	54	24	32	42	10	M8 x 1	T1000-70/HSK-C40	9122310
12	80	64	24	32	47	10	M10 x 1	T1200-80/HSK-C40	9079536
14	80	64	27	34	47	10	M10 x 1	T1400-80/HSK-C40	9079537
16	80	64	27	34	50	10	M12 x 1	T1600-80/HSK-C40	9079540
6	70	52	21	27	36	10	M5	T0600/HSK-C50	6726256
8	70	52	21	27	36	10	M6	T0800/HSK-C50	6726257
10	75	57	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/HSK-C50	6726258
12	80	62	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/HSK-C50	6726259
14	80	62	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/HSK-C50	6726260
16	85	67	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/HSK-C50	6726261
18	85	67	33	42	50	10	M12 x 1	T1800/HSK-C50	6726262
20	90	72	33	42	52	10	M16 x 1	T2000/HSK-C50	6726263
6	70	50	21	27	36	10	M5	T0600/HSK-C63	6726266
8	70	50	21	27	36	10	M6	T0800/HSK-C63	6726267
10	75	55	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/HSK-C63	6726268
12	80	60	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/HSK-C63	6726269
14	80	60	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/HSK-C63	6726270
16	85	65	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/HSK-C63	6726271
18	85	65	33	42	50	10	M12 x 1	T1800/HSK-C63	6726272
20	90	70	33	42	52	10	M16 x 1	T2000/HSK-C63	6726273
25	100	80	44	53	58	10	M16 x 1	T2500/HSK-C63	6726274



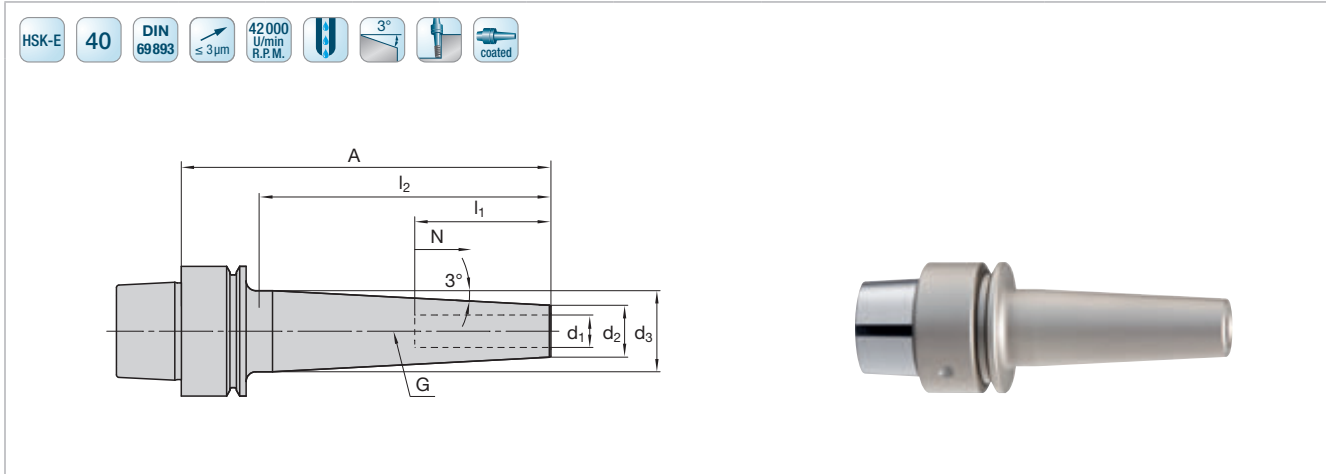
$d_1$	A	$l_2$	$d_2$	$d_3$	$l_1$	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	60	40	15	20	20	5	M6	T0300/HSK-E32	6726863
4	60	40	15	20	20	5	M6	T0400/HSK-E32	6726574
5	60	40	15	20	25	5	M6	T0500/HSK-E32	6726575
6	70	50	21	26	36	10	M5	T0600/HSK-E32	6726289
8	70	50	21	26	36	10	M6	T0800/HSK-E32	6726290
10	70	50	24	29,5	42	10	M8 x 1	T1000/HSK-E32	6726291
12	70	50	24	29,5	47	10	M10 x 1	T1200/HSK-E32	6726292



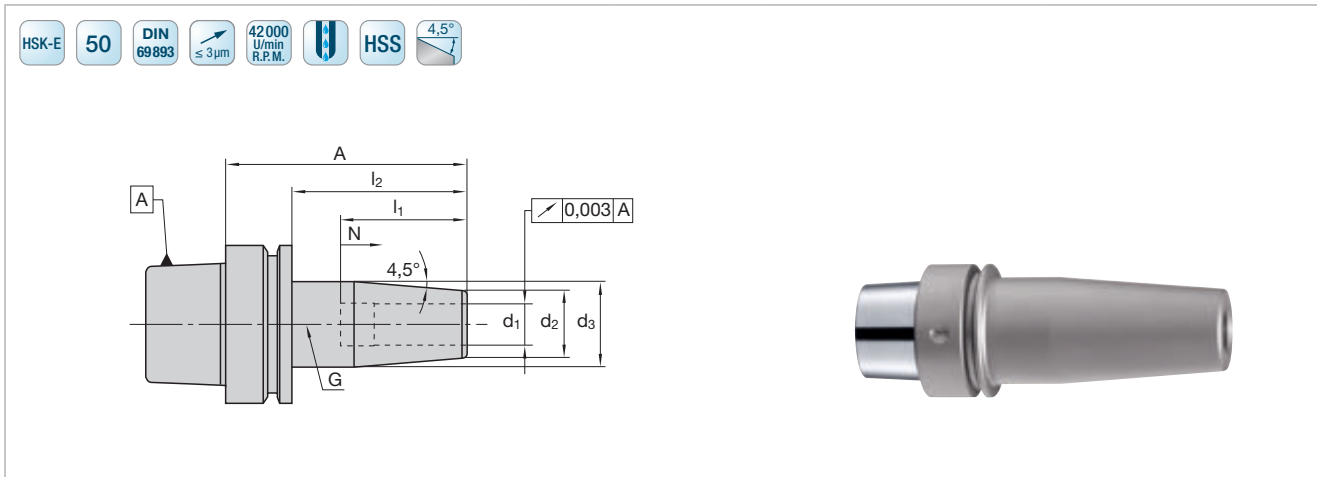
d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	64	40	9	13	20	5	M6	TSF0300-40/HSK-E32	9078742
4	64	40	10	14	20	5	M6	TSF0400-40/HSK-E32	9078744
6	74	50	12	17	36	5	M5	TSF0600-50/HSK-E32	9078746
8	74	50	14	19	36	5	M6	TSF0800-50/HSK-E32	9078748
10	78	55	16	21	42	5	M8 x 1	TSF1000-55/HSK-E32	9078750
3	94	70	9	16	20	5	M6	TSF0300-70/HSK-E32	9078743
4	94	70	10	17	20	5	M6	TSF0400-70/HSK-E32	9078745
6	104	80	12	20	36	5	M5	TSF0600-80/HSK-E32	9078747
8	104	80	14	22	36	5	M6	TSF0800-80/HSK-E32	9078749
10	104	80	16	22	42	5	M8 x 1	TSF1000-80/HSK-E32	9078751



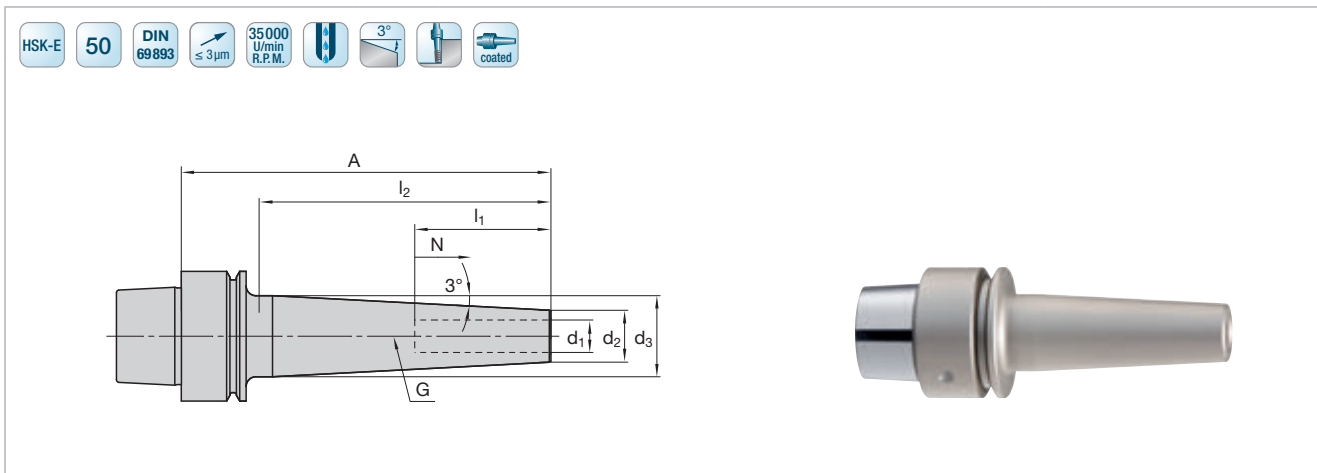
d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	60	40	15	20	20	5	M6	T0300/HSK-E40	6726576
4	60	40	15	20	20	5	M6	T0400/HSK-E40	6726577
5	60	40	15	20	25	5	M6	T0500/HSK-E40	6726578
6	65	45	20	27	36	-	-	T0600-65/HSK-E40	6726626
8	65	45	20	27	36	-	-	T0800-65/HSK-E40	6726627
10	65	45	24	30	42	-	-	T1000-65/HSK-E40	9081714
12	65	45	24	30	47	-	-	T1200-65/HSK-E40	6727546
3	80	60	15	20	20	5	M6	T0300-80/HSK-E40	5012455
4	80	60	15	20	20	5	M6	T0400-80/HSK-E40	9145679
5	80	60	15	20	25	5	M6	T0500-80/HSK-E40	9999999
6	80	60	21	27	36	10	M5	T0600/HSK-E40	6726299
8	80	60	21	27	36	10	M6	T0800/HSK-E40	6726300
10	80	60	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/HSK-E40	6726301
12	90	70	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/HSK-E40	6726302
14	90	70	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/HSK-E40	6726303
16	90	70	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/HSK-E40	6726304
3	120	100	15	20	20	5	M6	T0300-120/HSK-E40	6727478
4	120	100	15	20	20	5	M6	T0400-120/HSK-E40	6727497
5	120	100	15	20	25	5	M6	T0500-120/HSK-E40	6727498
6	120	100	21	27	36	10	M5	T0600-120/HSK-E40	6726989
8	120	100	21	27	36	10	M6	T0800-120/HSK-E40	6726990
10	120	100	24	32	42	10	M8 x 1	T1000-120/HSK-E40	6726991
12	120	100	24	32	47	10	M10 x 1	T1200-120/HSK-E40	6726992
14	120	100	27	34	47	10	M10 x 1	T1400-120/HSK-E40	6726993
16	120	100	27	34	50	10	M12 x 1	T1600-120/HSK-E40	6726994



d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
6	60	38	12	16	36	–	–	TSF0600-38/HSK-E40	9078910
8	60	38	14	18	36	–	–	TSF0800-38/HSK-E40	9078925
10	60	38	16	20	42	–	–	TSF1000-38/HSK-E40	9078926
12	60	38	18	22	42	–	–	TSF1200-38/HSK-E40	9078927
3	64	40	9	13	20	5	M6	TSF0300-40/HSK-E40	9078566
4	64	40	10	14	20	5	M6	TSF0400-40/HSK-E40	9078570
6	84	60	12	18	36	5	M5	TSF0500-40/HSK-E40	9122963
8	84	60	14	20	36	5	M6	TSF0600-60/HSK-E40	9078572
10	84	60	16	22	42	5	M8 x 1	TSF0800-60/HSK-E40	9078576
12	84	60	18	24	47	5	M10 x 1	TSF1000-60/HSK-E40	9078579
3	94	70	9	16	20	5	M6	TSF0300-70/HSK-E40	9078569
4	94	70	10	17	20	5	M6	TSF0400-70/HSK-E40	9078571
6	114	90	12	21	36	5	M5	TSF0500-70/HSK-E40	9142898
8	114	90	14	23	36	5	M6	TSF0600-90/HSK-E40	9078573
10	114	90	16	25	42	5	M8 x 1	TSF0800-90/HSK-E40	9078577
12	114	90	18	27	47	5	M10 x 1	TSF1000-90/HSK-E40	9078580
6	144	120	12	24	36	5	M5	TSF0600-120/HSK-E40	9078574
8	144	120	14	26	36	5	M6	TSF0800-120/HSK-E40	9078578
10	144	120	16	28	42	5	M8 x 1	TSF1000-120/HSK-E40	9078581
12	144	120	18	30	47	5	M10 x 1	TSF1200-120/HSK-E40	9078584

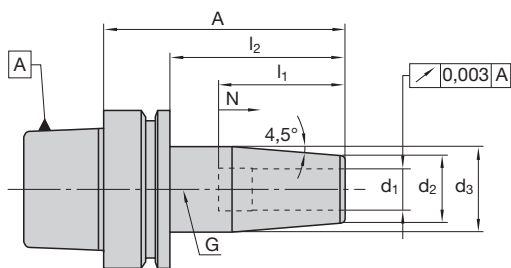


d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	80	54	15	20	20	5	M6	T0300/HSK-E50	6726654
4	80	54	15	20	20	5	M6	T0400/HSK-E50	6726655
5	80	54	15	20	25	5	M6	T0500/HSK-E50	6726656
6	80	54	21	27	36	10	M5	T0600/HSK-E50	6726309
8	80	54	21	27	36	10	M6	T0800/HSK-E50	6726310
10	85	59	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/HSK-E50	6726311
12	90	64	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/HSK-E50	6726312
14	90	64	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/HSK-E50	6726313
16	95	69	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/HSK-E50	6726314
18	95	69	33	42	50	10	M12 x 1	T1800/HSK-E50	6726315
20	100	74	33	42	52	10	M16 x 1	T2000/HSK-E50	6726316
3	120	94	15	20	20	5	M6	T0300-120/HSK-E50	6773345
4	120	94	15	20	20	5	M6	T0400-120/HSK-E50	6727172
5	120	94	15	20	25	5	M6	T0500-120/HSK-E50	9080804
6	120	94	21	27	36	10	M5	T0600-120/HSK-E50	6726888
8	120	94	21	27	36	10	M6	T0800-120/HSK-E50	6726891
10	120	94	24	32	42	10	M8 x 1	T1000-120/HSK-E50	6726756
12	120	94	24	32	47	10	M10 x 1	T1200-120/HSK-E50	6726896
14	120	94	27	34	47	10	M10 x 1	T1400-120/HSK-E50	6726899
16	120	94	27	34	50	10	M12 x 1	T1600-120/HSK-E50	6726964
18	120	94	33	42	50	10	M12 x 1	T1800-120/HSK-E50	6726965
20	120	94	33	42	52	10	M16 x 1	T2000-120/HSK-E50	6726966

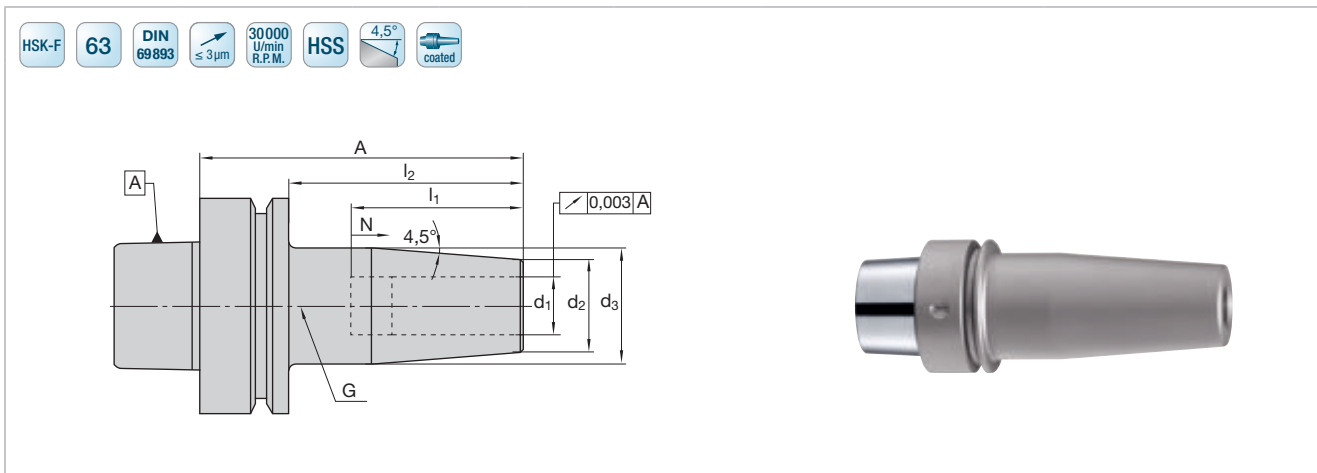


d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	70	42	9	13	20	5	M6	TSF0300-40/HSK-E50	9078885
4	70	42	10	14	20	5	M6	TSF0400-40/HSK-E50	9078888
6	70	42	12	16	36	5	M5	TSF0600-42/HSK-E50	9078929
8	70	42	14	18	36	5	M6	TSF0800-42/HSK-E50	9078931
10	70	42	16	20	42	-	-	TSF1000-42/HSK-E50	9078932
12	70	42	18	22	47	-	-	TSF1200-42/HSK-E50	9078933
6	90	60	12	18	36	5	M5	TSF0600-60/HSK-E50	9078892
8	90	60	14	20	36	5	M6	TSF0800-60/HSK-E50	9078895
10	90	60	16	22	42	5	M8 x 1	TSF1000-60/HSK-E50	9078898
12	90	60	18	24	47	5	M10 x 1	TSF1200-60/HSK-E50	9078901
16	90	60	22	28	50	5	M10 x 1	TSF1600-60/HSK-E50	9078906
3	100	70	9	16	20	5	M6	TSF0300-70/HSK-E50	9078887
4	100	70	10	17	20	5	M6	TSF0400-70/HSK-E50	9078889
6	120	90	12	21	36	5	M5	TSF0600-90/HSK-E50	9078893
8	120	90	14	23	36	5	M6	TSF0800-90/HSK-E50	9078896
10	120	90	16	25	42	5	M8 x 1	TSF1000-90/HSK-E50	9078899
12	120	90	18	27	47	5	M10 x 1	TSF1200-90/HSK-E50	9078902
16	120	90	22	31	50	5	M10 x 1	TSF1600-90/HSK-E50	9078908
6	150	120	12	24	36	5	M5	TSF0600-120/HSK-E50	9078894
8	150	120	14	26	36	5	M6	TSF0800-120/HSK-E50	9078897
10	150	120	16	28	42	5	M8 x 1	TSF1000-120/HSK-E50	9078900
12	150	120	18	30	47	5	M10 x 1	TSF1200-90/HSK-E50	9078902
16	150	120	22	34	50	5	M10 x 1	TSF1200-120/HSK-E50	9078903

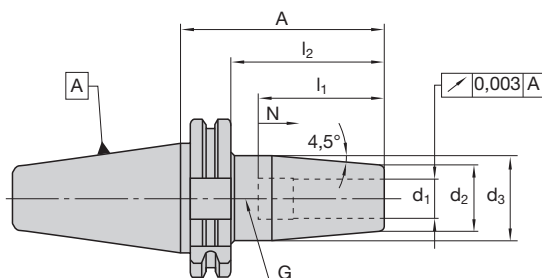




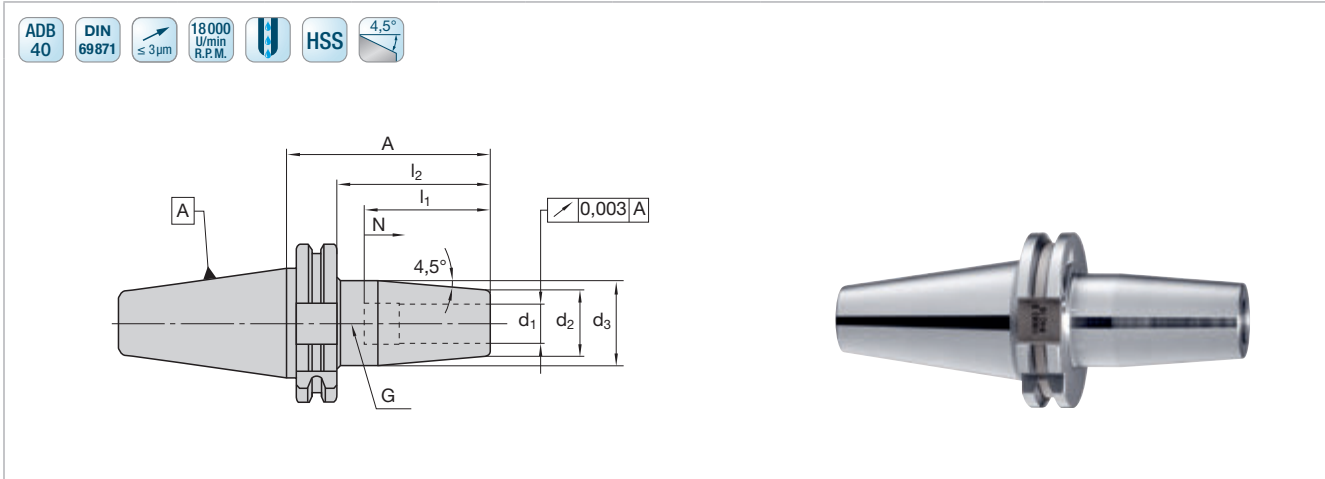
d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
6	80	54	21	27	36	10	M5	T0600/HSK-E63	6726319
8	80	54	21	27	36	10	M6	T0800/HSK-E63	6726320
10	85	59	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/HSK-E63	6726321
12	90	64	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/HSK-E63	6726322
14	90	64	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/HSK-E63	6726323
16	95	69	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/HSK-E63	6726324
18	95	69	33	42	50	10	M12 x 1	T1800/HSK-E63	6726325
20	100	74	33	42	52	10	M16 x 1	T2000/HSK-E63	6726326
25	115	89	44	53	58	10	M16 x 1	T2500/HSK-E63	6726327
6	120	94	21	27	36	10	M5	T0600-120/HSK-E63	6726912
8	120	94	21	27	36	10	M6	T0800-120/HSK-E63	6726915
10	120	94	24	32	42	10	M8 x 1	T1000-120/HSK-E63	6726918
12	120	94	24	32	47	10	M10 x 1	T1200-120/HSK-E63	6726921
14	120	94	27	34	47	10	M10 x 1	T1400-120/HSK-E63	6726924
16	120	94	27	34	50	10	M12 x 1	T1600-120/HSK-E63	6726967
18	120	94	33	42	50	10	M12 x 1	T1800-120/HSK-E63	6726973
20	120	94	33	42	52	10	M16 x 1	T2000-120/HSK-E63	6726974
25	120	94	44	53	58	10	M16 x 1	T2500-120/HSK-E63	6726975
32	120	94	44	53	62	10	M16 x 1	T3200/HSK-E63	6726328
6	160	134	21	32	36	10	M5	T0600-160/HSK-E63	6726913
8	160	134	21	32	36	10	M6	T0800-160/HSK-E63	6726916
10	160	134	24	34	42	10	M8 x 1	T1000-160/HSK-E63	6726919
12	160	134	24	34	47	10	M10 x 1	T1200-160/HSK-E63	6726922
14	160	134	27	42	47	10	M10 x 1	T1400-160/HSK-E63	6726925
16	160	134	27	42	50	10	M12 x 1	T1600-160/HSK-E63	6726927
18	160	134	33	51	50	10	M12 x 1	T1800-160/HSK-E63	6726929
20	160	134	33	51	52	10	M16 x 1	T2000-160/HSK-E63	6726931
25	160	134	44	53	58	10	M16 x 1	T2500-160/HSK-E63	6726933
32	160	134	44	53	62	10	M16 x 1	T3200-160/HSK-E63	6726934



d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	90	64	15	20	20	5	M6	T0300/HSK-F63	9107682
4	90	64	15	20	20	5	M6	T0400/HSK-F63	6773733
5	90	64	15	20	25	5	M6	T0500/HSK-F63	9091580
6	90	64	20	27	36	10	M5	T0600-90/HSK-F63	9122311
8	90	64	21	27	36	10	M6	T0800-90/HSK-F63	9122312
10	90	64	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/HSK-F63	6726373
12	95	69	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/HSK-F63	6726374
14	95	69	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/HSK-F63	6726393
16	95	69	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/HSK-F63	6726414
18	95	69	33	42	50	10	M12 x 1	T1800/HSK-F63	6726415
20	100	74	33	42	52	10	M16 x 1	T2000/HSK-F63	6726375
25	115	89	44	53	58	10	M16 x 1	T2500/HSK-F63	6727436
3	120	94	15	20	20	5	M6	T0300-120/HSK-F63	9115118
4	120	94	15	20	20	5	M6	T0400-120/HSK-F63	9115149
5	120	94	15	20	25	5	M6	T0500-120/HSK-F63	9115150
6	120	94	21	27	36	10	M5	T0600-120/HSK-F63	9075284
8	120	94	21	27	36	10	M6	T0800-120/HSK-F63	6726841
10	120	94	24	32	42	10	M8 x 1	T1000-120/HSK-F63	6727435
12	120	94	24	32	47	10	M10 x 1	T1200-120/HSK-F63	6726810
14	120	94	27	34	47	10	M10 x 1	T1400-120/HSK-F63	9115151
16	120	94	27	34	50	10	M12 x 1	T1600-120/HSK-F63	9077033
18	120	94	33	42	50	10	M12 x 1	T1800-120/HSK-F63	9115152
20	120	94	33	42	52	10	M16 x 1	T2000-120/HSK-F63	9115153
3	160	134	15	27	20	5	M6	T0300-160/HSK-F63	9115154
4	160	134	15	27	20	5	M6	T0400-160/HSK-F63	9115155
5	160	134	15	27	25	5	M6	T0500-160/HSK-F63	9115156
6	160	134	21	32	36	10	M5	T0600-160/HSK-F63	9115158
8	160	134	21	32	36	10	M6	T0800-160/HSK-F63	9080135
10	160	134	24	34	42	10	M8 x 1	T1000-160/HSK-F63	9080136
12	160	134	24	34	47	10	M10 x 1	T1200-160/HSK-F63	6727465
14	160	134	27	42	47	10	M10 x 1	T1400-160/HSK-F63	9115160
16	160	134	27	42	50	10	M12 x 1	T1600-160/HSK-F63	9097804
18	160	134	33	51	50	10	M12 x 1	T1800-160/HSK-F63	9115162
20	160	134	33	51	52	10	M16 x 1	T2000-160/HSK-F63	9075282

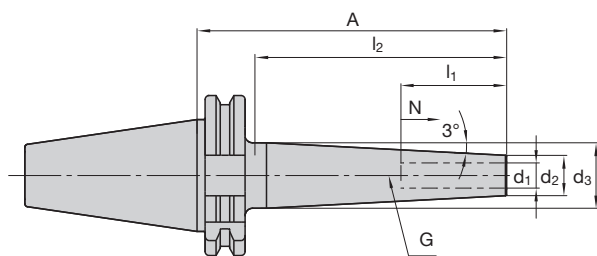


$d_1$	A	$l_2$	$d_2$	$d_3$	$l_1$	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	80	61	15	20	20	5	M6	T0300-80/AD30	9076052
4	80	61	15	20	20	5	M6	T0400-80/AD30	9076053
5	80	61	15	20	25	5	M6	T0500-80/AD30	9101810
6	80	61	21	27	36	10	M5	T0600/AD30	6727264
8	80	61	21	27	36	10	M6	T0800/AD30	6727265
10	80	61	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/AD30	6727266
12	80	61	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/AD30	6727272
14	80	61	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/AD30	6727261
16	80	61	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/AD30	9118789
18	80	61	33	42	50	10	M12 x 1	T1800/AD30	9118792
20	80	61	33	42	52	10	M16 x 1	T2000/AD30	9118795
3	80	61	15	20	20	5	M6	T0300/AD40	6726852
4	80	61	15	20	20	5	M6	T0400/AD40	6726537
5	80	61	15	20	25	5	M6	T0500/AD40	6726538
6	80	61	21	27	36	10	M5	T0600/AD40	6726193
8	80	61	21	27	36	10	M6	T0800/AD40	6726194
10	80	61	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/AD40	6726195
12	80	61	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/AD40	6726196
14	80	61	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/AD40	6726276
16	80	61	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/AD40	6726197
18	80	61	33	42	50	10	M12 x 1	T1800/AD40	6726277
20	80	61	33	42	52	10	M16 x 1	T2000/AD40	6726198
25	100	81	44	53	58	10	M16 x 1	T2500/AD40	6726199
32	100	81	44	50	62	10	M16 x 1	T3200/AD40	6726278
6	120	101	21	27	36	10	M5	T0600-120/AD40	6726832
8	120	101	21	27	36	10	M6	T0800-120/AD40	9073978
10	120	101	24	32	42	10	M8 x 1	T1000-120/AD40	9074612
12	120	101	24	32	47	10	M10 x 1	T1200-120/AD40	9074772
14	120	101	27	34	47	10	M10 x 1	T1400-120/AD40	9074773
16	120	101	27	34	50	10	M12 x 1	T1600-120/AD40	9074775
18	120	101	33	42	50	10	M12 x 1	T1800-120/AD40	6727044
20	120	101	33	42	52	10	M16 x 1	T2000-120/AD40	9074778
6	160	141	21	32	36	10	M5	T0600-160/AD40	6726829
8	160	141	21	32	36	10	M6	T0800-160/AD40	9074611
10	160	141	24	34	42	10	M8 x 1	T1000-160/AD40	6726830
12	160	141	24	34	47	10	M10 x 1	T1200-160/AD40	6726831
14	160	141	27	42	47	10	M10 x 1	T1400-160/AD40	9074774
16	160	141	27	42	50	10	M12 x 1	T1600-160/AD40	9074776
18	160	141	33	42	50	10	M12 x 1	T1800-160/AD40	9074777
20	160	141	33	42	52	10	M16 x 1	T2000-160/AD40	9074779

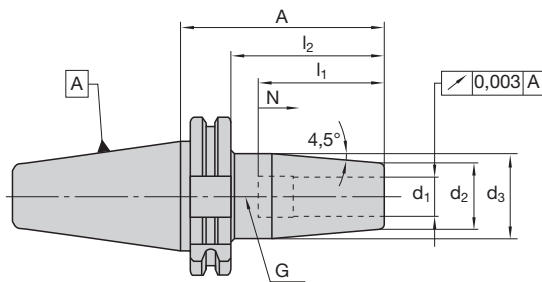


d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	80	61	15	20	20	5	M6	T0300/ADB40	6727758
4	80	61	15	20	20	5	M6	T0400/ADB40	6727760
5	80	61	15	20	25	5	M6	T0500/ADB40	6727759
6	80	61	21	27	36	10	M5	T0600/ADB40	6727671
8	80	61	21	27	36	10	M6	T0800/ADB40	6727677
10	80	61	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/ADB40	6727683
12	80	61	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/ADB40	6727688
14	80	61	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/ADB40	6727696
16	80	61	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/ADB40	6727702
18	80	61	33	42	50	10	M12 x 1	T1800/ADB40	6727708
20	80	61	33	42	52	10	M16 x 1	T2000/ADB40	6727711
25	100	81	44	53	58	10	M16 x 1	T2500/ADB40	6727717

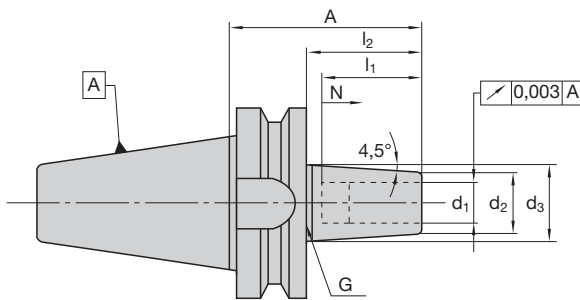
Термозажимные патроны, тонкие  
Shrink chucks, slim



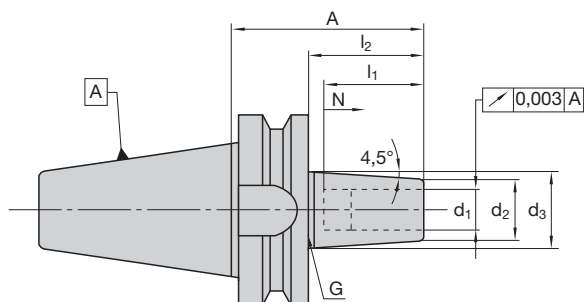
d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	89	60	9	13	20	5	M6	TSF0300-60/AD40	9101227
4	89	60	10	14	20	5	M6	TSF0400-60/AD40	9101238
6	83	60	12	18	36	5	M5	TSF0600-60/AD40	9079018
8	83	60	14	20	36	5	M6	TSF0800-60/AD40	9079023
10	83	60	16	22	42	5	M8 x 1	TSF1000-60/AD40	9079026
12	83	60	18	24	47	5	M10 x 1	TSF1200-60/AD40	9079029
16	83	60	22	28	50	5	M12 x 1	TSF1600-60/AD40	9079032
3	128	100	9	16	20	5	M6	TSF0300-100/AD40	9108372
4	128	100	10	17	20	5	M6	TSF0400-100/AD40	9108373
6	123	100	12	22	36	5	M5	TSF0600-100/AD40	9079021
8	123	100	14	24	36	5	M6	TSF0800-100/AD40	9079024
10	123	100	16	26	42	5	M8 x 1	TSF1000-100/AD40	9079027
12	123	100	18	28	47	5	M10 x 1	TSF1200-100/AD40	9079030
16	123	100	22	32	50	5	M12 x 1	TSF1600-100/AD40	9079033
6	163	140	12	26	36	5	M5	TSF0600-140/AD40	9079022
8	163	140	14	28	36	5	M6	TSF0800-140/AD40	9079025
10	163	140	16	30	42	5	M8 x 1	TSF1000-140/AD40	9079028
12	163	140	18	32	47	5	M10 x 1	TSF1200-140/AD40	9079031
16	163	140	22	36	50	5	M12 x 1	TSF1600-140/AD40	9079034



$d_1$	A	$l_2$	$d_2$	$d_3$	$l_1$	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
6	80	61	21	27	36	10	M5	T0600/ADB50	6727617
8	80	61	21	27	36	10	M6	T0800/ADB50	6727615
10	80	61	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/ADB50	6727624
12	80	61	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/ADB50	6727630
14	80	61	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/ADB50	6727639
16	80	61	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/ADB50	6727645
18	80	61	33	42	50	10	M12 x 1	T1800/ADB50	6727649
20	80	61	33	42	52	10	M16 x 1	T2000/ADB50	6727653
25	90	71	44	53	58	10	M16 x 1	T2500/ADB50	6727658
32	90	71	44	53	62	10	M16 x 1	T3200/ADB50	6727665
6	120	101	21	27	36	10	M5	T0600-120/ADB50	6727618
8	120	101	21	27	36	10	M6	T0800-120/ADB50	6727616
10	120	101	24	32	42	10	M8 x 1	T1000-120/ADB50	6727625
12	120	101	24	32	47	10	M10 x 1	T1200-120/ADB50	6727631
14	120	101	27	34	47	10	M10 x 1	T1400-120/ADB50	6727640
16	120	101	27	34	50	10	M12 x 1	T1600-120/ADB50	6727603
18	120	101	33	42	50	10	M12 x 1	T1800-120/ADB50	6727650
20	120	101	33	42	52	10	M16 x 1	T2000-120/ADB50	6727654
25	120	101	44	53	58	10	M16 x 1	T2500-120/ADB50	6727661
32	120	101	44	53	62	10	M16 x 1	T3200-120/ADB50	6727667
6	160	141	21	32	36	10	M5	T0600-160/ADB50	6727612
8	160	141	21	32	36	10	M6	T0800-160/ADB50	6727621
10	160	141	24	34	42	10	M8 x 1	T1000-160/ADB50	6727627
12	160	141	24	34	47	10	M10 x 1	T1200-160/ADB50	6727633
14	160	141	27	42	47	10	M10 x 1	T1400-160/ADB50	6727642
16	160	141	27	42	50	10	M12 x 1	T1600-160/ADB50	6727647
18	160	141	33	51	50	10	M12 x 1	T1800-160/ADB50	6727651
20	160	141	33	51	52	10	M16 x 1	T2000-160/ADB50	6727656
25	160	141	44	60	58	10	M16 x 1	T2500-160/ADB50	6727663
32	160	141	44	60	62	10	M16 x 1	T3200-160/ADB50	6727669

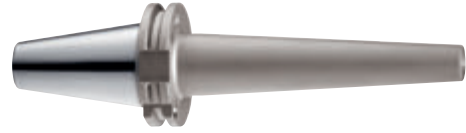
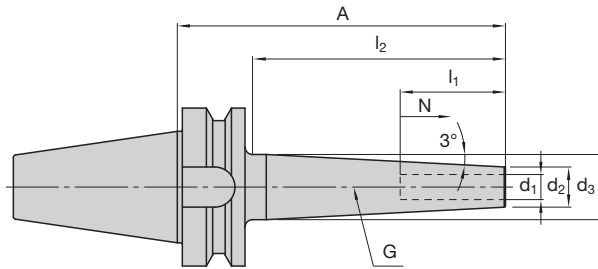


$d_1$	A	$l_2$	$d_2$	$d_3$	$l_1$	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	80	58	15	25	20	5	M6	T0300-80/BT30	5020062
4	80	58	15	25	20	5	M6	T0400-80/BT30	5020063
5	80	58	15	25	25	5	M6	T0500-80/BT30	5020064
6	80	58	21	31	36	10	M5	T0600-80/BT30	5020065
8	80	58	21	31	36	10	M6	T0800-80/BT30	5020066
10	80	58	24	34	41	10	M8 x 1	T1000-80/BT30	5020067
12	80	58	24	34	46	10	M10 x 1	T1200-80/BT30	5020068
16	80	58	27	37	49	10	M12 x 1	T1600-80/BT30	5020069
20	80	58	33	43	51	10	M16 x 1	T2000-80/BT30	5020070

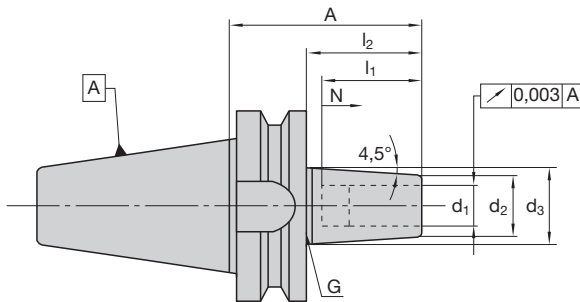


$d_1$	A	$l_2$	$d_2$	$d_3$	$l_1$	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	90	63	15	20	20	5	M6	T0300/BT40	6726807
4	90	63	15	20	20	5	M6	T0400/BT40	6726621
5	90	63	15	20	25	5	M6	T0500/BT40	6726622
6	90	63	21	27	36	10	M5	T0600/BT40	6726499
8	90	63	21	27	36	10	M6	T0800/BT40	6726484
10	90	63	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/BT40	6726485
12	90	63	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/BT40	6726486
14	90	63	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/BT40	6726500
16	90	63	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/BT40	6726470
18	90	63	33	42	50	10	M12 x 1	T1800/BT40	6726501
20	90	63	33	42	52	10	M16 x 1	T2000/BT40	6726469
25	100	73	44	53	58	10	M16 x 1	T2500/BT40	6726502
32	100	73	44	53	62	10	M16 x 2	T3200/BT40	9117365
6	120	93	21	27	36	10	M5	T0600-120/BT40	6727101
8	120	93	21	27	36	10	M6	T0800-120/BT40	6727102
10	120	93	24	32	42	10	M8 x 1	T1000-120/BT40	6727103
12	120	93	24	32	47	10	M10 x 1	T1200-120/BT40	6727104
14	120	93	27	34	47	10	M10 x 1	T1400-120/BT40	6727105
16	120	93	27	34	50	10	M12 x 1	T1600-120/BT40	6727106
18	120	93	33	42	50	10	M12 x 1	T1800-120/BT40	6727107
20	120	93	33	42	52	10	M16 x 1	T2000-120/BT40	6727108
25	120	93	44	53	58	10	M16 x 1	T2500-120/BT40	6727109
32	120	93	44	53	62	10	M16 x 2	T3200-120/BT40	9126834
6	160	133	21	32	36	10	M5	T0600-160/BT40	6726811
8	160	133	21	32	36	10	M6	T0800-160/BT40	6726812
10	160	133	24	34	42	10	M8 x 1	T1000-160/BT40	6726813
12	160	133	24	34	47	10	M10 x 1	T1200-160/BT40	6726814
14	160	133	27	42	47	10	M10 x 1	T1400-160/BT40	6726815
16	160	133	27	42	50	10	M12 x 1	T1600-160/BT40	6726816
18	160	133	33	51	50	10	M12 x 1	T1800-160/BT40	6726817
20	160	133	33	51	52	10	M16 x 1	T2000-160/BT40	6726818
25	160	133	44	53	58	10	M16 x 1	T2500-160/BT40	6726819

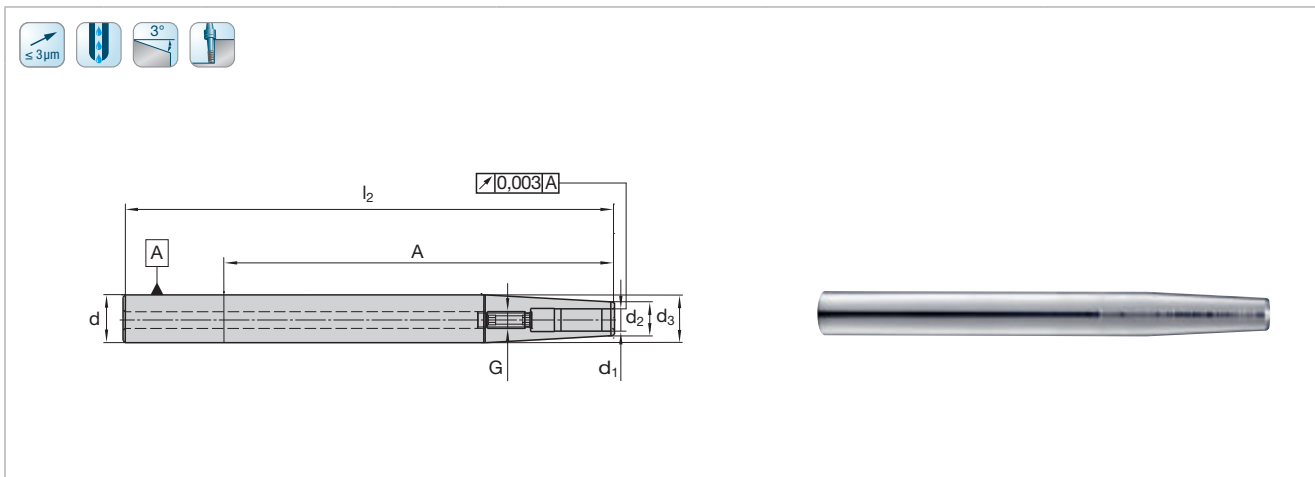




$d_1$	A	$l_2$	$d_2$	$d_3$	$l_1$	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3	99	60	9	13	20	5	M6	TSF0300-60/BT40	9101105
4	99	60	10	14	20	5	M6	TSF0400-60/BT40	9088462
6	91	60	12	18	36	5	M5	TSF0600-60/BT40	9088457
8	91	60	14	20	36	5	M6	TSF0800-60/BT40	9101100
10	91	60	16	22	42	5	M8	TSF1000-60/BT40	9101101
12	91	60	18	24	47	5	M10	TSF1200-60/BT40	9101102
16	91	60	22	28	50	5	M12	TSF1600-60/BT40	9101103
20	91	60	27	33	52	5	M16	TSF2000-60/BT40	9101104



$d_1$	A	$l_2$	$d_2$	$d_3$	$l_1$	N	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
6	100	62	21	27	36	10	M5	T0600/BT50	6726503
8	100	62	21	27	36	10	M6	T0800/BT50	6726504
10	100	62	24	32	42	10	M8 x 1	T1000/BT50	6726505
12	100	62	24	32	47	10	M10 x 1	T1200/BT50	6726506
14	100	62	27	34	47	10	M10 x 1	T1400/BT50	6726507
16	100	62	27	34	50	10	M12 x 1	T1600/BT50	6726378
18	100	62	33	42	50	10	M12 x 1	T1800/BT50	6726508
20	100	62	33	42	52	10	M16 x 1	T2000/BT50	6726509
25	110	72	44	53	58	10	M16 x 1	T2500/BT50	6726510
32	110	72	44	53	62	10	M16 x 1	T3200/BT50	6726511
6	120	82	21	27	36	10	M5	T0600-120/BT50	6727110
8	120	82	21	36	36	10	M6	T0800-120/BT50	6727112
10	120	82	24	32	42	10	M8 x 1	T1000-120/BT50	6727114
12	120	82	24	32	47	10	M10 x 1	T1200-120/BT50	6727116
14	120	82	27	34	47	10	M10 x 1	T1400-120/BT50	6727118
16	120	82	27	34	50	10	M12 x 1	T1600-120/BT50	6727120
18	120	82	33	42	50	10	M12 x 1	T1800-120/BT50	6727122
20	120	82	33	42	52	10	M16 x 1	T2000-120/BT50	6727124
25	120	82	44	53	58	10	M16 x 1	T2500-120/BT50	6727126
32	120	82	44	53	62	10	M16 x 1	T3200-120/BT50	6727128
6	160	122	21	32	36	10	M5	T0600-160/BT50	6726953
8	160	122	21	32	36	10	M6	T0800-160/BT50	6727113
10	160	122	24	34	42	10	M8 x 1	T1000-160/BT50	6727115
12	160	122	24	34	47	10	M10 x 1	T1200-160/BT50	6727117
14	160	122	27	42	47	10	M10 x 1	T1400-160/BT50	6727119
16	160	122	27	42	50	10	M12 x 1	T1600-160/BT50	6727121
18	160	122	33	51	50	10	M12 x 1	T1800-160/BT50	6727123
20	160	122	33	51	52	10	M16 x 1	T2000-160/BT50	6726952
25	160	122	44	60	58	10	M16 x 1	T2500-160/BT50	6727127
32	160	122	44	60	62	10	M16 x 1	T3200-160/BT50	6727129



d	d <sub>1</sub>	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	G	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
12	3	63	110	9	11,8	–	TSFV0300-110/12	9195953
12	4	63	110	10	11,8	–	TSFV0400-110/12	9195985
12	5	63	110	11	11,8	–	TSFV0500-110/12	9195986
12	6	63	110	12	17	M5	TSFV0600-110/12	9196015
12	8	63	110	14	19	M6	TSFV0800-110/12	9196016
16	3	60	110	9	13	M6	TSFV0300-110/16	9196066
16	4	60	110	10	14	M6	TSFV0400-110/16	9196068
16	5	58	110	11	15	M6	TSFV0500-110/16	9196069
16	6	60	110	12	15,8	M6	TSFV0600-110/16	9196070
16	8	60	110	14	19	M6	TSFV0800-110/16	9196081
20	3	58	110	9	13	M6	TSFV0300-110/20	9196082
20	4	58	110	10	14	M6	TSFV0400-110/20	9196083
20	5	58	110	11	15	M6	TSFV0500-110/20	9196084
20	6	58	110	12	16	M6	TSFV0600-110/20	9196085
20	8	58	110	14	19	M6	TSFV0800-110/20	9196086
20	10	58	110	16	19,8	M8 x 1	TSFV1000-110/20	9196088
20	12	58	110	18	19,8	M10 x 1	TSFV1200-110/20	9196112
16	3	150	200	9	16	–	TSFV0300-200/16	9196118
16	4	150	200	10	16	–	TSFV0400-200/16	9196130
16	5	150	200	11	16	–	TSFV0500-200/16	9196134
16	6	150	200	12	16	M5	TSFV0600-200/16	9196138
20	6	198	250	12	20	M5	TSFV0600-250/20	9196139
20	8	198	250	14	20	M6	TSFV0800-250/20	9196141
20	10	198	250	16	20	M8 x 1	TSFV1000-250/20	9196142
25	12	193	250	18	25	M10 x 1	TSFV1200-250/25	9196144
25	16	193	250	22	25	M12 x 1	TSFV1600-250/25	9196147

**Трубка СОЖ для патрона HSK**

Предназначена для подвода СОЖ к инструментам HSK, включая уплотнительное кольцо круглого сечения по DIN 3770 и накидную гайку.

**Coolant tube for HSK chuck**

For coolant transfer for HSK tools incl. round gasket DIN 3770 and union nut



Типоразмеры HSK HSK sizes	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
HSK 32	HSK 32-10	6934476
HSK 40	HSK 40-12	6934477
HSK 50	HSK 50-16	6934309
HSK 63	HSK 63-18	6934094
HSK 80	HSK 80-20	6943611
HSK 100	HSK 100-24	6934224

**Монтажный ключ для трубки СОЖ**

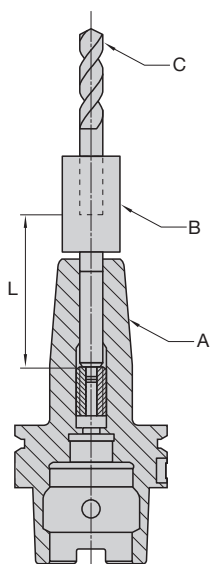
Installation wrench for coolant pipe



Типоразмеры HSK HSK sizes	Идент. № Ident. No.
HSK 32	6738740
HSK 40	6738741
HSK 50	6738422
HSK 63	6738421
HSK 80	6738095
HSK 100	6738303

**Измерительный переходник для регулировки длины в холодном состоянии**

Measuring adaptor for length adjustment when cold

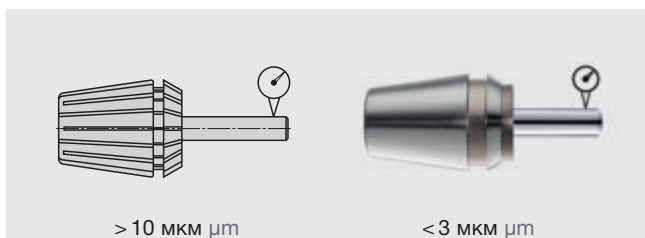
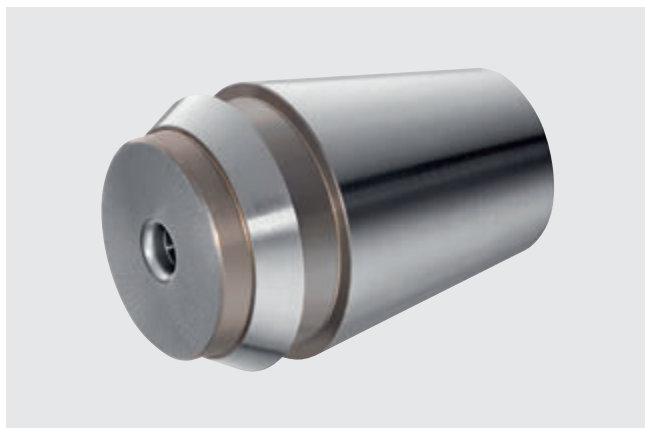


Длину задают перед процессом термозажима с помощью измерительного переходника (B). Его вставляют вместе с инструментом (C) в патрон (A), при этом вылет инструмента задают с помощью регулировочного винта, вращая переходник в патроне. Далее измерительный переходник удаляют, после чего производят термозажим инструмента. При настройке следует учитывать разность по длине (L).  
L = 80 мм

The length is preset prior to the shrinking process by means of a measuring adaptor (B). This is inserted together with the tool (C) in the chuck (A) and the tool length is determined using the adjusting screw in the chuck by turning the measuring adaptor. The measuring adaptor is then removed and the tool is shrunk in. The difference (L) must be taken into account when setting.  
L = 80 mm

Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
T3-M0600	6725959
T3-M0800	6725962
T3-M1000	6725963
T3-M1200-SW5	6726111
T3-M1400-SW5	6726112
T3-M1600	6725967
T3-M1800	6725968
T3-M2000	6725969
T3-M2500	6725970
T3-M3200	6725971

Принадлежности следует заказывать отдельно.  
Please order accessories separately



**Максимальная соосность и повторяемость в процессе термозажима, режущий инструмент и термозажимной цанговый патрон образуют единый узел (моноблок)**

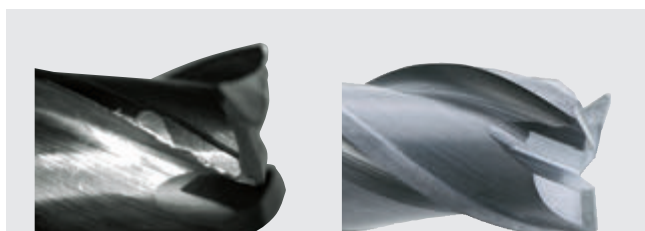
**Результат:**

Передача очень высокого крутящего момента, наименьшее биение и высочайшая стабильность

**Highest possible run-out and repeatability accuracy**  
 When shrunk in, cutting tool and shrink collet form a unit (monoblock)

**Result:**

A very high transmittable torque, best possible run-out properties and highest possible stability



**Увеличение срока службы режущего инструмента до 300%**

Благодаря точной фиксации инструмента термозажимными цангами TER, каждый зуб фрезы равномерно врезается в заготовку, что исключает „детонацию„ режущих кромок.

**Результат:**

Чистота обработки без поломки фрезы

**Increase of tool life for cutting tools up to 300%**  
 Due to the precise clamping of the tool with the TER shrink collets, all cutters enter the workpiece simultaneously, avoiding “knocking” of the cutting edge.

**Result:**

Clean work without cutter damage

**Сферы применения: цанговые патроны, приводные державки, зажимание инструмента непосредственно в шпинделе станка**

**Идеальная фиксация**

Если инструмент зажат в патроне неточно, при вращении на инструмент и патрон воздействуют большие силы, вызывающие биение инструмента. Результат: повышенные нагрузки ускоряют износ патрона и инструмента, что отрицательно сказывается на качестве обработки. При использовании цанг TER нагрузка на инструмент из-за дисбаланса практически отсутствует. Инструмент фиксируется точно по центру отверстия в цанге TER, что исключает радиальное биение, при этом цанговый термозажим TER вместе с зафиксированным в нем инструментом образуют единый устойчивый узел. Короткое и жесткое крепление обеспечивает повышенную точность на высоких скоростях резания и значительно снижает износ режущего инструмента.

Использование цанг TER обеспечивает следующие преимущества технологии термозажима:

- Биение < 3 мкм
- Максимальное зажимное усилие
- Жесткость
- Высокая износостойкость моноблока и отсутствие необходимости замены имеющихся цанговых патронов или шпинделей

**Более высокие скорости резания**

Наибольшим преимуществом использования цанг TER является возможность обработки с гораздо более высокими скоростями резания.

Термозажимные цанги TER можно нагревать в любой из индукционных установок ThermoGrip®.

**Areas of application: collet chucks, driven toolholders, direct clamping in the machine spindle**

**Perfect fit**

If the tool is not clamped cleanly, high forces are exerted on the tool and chuck through rotation. The tool begins to wobble. The result: higher load, therefore increased wear on the chuck and tool, leading to impaired quality of the manufacturing result. Using TER means that the load on the tool due to imbalance is practically eliminated. The tool is clamped precisely in the centre of the clamping bore, meaning that it runs true and, when shrunk in, forms a stable unit with the TER collet. The short and rigid clamping enables high precision at higher cutting speeds and reduces the wear on the cutting tool dramatically.

Using TER means profiting from the main advantages of collet shrinking,

- Run-out < 3 µm
  - Maximum holding forces
  - Rigidity
  - Low-wear monoblock properties
- without the need to replace existing collet chucks or spindles.

**Much higher cutting speeds**

The biggest advantage of TER is the potential of machining with much higher cutting speeds.

The TER shrinking collet can be heated on all ThermoGrip® induction units.

Высокая производительность, снижающая себестоимость продукции – цанги TER подходят для цанговых патронов по DIN 6499  
Using high performance to reduce production costs – TER suitable for collet holders according to DIN 6499

**Повышение производительности за короткий срок**

**Высокоскоростная обработка**

- Высокий крутящий момент, передаваемый инструменту
- Постоянный зажим
- Максимальное усилие зажима
- Сверхточная и быстрая смена инструмента (< 30 с)

**Increase productivity in a short period of time**

**High-speed machining**

- High transmittable torque
- Stable clamping
- Maximum holding forces
- Ultra-precise, quick tool changes (< 30 s)

**Увеличенный ресурс при низком износе**

**Увеличение срока службы режущего инструмента до 300%**

- Высокая стабильность системы
- Минимальные нагрузки при воздействии осевых сил
- Точный зажим, предотвращающий повреждение инструмента
- Стойкость к загрязнениям за счет использования герметичной моноблочной системы

**Produce longer with less wear**

**Increase of tool life for cutting tools up to 300 %**

- High stability of the system
- Minimum load from axial forces
- Precise clamping means less damage
- Resistant to dirt (sealed monoblock system)

**Наилучшие результаты за счет высокого качества обработки**

**Высокая точность и безопасность**

- Низкое биение (< 3 мкм)
- Высокая воспроизводимость размеров за счет точного зажимания

**High quality machining for top results**

**High precision and process-secure**

- Excellent run-out properties (< 3 µm)
- High repeatability due to precise wclamping

**Совершенствование технологии без изменения производственных процессов**

**Отсутствие необходимости переоснастки**

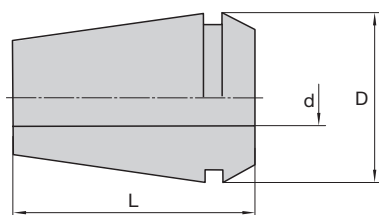
- Можно использовать имеющиеся цанговые оправки по DIN 6499
- Универсальная оправка для инструмента любых размеров
- Уплотнительные шайбы для быстроизнашивающихся деталей больше не требуются
- Дополнительная зажимная гайка не требуется

**Improve manufacturing without changing production processes**

**No need to retool ...**

- Existing collet holder to DIN 6499 can still be used
- Universal toolholder for all sizes
- Wear part sealing disc is no longer required
- Extra clamping nut not required

16 20 25 32



ER	d [мм]	D [мм]	L [мм]	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
16	3	17	31	TER0300/16	5004694
16	4			TER0400/16	5004696
16	6			TER0600/16	5004697
16	8			TER0800/16	5004698
20	6	21	31	TER0600/20	5004699
20	8			TER0800/20	5004700
20	10			TER1000/20	5004701
25	3	26	35	TER0300/25	5004702
25	4			TER0400/25	5004703
25	6			TER0600/25	5004705
25	8			TER0800/25	5004706
25	10			TER1000/25	5004707
25	12			TER1200/25	5004708
25	14			TER1400/25	5004709
25	16			TER1600/25	5004710
32	6			33	40
32	8	TER0800/32	5004712		
32	10	TER1000/32	5004713		
32	12	TER1200/32	5004714		
32	14	TER1400/32	5004715		
32	16	TER1600/32	5004717		
32	18	TER1800/32	5004718		
32	20	TER2000/32	5004719		

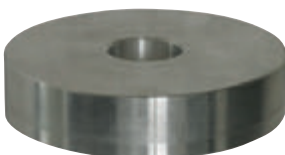
**Базовая переходная втулка TER с регулировкой длины**  
Basic adapter TER with length adjustment



T2-WWK/TER



T3-WWK/TER



T3-W/TER

Бесступенчатая механическая регулировка длины с заданной точностью, которая выполняется с учетом требуемой длины инструмента.  
Вместе с подходящим термозажимным переходником втулку можно использоваться для зажимания инструмента любого размера. Для термозажимных устройств ISG2200WK и ISG3200WK с водяным охлаждением требуется использовать только втулку T...-WWK (TER) базового исполнения. При использовании втулки в сочетании с оправкой T...-WWK (TER) базового исполнения для работы с настольными термозажимными установками ISG1000, ISG2200 и ISG3200 требуется более высокое усилие зажима.

Variable, mechanical length adjustment, precise, adjustable to the required tool length.  
Suitable for all clamping sizes with suitable shrink adaptor. For water cooled shrink units ISG2200WK and ISG3200WK only the basic adaptor T...-WWK/TER is needed. An additional reduction in combination with the table shrink machines ISG1000, ISG2200 and ISG3200.

Код LMT LMT-Code	ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3200	ISG3200WK
	Идент. № Ident. No.				
T2-WWK/TER	-	-	5020329	-	-
T3-WWK/TER	-	-	-	-	5020330
T3-WWK/TER +	5020330 +	5020330 +	-	5020330 +	-
T3-W/TER	5020992	5020992	-	5020992	-

**Переходные втулки для термозажимных цанг TER**  
Adaptors for shrink collets TER

Предназначены для надежной фиксации термозажимных цанг TER. Подходят для базовой втулки T...-WWK (TER).  
For safe holding of the TER shrink-fit collet Suitable for basic adaptor T...-WWK/TER



TER 16

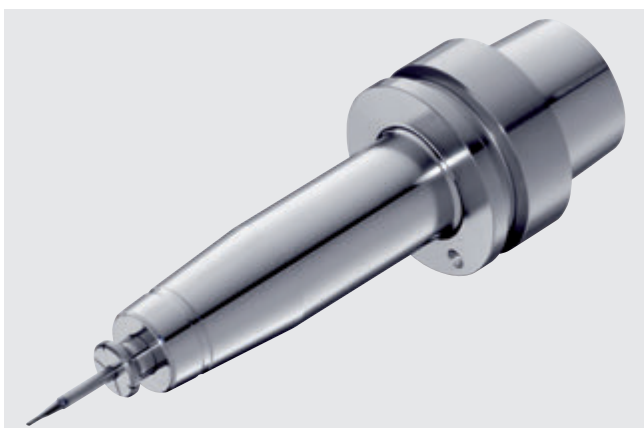
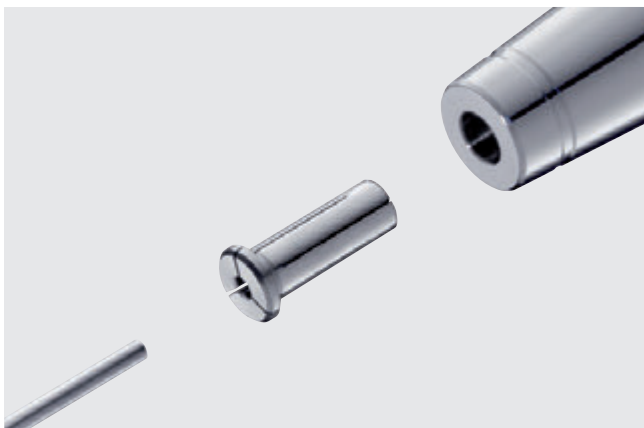
TER 20

TER 25

TER 32

Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
TER 16/1	5020718
TER 20/1	5020719
TER 25/1	5020720
TER 32/1	5020721





### Термозажимной патрон для любых диаметров

#### Уникальная адаптивность

Устройство AllGrip может зажимать инструмент практически любого диаметра с помощью одного термозажимного патрона. Для выполнения большинства операций требуется небольшое количество оправок и цанг. Максимальная частота вращения патронов AllGrip на 30% выше по сравнению со стандартными термозажимными патронами.

#### Четырехкратная экономия

Устройство AllGrip надежно фиксирует хвостовики с любыми допусками от h4 до h9, обеспечивая требуемое усилия зажима и оптимальную соосность. Оно позволяет добиться 4-кратной экономии. До настоящего момента при зажимании инструментов небольшого диаметра (3–5 мм) допуск на размеры валов составлял h4 и h5. С помощью наших универсальных патронов AllGrip можно добиться надежного зажимания с допуском до h6, не приобретая при этом дополнительно дорогостоящую оснастку и оправки.

#### Компания Bilz: в центре внимания – заказчик

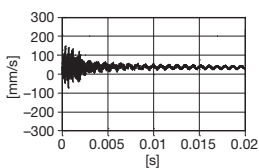
Устройство AllGrip сочетает в себе оптимальные характеристики термозажимных патронов ThermoGrip® и высокие амортизирующие свойства, что позволяет повысить производительности и эксплуатационную гибкость, обеспечить безотказность обработки и сократить время смены инструмента.

#### Инновационность AllGrip...

... Инновационность устройства – залог последовательного развития удобных и высококачественных термозажимных технологий с учетом растущего спроса на точность и высокую эффективность производства.

### Преимущества самодемпфирования Advantage Self-Damping

#### Антивибрационный термозажимной патрон Reverberation Shrink Chuck

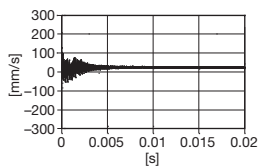


Измерение термозажимного патрона 6 мм  
Measurement shrink chuck 6 mm

При использовании жестких термозажимных патронов вибрация при резании передается на шпиндель станка, что до настоящего момента являлось общим недостатком технологии термозажима.

The rigid shrink chuck transmits cutting vibration and frequency to the machine spindle – a general problem of shrink technology up until now.

#### Антивибрационный патрон AllGrip Reverberation AllGrip



Измерение AllGrip 6 мм

Высокие характеристики самодемпфирования AllGrip способствует явному снижению длительности и интенсивности вибраций. Пониженный уровень вибрации обеспечивает более высокую точность сверления и фрезерования.

Measurement AllGrip 6 mm  
The high self-damping property of AllGrip visibly reduces vibration duration and intensity. Lower vibration levels mean more precision in drilling and milling operations.

### A shrink chuck for all diameters

#### Uniquely flexible

AllGrip can clamp tools of almost every diameter with one and the same shrink chuck. Only a small number of basic holders and collets are needed to cover the complete application requirement. The maximum rotational speed of AllGrip exceeds that of standard shrink chucks by 30 %.

#### Save 4 times over with AllGrip

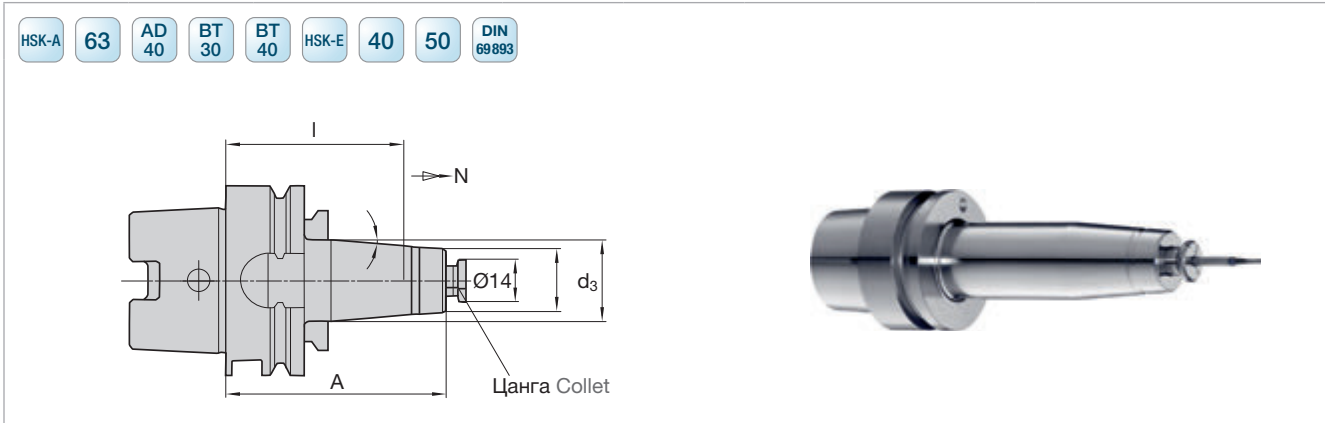
AllGrip can reliably clamp all shank tolerances from h4 to h9 maintaining a defined clamping force and optimum concentricity. Save 4 times: Up until now, shaft tolerances of h4 and h5 were required when clamping small diameter sizes 3–5 mm. Our flexible AllGrip chucks make secure clamping up to h6 possible, eliminating the necessity to purchase additional expensive tool-holders and tooling.

#### Bilz focus is always on the customer

AllGrip combines the optimum properties of the ThermoGrip® shrinking chucks with high damping properties for improved performance and versatility, achieving trouble-free machining and reduced tool change times

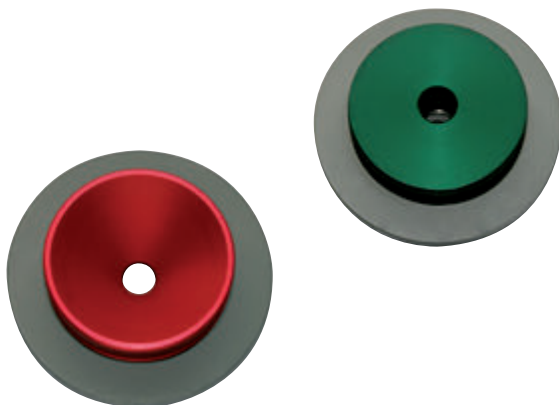
#### Innovation AllGrip ...

... is the consistent further development of user-friendly, high quality shrink technology in line with increasing demands on technical precision and high efficiency.



A	I мин.	I макс.	N	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
80	52	67	15	21	27	AG06-80/HSK-A63	9154446
120	92	107	15	21	27	AG06-120/HSK-A63	9159415
160	132	147	15	21	32	AG06-160/HSK-A63	9159416
80	52	67	15	21	27	AG06-80/AD40	9154910
120	92	107	15	21	27	AG06-120/AD40	9159300
160	132	147	15	21	32	AG06-160/AD40	9159301
75	47	62	15	21	27	AG06-75/BT30	9159286
120	92	107	15	21	27	AG06-120/BT30	9159288
80	52	67	15	21	27	AG06-80/BT40	9159289
120	92	107	15	21	27	AG06-120/BT40	9159291
160	132	147	15	21	32	AG06-160/BT40	9159295
80	52	67	15	21	27	AG06-80/HSK-E40	9159305
120	92	107	15	21	27	AG06-120/HSK-E40	9159307
80	52	67	15	21	27	AG06-80/HSK-E50	9159308
120	92	107	15	21	27	AG06-120/HSK-E50	9159309

**Сменная шайба AllGrip**  
Pole Plate AllGrip



Для выполнения термозажима оператору требуется **сменная шайба зеленого цвета**. Сменная шайба зеленого цвета снабжена пружиной, с помощью которой цанга заталкивается с необходимым усилием в базовую оправку AllGrip во время нагревания инструмента при выполнении термозажима. Во время термозажима **сменная шайба красного цвета** служит упором. По окончании нагрева инструмент можно извлечь обычным способом. Цанга остывает вместе с базовым держателем, и затем может быть легко извлечена.

The operator needs **the green pole plate** for the shrinking-in process. There is a spring in the green change which pushes the collet into the AllGrip basic holder with a defined force during the heating phase of the shrinking in process.

For the shrinking-out process **the red pole plate** serves as a stop. After the heating process the tool can be taken out as usual. The collet cools down with the basic holder and can be removed easily after.

Код LMT LMT-Code		ISG1000	ISG2200	ISG2200WK	ISG3200	ISG3200WK
		Идент. № Ident. No.				
ISGS3201-AG06-G	Зажим Shrink In	-	-	-	9153712	9153712
ISGS3201-AG06-R	Разжим Shrink Out	-	-	-	9153713	9153713

**Цанга для патрона AllGrip**  
Collet for AllGrip



Цанга AGZ... предназначена для термозажимных патронов AllGrip. Позволяет надежно зафиксировать хвостовики с любым допуском на размеры от h4 до h9. Collet AGZ... suitable for AllGrip shrink-fit chuck. Can reliably clamp all shank tolerances from h4 to h9.

Диаметр инструм. Tool diameter Ø	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
3 мм mm	AGZ06-3	6956063
4 мм mm	AGZ06-4	6956064
5 мм mm	AGZ06-5	6956065
5 мм mm	AGZ06-6	6956066

**Пассатижи для извлечения цанг AllGrip**  
Extraction tool for AllGrip collet



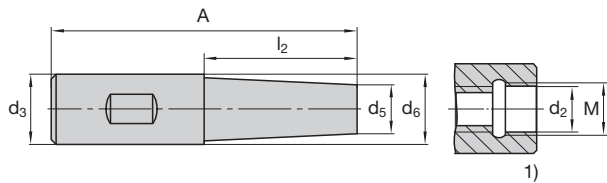
**Идеально подходит для сломанных инструментов:**

- Следует нагреть термозажимную оправку AllGrip
- Затем необходимо вытащить пассатижами сломанный инструмент вместе с цангой AllGrip из оправки AllGrip

**Ideal for broken tools:**

- Heat up the AllGrip shrink holder
- Using the extraction tool, lever the broken tool out of the AllGrip shrink holder together with the AllGrip collet

Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
AG06-AW	9176135



Кат.№ Cat.-No.							96120	
M	A	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>6</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>3</sub>	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
6	68	20	6,5	14	10	16	ADT T06 068 RZ	1460789
6	98	50	6,5	14	10	16	ADT T06 098 RZ	1460920
6	125	75	6,5	18	10	20	ADT T06 125 RZ	1460922
6	156	100	6,5	23	10	25	ADT T06 156 RZ	1460926
8	70	20	8,5	18	13	20	ADT T08 070 RZ	1460790
8	100	50	8,5	18	13	20	ADT T08 100 RZ	1460929
8	156	100	8,5	23	13	25	ADT T08 156 RZ	1460931
8	210	150	8,5	30	13	32	ADT T08 210 RZ	1460935
10	70	20	10,5	18	18	20	ADT T10 070 RZ	1460791
10	100	50	10,5	18	18	20	ADT T10 100 RZ	1460939
10	156	100	10,5	23	18	25	ADT T10 156 RZ	1460943
10	210	150	10,5	30	18	32	ADT T10 210 RZ	1460945
12	86	30	12,5	23	21	25	ADT T12 086 RZ	1460792
12	135	75	12,5	23	21	25	ADT T12 135 RZ	1460915
12	185	125	12,5	30	21	32	ADT T12 185 RZ	1460917
12	240	180	12,5	30	21	32	ADT T12 240 RZ	1460919
16	90	30	17	30	26	32	ADT T16 090 RZ	1460793
16	135	75	17	30	26	32	ADT T16 135 RZ	1460921
16	185	125	17	30	26	32	ADT T16 185 RZ	1460923
16	240	180	17	30	26	32	ADT T16 240 RZ	1460925
16	90	30	17	30	29	32	ADT T16 090 RZ 29	9117868
16	135	75	17	30	29	32	ADT T16 135 RZ 29	9117872
16	185	125	17	30	29	32	ADT T16 185 RZ 29	9117873
16	240	180	17	30	29	32	ADT T16 240 RZ 29	9117875

<sup>1)</sup> Габариты см. на стр. E.115  
Dimensions see page E.115

DIN 69893 h6

Кат. № Cat.-No.					96121	
M	d <sub>2</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	l <sub>2</sub>	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
6	6,5	10	12	70	ADT T06 070 RZ-H	1460928
6	6,5	10	12	90	ADT T06 090 RZ-H	1460967
8	8,5	13	16	110	ADT T08 110 RZ-H	1460971
8	8,5	13	16	130	ADT T08 130 RZ-H	1460981
10	10,5	18	20	130	ADT T10 130 RZ-H	1460984
10	10,5	18	20	150	ADT T10 150 RZ-H	1460985

<sup>1)</sup> Габариты см. на стр. E.115  
Dimensions see page E.115

Удлинитель для ввинчивающихся фрезерных головок, тип THR  
Extensions for screw-on type milling cutters, type THR

DIN 69893 h6

Кат. № Cat.-No.				ADT T	
M	d <sub>2</sub>	d <sub>5</sub>	l <sub>2</sub>	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
6	6,5	9,7	25	ADT T06 025 M06	2412415
8	8,5	13	30	ADT T08 030 M08	2412416
10	10,5	18	35	ADT T10 035 M10	1460983
12	12,5	21	40	ADT T12 040 M12	1460975
16	17	29	40	ADT T16 040 M16	1460977

<sup>1)</sup> Габариты см. на стр. E.115  
Dimensions see page E.115

DIN  
69893

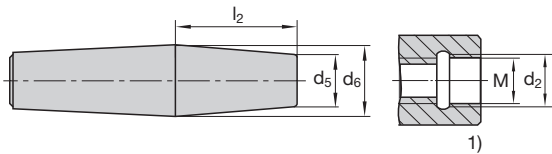
MK1

MK2

MK3

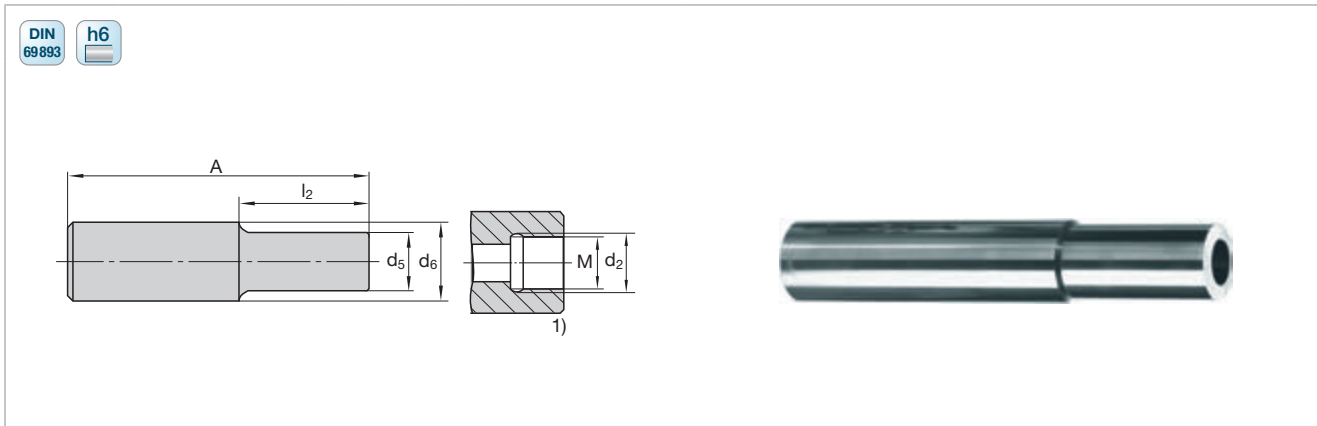
MK4

MK5



Кат. № Cat.-No.						ADT T	
MK	M	d <sub>2</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	l <sub>2</sub>	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
1	6	6,5	9,7	9,7	5	ADT T06 005 MK1	2412450
1	6	6,5	9,7	9,7	20	ADT T06 020 MK1	2412451
1	6	6,5	9,7	9,7	40	ADT T06 040 MK1	2412452
2	8	8,5	13	18	20	ADT T08 020 MK2	2412453
2	8	8,5	13	18	40	ADT T08 040 MK2	2412454
2	8	8,5	13	18	60	ADT T08 060 MK2	2412455
2	10	10,5	18	18	20	ADT T10 020 MK2	2412458
2	10	10,5	18	18	40	ADT T10 040 MK2	2412459
3	8	8,5	13	24	80	ADT T08 080 MK3	2412456
3	8	8,5	13	24	100	ADT T08 100 MK3	2412457
3	10	10,5	18	24	80	ADT T10 080 MK3	2412460
3	10	10,5	18	24	100	ADT T10 100 MK3	2412461
3	12	12,5	21	21	10	ADT T12 010 MK3	2412462
3	12	12,5	21	24	30	ADT T12 030 MK3	2412463
3	12	12,5	21	24	45	ADT T12 045 MK3	2412464
3	12	12,5	21	24	60	ADT T12 060 MK3	2412465
3	12	12,5	21	24	75	ADT T12 075 MK3	2412466
3	12	12,5	21	24	85	ADT T12 085 MK3	2412467
3	12	12,5	21	24	95	ADT T12 095 MK3	2412468
4	12	12,5	21	31,5	120	ADT T12 120 MK4	2412469
4	16	17	29	29	10	ADT T16 010 MK4	2412470
4	16	17	29	31,5	35	ADT T16 035 MK4	2412471
4	16	17	29	31,5	50	ADT T16 050 MK4	2412472
4	16	17	29	31,5	65	ADT T16 065 MK4	2412473
4	16	17	29	31,5	80	ADT T16 080 MK4	2412474
4	16	17	29	31,5	95	ADT T16 090 MK4	2412475
5	16	17	29	45	100	ADT T16 100 MK5	2412476
5	16	17	29	45	120	ADT T16 120 MK5	2412477
5	16	17	29	45	150	ADT T16 150 MK5	2412478
5	16	17	29	45	180	ADT T16 180 MK5	2412479

<sup>1)</sup> Габариты см. на стр. E.115  
Dimensions see page E.115



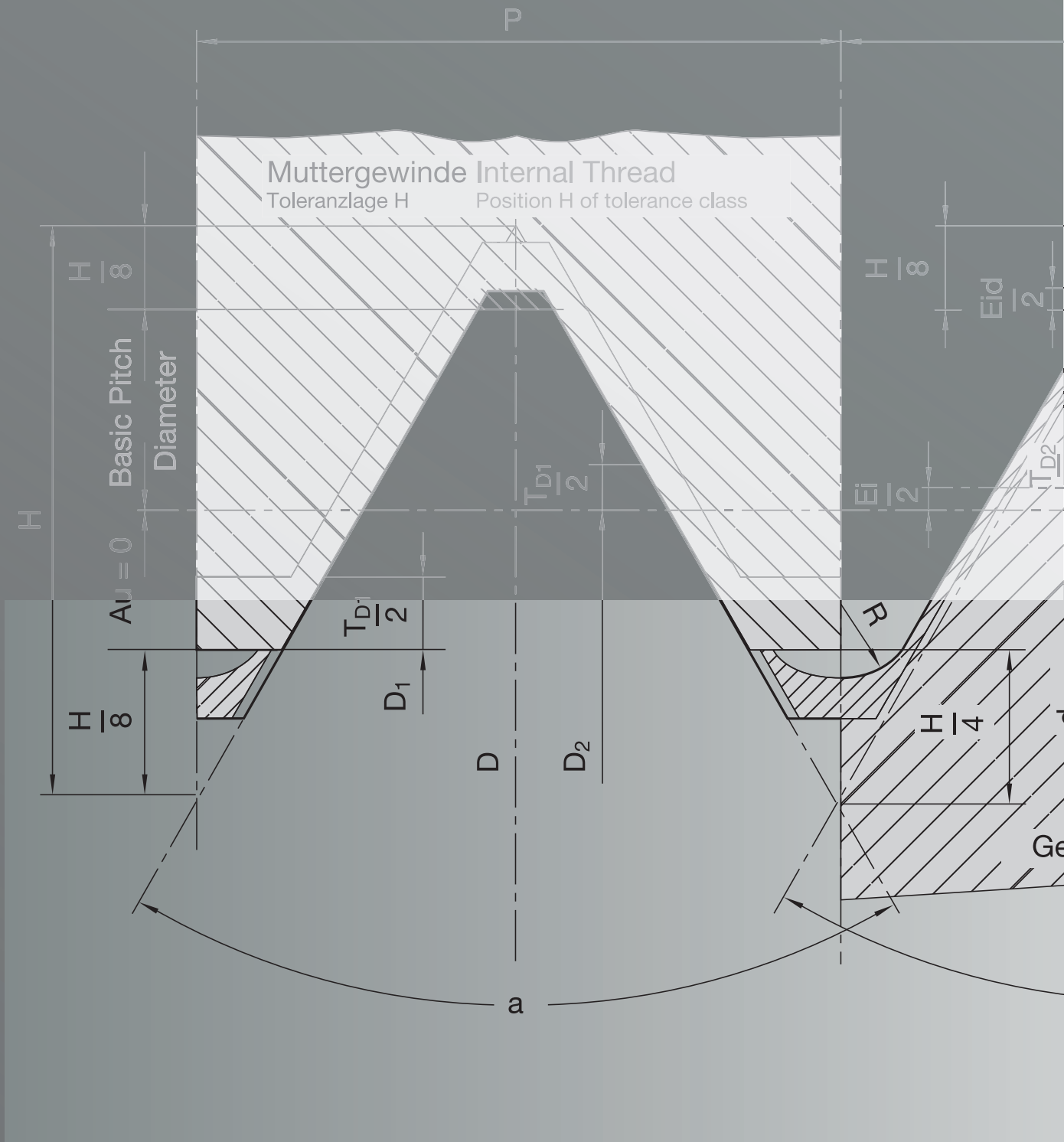
Кат. № Cat.-No.						ADT T	
M	A	d <sub>2</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	l <sub>2</sub>	Код LMT LMT-Code	Идент. № Ident. No.
6	140	6,5	9,7	10	53	ADT T06 140 RZ-C	6129285
6	110	6,5	9,7	10	38	ADT T06 110 RZ-C	6129286
6	162	6,5	9,7	12	52	ADT T06 162 RZ-C	6129287
6	122	6,5	9,7	12	37	ADT T06 122 RZ-C	6129288
8	177	8,5	13	16	57	ADT T08 177 RZ-C	6129289
8	142	8,5	13	16	42	ADT T08 142 RZ-C	6129290
10	194	10,5	18	20	78	ADT T10 194 RZ-C	6129291
10	144	10,5	18	20	54	ADT T10 144 RZ-C	6129292
12	210	12,5	21	25	90	ADT T12 210 RZ-C	6129293
12	160	12,5	21	25	60	ADT T12 160 RZ-C	6129294
16	232	17	28	32	99	ADT T16 232 RZ-C	6129295
16	182	17	28	32	59	ADT T16 182 RZ-C	6129296

<sup>1)</sup> Габариты см. на стр. E.115  
 Dimensions see page E.115

### Габариты и расчеты Dimensions and calculations

Габариты Dimensions	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>5</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>4</sub>
	M6	6,5	40	6,5	16	1,5
	M8	8,5	13	6,5	19	1,5
	M10	10,5	18	6,5	19	1,5
	M12	12,5	21	7	25	2
	M16	17	29	8	31	2
	M20	21	36	8	37	2

Расчет угла для ввинчивающейся фрезерной головки с удлинителем Calculation of the taper on screw-in with extensions	Формула Formula	Пример Example
	$\tan \alpha = \left\{ \frac{d_6 - d_1}{2} \right\} / \left\{ l_3 + l_2 - \frac{d_4}{2} \right\}$	<p><b>ECT</b> – Идент. № 1041045                      d<sub>1</sub> = 20 мм, d<sub>4</sub> = 10 мм,                      l<sub>3</sub> = 26 мм, M10</p> <p><b>ADT</b> – Идент. № 1460945                      l<sub>2</sub> = 150 мм, d<sub>6</sub> = 30 мм</p> $\tan \alpha = \frac{20 - 30}{2} / \left( 26 + 150 - \frac{10}{2} \right)$ <p><b>α = 1,68°</b></p>



# ПРИЛОЖЕНИЯ

## ATTACHMENT



F.2	<b>Режущие материалы LMT</b> LMT cutting materials
F.8	<b>Твердость - таблица для перевода</b> Hardness-comparison chart
F.9	<b>Обозначения, единицы измерения, формулы</b> Dimensions and units, application formulas
F.10	<b>Расчет угла врезания</b> Calculation of approach angle
F.11	<b>Производственный допуск для разверток (по DIN 1420)</b> Manufacturing tolerance for reamers (based on DIN 1420)
F.12	<b>Способы решения проблем при фрезеровании</b> Trouble shooting with milling
F.14	<b>Формы заходной части метчиков</b> Chamfer forms taps
F.15	<b>Точность резьбовой части метчиков; метчики для метрических резьб по ISO</b> Tolerances on the threaded portion on taps; taps for ISO metric threads
F.17	<b>Рекомендованные диаметры сверл для нарезки резьбы</b> Recommended drill sizes for tapping work
F.19	<b>Рекомендованные размеры сверл для раскатников</b> Recommended drill sizes for forming taps
F.20	<b>Поля допусков для метчиков и раскатников</b> Position of tolerance limits in taps and forming taps for metric ISO threads
F.21	<b>Расчет крутящего момента и мощности для метчиков</b> Torque and power calculation for taps
F.22	<b>Профили распространенных резьб</b> Profile dimensions for popular threads
F.24	<b>Алфавитный указатель</b> Catalog number index
F.28	<b>Обзор пиктограмм</b> Pictogram overview

## Режущие материалы LMT

### LMT cutting materials

Марка Cutting material grades	Описание	Description
<b>BN</b>	Кубический нитрид бора (CBN) Особо износостойкий материал для фрезерования закаленных материалов твердостью более 54 HRC и чугуна. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Высокая скорость резания</li> <li>■ Глубина резания – от малой до средней</li> <li>■ Подача на зуб – от малой до средней</li> </ul>	Cubical boron nitride (CBN) Extremely wear resistant milling grade for machining hardened materials with HRC > 54 and cast iron. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ High cutting speeds</li> <li>■ Low to medium depths of cut</li> <li>■ Low to medium chip load</li> </ul>
<b>DP</b>	Поликристаллический алмаз (PCD) Особо износостойкий материал без покрытия для высокоскоростного фрезерования алюминия, бронзы, цветных металлов, стеклопластика, пластика, керамики и карбидов определенных типов (мягких, до спекания). <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Глубина резания – от малой до средней</li> <li>■ Подача на зуб – от малой до средней</li> </ul>	Polycrystalline diamond (PCD) Highly wear-resistant uncoated milling grade for machining of aluminium, bronze, non-ferrous metals, fibre-reinforced composite materials, plastics, certain ceramics and carbides (soft, prior to sintering) at high cutting speeds <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Low to medium depths of cut</li> <li>■ Low to medium chip load</li> </ul>
<b>LC225K</b>	HC-P25, HC-M25 (универсальный сплав для точения) Основной сплав для обработки стали и легкообрабатываемых нержавеющей сталей на средних скоростях, в том числе и с прерывистым резанием. Этот универсальный сплав характеризуется высокой износостойкостью и превосходной прочностью в широком диапазоне применений.	HC-P25, HC-M25 (Universal turning grade) Main grade for machining steel materials and easily machinable stainless steels at medium cutting speeds, including interrupted cutting work. This general purpose grade is characterised by the properties of high durability and excellent toughness across a wide range of applicators.
<b>LC225T</b>	HC-P25 с PVD-покрытием TiAlN Al2Plus Особо износостойкий универсальный сплав, обладающий высокой прочностью, для фрезерования (с СОЖ и без СОЖ) стали, стального литья и чугуна. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Высокая скорость резания</li> <li>■ Глубина резания – от малой до средней</li> <li>■ Подача на зуб – от малой до средней</li> </ul>	HC-P25 PVD TiAlN Al2Plus coated Highly wear-resistant multiple-application grade with high toughness for wet and dry milling of steel, cast steel and cast iron. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ High cutting speeds</li> <li>■ Low to medium depths of cut</li> <li>■ Low to medium chip load</li> </ul>
<b>LC228E</b>	HC-P25 (M25) с CVD-покрытием TiCN Износостойкий и прочный базовый субстрат для фрезерования (с СОЖ и без СОЖ) сталей, в том числе и нержавеющей, стального литья и чугуна. Подходит для обработки на средних и высоких скоростях при глубине резания от низкой до средней подачи на зуб.	HC-P25 (M25) CVD-TiCN Wear-resistant and tough base substrate for wet and dry milling of steel, stainless steel, cast steel and cast iron. Suitable for medium to high cutting speeds at low to medium d.o.c. and medium pitch.
<b>LC230F</b>	Высокопрочный карбидный субстрат этого универсального сплава для фрезерования сталей гарантирует высокую надежность обработки широкого диапазона сталей. Современное многослойное MT-CVD-покрытие из Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> обеспечивает резание без СОЖ, а наружный слой TiN позволяет также выполнять и обработку с СОЖ.	The very tough carbide substrate guarantees this universal steel milling grade's high machining security for a wide range of steel material. A modern MT-CVD multilayer Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> – coating ensures dry machining. An outer TiN layer makes wet machining also possible.
<b>LC235T</b>	HC-P35 (M35) Высокопрочный сплав с нано PVD-покрытием Nanotop AlTiN предназначен главным образом для фрезерования инструментальных сталей. Идеально подходит для чернового фрезерования без СОЖ на низких и средних скоростях.	HC-P35 (M35) Very tough Nanotop PVD AlTiN gradient-coating-carbide grade especially for milling tool steels. Ideal for dry milling at low to medium cutting speeds for roughing.
<b>LC240F</b>	HC-P35-P40, HC-M35-M40 Новый высокопрочный сплав для прерывистого резания.	HC-P35-P40, HC-M35-M40 New extremely tough steel grade for interrupted cut machining.

Марка Cutting material grades	Описание	Description
<b>LC240Q</b>	<p>HC-P40 с PVD-покрытием AlCrN</p> <p>Сплав, обладающий высокой износостойкостью и прочностью, для фрезерования (с СОЖ и без СОЖ) главным образом сталей, стального литья и чугуна.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Скорость резания – от средней до высокой</li> <li>■ Толщина стружки – от средней до большой</li> <li>■ Подача на зуб – от средней до высокой</li> </ul>	<p>HC-P40 – PVD-AlCrN coated</p> <p>Highly wear-resistant grade with high toughness for wet milling and dry milling, in particular, steel, cast steel and cast iron.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Medium to high cutting speeds</li> <li>■ Medium to high chip-forming cross sections</li> <li>■ Medium to high chip load</li> </ul>
<b>LC240T</b>	<p>HC-P40 с PVD-покрытием TiAlN Al2Plus</p> <p>Износостойкий сплав, обладающий высокой прочностью, для фрезерования с СОЖ, и в первую очередь для фрезерования без СОЖ сталей, стального литья и чугуна.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Скорость резания – от средней до высокой</li> <li>■ Толщина стружки – от средней до большого</li> <li>■ Подача на зуб – от средней до высокой</li> </ul>	<p>HC-P40 PVD TiAlN Al2Plus coated</p> <p>Wear-resistant grade with high toughness, for wet and in particular dry milling of steel, cast steel and cast iron.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Medium to high cutting speeds</li> <li>■ Medium to high chip-forming cross sections</li> <li>■ Medium to high chip load</li> </ul>
<b>LC250F</b>	<p>HC-P45, HC-M45</p> <p>Сплав для тяжелой обработки, например, снятия корки или прерывистого резания.</p> <p>Очень хорошо подходит для резания низко-, средне- и высоколегированных сталей на низких скоростях.</p>	<p>HC-P45, HC-M45</p> <p>Grade for heavy duty machining for difficult applications, e.g. crust machining or by interrupted cut.</p> <p>Very good suitable for low to high alloyed steel at low cutting speeds.</p>
<b>LC280QN</b>	<p>Исключительно хорошо подходит для обработки на высоких подачах. Сочетание прочного карбидного субстрата с двойным PVD-покрытием превращает сменные пластины из этого сплава в идеальный инструмент для черновой обработки. Пластины полностью покрыты AL6, а на задней поверхности имеют дополнительный слой TiN для визуализации износа.</p>	<p>Eminently suited for high feed rates. A combination of tough carbide substrate with a double PVD coating makes it obvious that these indexable inserts are ideal for roughing. The inserts are completely coated with AL6 and have an additional TiN-layer at circumference which allows to observe wear easier.</p>
<b>LC280TT</b>	<p>HC-P40 с двойным PVD-покрытием TiAlN Al2Plus / TiN двойное покрытие</p> <p>Износостойкий сплав, обладающий высокой прочностью и очень стойкой микрогеометрией режущей кромки, для фрезерования с СОЖ и особенно фрезерования без СОЖ сталей и стального литья, а также для работы в нестабильных условиях.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Скорость резания – от средней до высокой</li> <li>■ Толщина стружки – наибольшая</li> <li>■ Подача на зуб – высокая</li> </ul>	<p>HC-P40 PVD TiAlN Al2Plus/TiN double coated</p> <p>Wear-resistant grade with high toughness and particularly stable micro-geometry, for wet and particular dry milling of steel and cast steel, unstable conditions</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Medium to high cutting speeds</li> <li>■ Highest chip load</li> <li>■ High chip load</li> </ul>
<b>LC415X</b>	<p>HC-S15</p> <p>Субмикронный сплав с тонким PVD-покрытием, который отлично подходит для изготовления мелких и сверхмелких деталей, например, в часовой или медицинской промышленности. Рекомендуется для жаропрочных сплавов, титана и нержавеющей стали.</p>	<p>HC-S15</p> <p>Submicron grade with thin PVD-coating. Excellent appropriate for the production of small and smallest parts, f. e. watch industry and medical engineering. Preferred materials such as Inconel, titanium, stainless steel.</p>
<b>LC415Z</b>	<p>HC-S15</p> <p>Специальный субмикронный сплав для обработки таких труднообрабатываемых материалов, как инконель, титан и т. д.</p>	<p>HC-S15</p> <p>Special submicron grade for machining super alloys such as Inconel, Titan, etc.</p>
<b>LC435D</b>	<p>HC-M35, HC-P35</p> <p>Основной сплав для точения аустенитных нержавеющей сталей на средних и высоких скоростях резания. Также может использоваться для обработки жаропрочных сплавов.</p>	<p>HC-M35, HC-P35</p> <p>Main grade for turning of austenitic stainless steels at medium to high cutting speeds. Applicable also for super alloys.</p>
<b>LC444W</b>	<p>HC-M40</p> <p>Высокопрочный карбидный субстрат с мелкозернистой структурой, имеющий тонкое, гладкое и прочное многослойное PVD-покрытие. Идеально подходит для фрезерования аустенитных нержавеющей сталей на низких и средних скоростях, а также для обработки с СОЖ.</p>	<p>HC-M40</p> <p>Extremely tough, relatively fine-grained carbide substrate with thin, smooth and tough PVD-multilayer coating. Ideal grade for milling austenitic stainless steels at low to medium cutting speeds and wet machining.</p>

## Режущие материалы LMT

### LMT cutting materials

Марка Cutting material grades	Описание	Description
<b>LC603Z</b>	<p>HC-K03 с PVD-покрытием TiAlN AIX</p> <p>Особо износостойкий сплав, предназначенный главным образом для чистовой обработки инструментальных сталей после холодной или горячей деформации. Подходит для обработки закалённых материалов. Также может использоваться для чугуна и цветных сплавов.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Высокая скорость резания</li> <li>■ Толщина стружки – малая</li> <li>■ Подача на зуб – от малой до средней</li> </ul>	<p>HC-K03 PVD-TiAlN AIX coated</p> <p>Extremely wear-resistant grade, particularly suitable for finishing of cold and hot forming tool steel. Suitable for hard machining. Also suitable for cast iron and non-ferrous metals.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ High cutting speeds</li> <li>■ Low chip-forming cross-sections</li> <li>■ Low to medium chip load</li> </ul>
<b>LC610A</b>	<p>HC-K10 с алмазным CVD-покрытием</p> <p>Сплав с алмазным покрытием для обработки графита. Может использоваться для черновой и чистовой обработки, трех- и пятикоординатной обработки, а также для высокоскоростного резания.</p>	<p>HC-K10 CVD diamond coated</p> <p>Diamond-coated carbide for graphite machining suitable for roughing and finishing, can be used for 3- and 5 axis as well as for high speed cutting.</p>
<b>LC610H</b>	<p>Предназначен для чугунов серии K10; оптимально подходит для обработки чугуна при непрерывном резании.</p>	<p>Cast iron grades in K10 range, optimum for machining cast iron in an uninterrupted cut.</p>
<b>LC610Q</b>	<p>HC-K10 с PVD-покрытием AlCrN</p> <p>Сплав с покрытием, имеющий высокую износостойкость и стойкость режущей кромки. Предназначен для чистовой обработки легированных и углеродистых инструментальных сталей. Высокая износостойкость и стойкость режущей кромки сохраняются при повышенных температурах. Подходит для обработки без СОЖ и высокоскоростного резания сплавов твердостью до 54 HRC.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Глубина резания – от малой до средней</li> <li>■ Подача на зуб – от малой до средней</li> </ul>	<p>HC-K10 PVD- AlCrN coated</p> <p>Highly wear-resistant coated milling grade with high cutting edge stability for fine machining alloyed and unalloyed tool steels. High stability and wear-resistance specifically by high temperatures. Suitable for dry machining and high speed cutting up to 54 HRC.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Low to medium depths of cut</li> <li>■ Low to medium chip load</li> </ul>
<b>LC610T</b>	<p>HC-K10 с PVD-покрытием TiAlN Al2Plus</p> <p>Сплав с покрытием, имеющий высокую износостойкость и стойкость режущей кромки, который предназначен для высокоскоростного чистового фрезерования легированных и углеродистых инструментальных сталей, высокопрочных материалов, цветных металлов и чугуна.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Глубина резания – от малой до средней</li> <li>■ Подача на зуб – от малой до средней</li> </ul>	<p>HC-K10 PVD TiAlN Al2Plus coated</p> <p>Highly wear-resistant coated milling grade with high cutting edge stability for fine machining of alloyed and unalloyed tool steels, high-strength materials, non-ferrous metals and cast iron at high cutting speeds.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Low to medium depths of cut</li> <li>■ Low to medium chip load</li> </ul>
<b>LC610T</b>	<p>HC-K10, HC-M10</p> <p>Идеальный сплав для обработки алюминиевых сплавов и других цветных металлов. Благодаря наличию очень тонкого микроимпульсного плазменного CVD-покрытия TiAlN, отлично подходит и для финишной обработки нержавеющей сталей и серого чугуна.</p>	<p>HC-K10, HC-M10</p> <p>The ideal grade for working aluminium materials and other non-ferrous metals. Thanks to a very thin micropulse plasma CVD TiAlN coating it is also excellent for finish machining of stainless steels and grey cast iron.</p>
<b>LC610Z</b>	<p>HC-K10 с мелкозернистым PVD-покрытием TiAlN AIX</p> <p>Сплав, обладающий высокой износостойкостью и прочностью, для обработки (с СОЖ и без СОЖ) стали, стального литья, чугуна и цветных металлов. Особенно хорошо подходит для обработки твердых материалов с твердостью более 56 HRC.</p>	<p>HC-K10 fine-grain PVD TiAlN AIX coated</p> <p>Highly wear-resistant grade with high toughness for wet and dry machining of steel, cast steel, cast iron and non-ferrous metals. Especially suitable for hard machining of materials &gt; 56 HRC</p>
<b>LC615E</b>	<p>HC-K15</p> <p>Специально подобранный карбидный субстрат K15 с очень твердым и износостойким многослойным MT-CVD-покрытием. Идеален для обработки без СОЖ серого чугуна, чугуна с шаровидным графитом, ковкого чугуна и легированного чугуна.</p>	<p>HC-K15</p> <p>Specially selected raw materials for an optimum K15-carbide substrate with an extremely hard and wear resistant MT-CVD multilayer coating. Ideal for the dry machining of grey cast iron (GG), nodular cast iron (GGG), malleable cast iron and alloyed cast iron.</p>

## Режущие материалы LMT LMT cutting materials

Марка Cutting material grades	Описание	Description
<b>LC620A</b>	HC-K20 с алмазным CVD-покрытием предназначен для обработки графита. Подходит для черновой и чистовой обработки, при которых требуется инструмент высокой прочности.	HC-K20 – CVD diamond-coated hard metal for graphite machining, suitable for roughing and finishing with high toughness requirement for tools.
<b>LC620H</b>	HC-K15 Сплав для точения чугуна группы K15. Оптимально подходит для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом. Скорость резания серого чугуна может составлять до 400 м/мин.	HC-K15 Cast iron turning grade for the area K15. Optimal for machining GG and GGG materials. Possible cutting speeds for GG up to 400 m/mm.
<b>LC620Q</b>	HC-K20 с PVD-покрытием Al6 Прочный и в то же время высокоизносостойкий сплав для фрезерования углеродистых, а также низко- и высоколегированных сталей. PVD-покрытие AlCrN обеспечивает высокую износостойкость и стойкость режущей кромки даже при обработке без СОЖ. ■ Скорость резания – от средней до высокой ■ Глубина резания – средняя, подача на зуб – средняя	HC-K20 – PVD-Al6 coated Tough yet very wear-resistant milling grade for machining unalloyed, low-alloy and high-alloy steels. High stability and wear resistance due to PVD-AlCrN coating, even with dry machining. ■ Medium to high cutting speeds ■ Medium depths of cut, medium chip load
<b>LC620T</b>	HC-K20 мелкозернистый с PVD-покрытием TiAlN Al2Plus Сплав, обладающий высокой износостойкостью и прочностью, для обработки (с СОЖ и без СОЖ) стали, стального литья, чугуна и цветных сплавов. Подходит для обработки закалённых сплавов. ■ Скорость резания – от средней до высокой ■ Глубина резания – средняя, подача на зуб – средняя	HC-K20 fine-grain PVD TiAlN Al2Plus coated Highly wear-resistant grade with high toughness for wet and dry machining of steel, cast steel, cast iron and non-ferrous metals. Suitable also for hard machining. ■ Medium to high cutting speeds ■ Medium depths of cut, medium tooth feeds
<b>LC620TM</b>	HC-K20 с PVD-покрытием Polaris Прочный и износостойкий сплав для резьбонарезания, который подходит для всех короткостружечных металлов, особенно чугунов, латуней и силуминов.	HC-K20 – PVD-Polaris coated Tough and wear-resistant grade for threading, suitable for all short-chipping materials, especially cast iron, brass and AlSi alloys.
<b>LC620ZM</b>	Сплав имеет инновационное покрытие Nanosphere Red. Это покрытие лучше всего подходит для обработки материалов с твердостью более 50 HRC и обеспечивает стойкость к термическому окислению в зоне резания, высокую твердость (более 4000 HV) и исключительную температурную стабильность, а его наноструктура обеспечивает стойкость материала к образованию трещин.	The innovative Nanosphere Red coating is behind this cutting material. Nanosphere Red is particularly useful for cutting materials harder than 50 HRC and is also characterized by its very good oxidation resistance, high hardness (> 4000 HV) and extreme high-temperature strength. It is nano-structured and thus reduces crack growth.
<b>LC630Q</b>	HC-K30 с PVD-покрытием AlCrN Сплав с покрытием, имеющий высокую износостойкость и стойкость режущей кромки, который предназначен для фрезерования легированных и углеродистых инструментальных сталей, высокопрочных материалов и чугуна на средних скоростях резания. ■ Глубина резания – средняя ■ Подача на зуб – от средней до высокой	HC-K30 – PVD-AlCrN coated Highly wear resistant, coated milling grade with high cutting edge stability for machining alloyed and unalloyed tool steels, high-strength materials and cast iron at medium cutting speeds. ■ Medium depths of cut ■ Medium to high chip load
<b>LC630S</b>	HC-K30 с PVD-покрытием TiCN Plus Высокоизносостойкий и прочный материал с покрытием TiCN Plus для резьбонарезания и резьбонакатывания. Лучше всего подходит для инструментов, к которым предъявляются повышенные требования по износостойкости и долговечности, особенно при обработке средне- и высоколегированных материалов.	HC-K30 – PVD-TiCN Plus coated Highly wear-resistant, tough grade with TiCN Plus coating for tapping and thread molding. Especially well-suited for high wear-resistance and service life requirements for tools, especially with medium to high-alloy materials.



**Режущие материалы LMT**  
**LMT cutting materials**

Марка Cutting material grades	Описание	Description
<b>LC630T</b>	HC-K30 с покрытием TiAlN AL2Plus Сплав, обладающий высокой износостойкостью и стойкостью режущей кромки, который предназначен для фрезерования легированных и углеродистых инструментальных сталей, высокопрочных материалов и чугуна на средних скоростях резания. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Глубина резания – средняя</li> <li>■ Подача на зуб – средняя</li> </ul>	HC-K30 TiAlN AL2Plus coated Highly wear-resistant milling grade with high cutting edge stability for machining of alloyed and unalloyed tool steels, high-strength materials and cast iron at medium cutting speeds. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Medium depths of cut</li> <li>■ Medium chip loads</li> </ul>
<b>LC630Z</b>	HC-K30 с PVD-покрытием ALX Высокоизносостойкий сплав с покрытием AlTiN для высокоскоростного фрезерования и фрезерования без СОЖ. Особенно хорошо подходит для обработки чугуна, чугуна с шаровидным графитом, а также высокопрочных и абразивных материалов. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Глубина резания – средняя</li> <li>■ Подача на зуб – средняя</li> </ul>	HC-K30 – PVD-ALX coated Highly wear resistant AlTiN-coated milling grade suitable for high cutting speeds and dry machining. Particularly well-suited for machining cast iron, spheroidal graphite iron, high-strength and abrasive materials. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Medium depths of cut</li> <li>■ Medium chip load</li> </ul>
<b>LC730Z</b>	HC-K20 мелкозернистый с PVD-покрытием TiAlN AIX Сплав высокой износостойкости и прочности с мелкозернистой структурой для обработки (с СОЖ и без СОЖ) стали, стального литья, чугуна и цветных металлов. Подходит для обработки закалённых материалов. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Скорость резания – от средней до высокой</li> <li>■ Глубина резания – средняя</li> <li>■ Подача на зуб – средняя</li> </ul>	HC-K20 fine-grain PVD TiAlN AIX coated Highly wear-resistant ultra fine grain grade with high toughness for wet and dry machining of steel, cast steel, cast iron and non-ferrous metals. Suitable also for hard machining. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Medium to high cutting speeds</li> <li>■ Medium depths of cut</li> <li>■ Medium chip load</li> </ul>
<b>LCK10M</b>	Сплав, предназначенный для фрезерования чугуна. Мелкозернистый сплав с покрытием TeraSpeed (AlTiN) используется для высокопроизводительной обработки чугуна, обработки на высоких скоростях резания и обработки без СОЖ.	Cutting material grades specifically for cast iron milling Finest grade carbide coated with TeraSpeed (AlTiN) for high-performance cast iron machining, high cutting speeds and dry machining.
<b>LCK15M</b>	Сплав, предназначенный для фрезерования чугуна. Мелкодисперсный карбид с покрытием TeraSpeed (AlTiN) используется для высокопроизводительной обработки чугуна, обработки на высоких скоростях резания и обработки без СОЖ.	Cutting material grades specifically for cast iron milling Finest grade carbide coated with TeraSpeed (AlTiN) for high-performance cast iron machining, high cutting speeds and dry machining.
<b>LCKP28M</b>	C-P25 (M25) с PVD-покрытием AlTiCr N Износостойкий и прочный базовый субстрат с покрытием, отличающимся высокой прочностью и твердостью. Предназначен для фрезерования (с СОЖ и без СОЖ) сталей, в том числе и нержавеющей, стального литья, чугуна и жаропрочных сплавов. Скорость резания – средняя; подача – средняя; подача на зуб – от средней до высокой.	HC-P25 (M25) – PVD-AlTiCr N coated Wear-resistant and tough base substrate with a coating featuring high toughness and high hardness. Suitable for wet and dry milling of steel, stainless steel, cast steel, cast iron and superalloys. Medium cutting speeds with medium infeeds and medium to high chip load.
<b>LC440T (LCM40M)</b>	HC-P40 с PVD-покрытием Al2Plus Износостойкий сплав, обладающий высокой прочностью, который особенно хорошо подходит для фрезерования без СОЖ высоколегированных, нержавеющей и высококачественных сталей. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Скорость резания – от средней до высокой</li> <li>■ Толщина стружки – от средней до большой</li> <li>■ Подача на зуб – от средней до высокой</li> </ul>	HC-P40 – PVD-Al2Plus coated Wear-resistant grade with high toughness characteristics, particularly well-suited for dry milling high-alloy, stainless and high-grade steels. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Medium to high cutting speeds</li> <li>■ Medium to high chip-forming cross sections</li> <li>■ Medium to high chip load</li> </ul>
<b>LCP15T</b>	HC-P15, HC-K15 Сплав для получистового и чистового точения на максимальных скоростях. Специальное K-покрытие придает ему очень высокую износостойкость. Также может служить альтернативой для обработки чугуна.	HC-P15, HC-K15 Grade for highest cutting speeds for fine to medium turning. Due to the special K coating this grade is extremely wear resistant. As alternative also applicable with cast iron.

Марка Cutting material grades	Описание	Description
<b>LT220</b> <b>Cermet</b>	P05-P30, M05-M20 Материал для получистовой и чистовой обработки металлов, дающих как сливную стружку, так и элементную стружку. Скорость резания – высокая, подача и глубина резания – от малой до средней.	P05-P30, M05-M20 For finishing to light roughing of long- as well as of short-chipping materials. High cutting speeds at low to medium feeds and depths of cut.
<b>LW225</b>	HW-P25 без покрытия Износостойкий универсальный сплав без покрытия, обладающий высокой прочностью, который предназначен для фрезерования (с СОЖ и без СОЖ) легированных материалов (чугуна, в некоторых случаях чугуна с шаровидным графитом). <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Умеренная скорость резания</li> <li>■ Глубина резания – от малой до средней</li> <li>■ Подача на зуб – от малой до средней</li> </ul>	HW-P25 uncoated <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wear-resistant, uncoated multiple-application material with high strength, for wet and dry milling of alloyed materials (cast iron, in some cases also nodular cast iron). Moderate cutting speeds</li> <li>■ Low to medium depths of cut</li> <li>■ Low to medium chip load</li> </ul>
<b>LW240</b>	HW-P40 без покрытия Сверхпрочный сплав без покрытия для черного и получистового фрезерования сталей и стального литья. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Скорость резания – от малой до средней</li> <li>■ Толщина стружки – от средней до большой</li> <li>■ Для фрезерования с СОЖ и без нее</li> </ul>	HW-P40 uncoated Extra-tough uncoated carbide grade for medium to heavy milling of steel and cast steel. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Low to medium cutting speeds</li> <li>■ Medium to high chip</li> <li>■ For wet and dry milling</li> </ul>
<b>LW610</b>	K10 Классический твердый сплав для точения металлов, дающих элементную стружку, стандартный сплав для сверления, зенкования и развертывания стали. Может использоваться для обработки канавок в цилиндрах из отбеленного чугуна.	K10 Classic hard metal grade for turning short-chipping materials, standard grade for drilling, countersinking and reaming steel. Also for channelling chilled cast iron cylinders.
<b>LW610</b>	HW-K10 – микрзернистый сплав без покрытия Фрезерный высокоизносостойкий сплав для фрезерования серого чугуна, алюминиевых сплавов и цветных металлов на средних и высоких скоростях резания даже в неблагоприятных условиях.	HW-K10 micro-grain uncoated Milling grade with high wear resistance for machining of grey cast iron, aluminium alloys, and non-ferrous metals at medium to higher cutting speeds, even under unfavourable machining conditions.
<b>LW611</b>	K05—K15 Сплав для точения отбеленного чугуна, серого чугуна с шаровидным графитом, легированного серого чугуна, а также алюминия и алюминиевых сплавов. Подходит для точения высококачественных и закаленных сталей, а также аустенитных марганцевых сталей.	K05-K15 For turning chilled iron casting, grey cast iron with spheroidal graphite and alloyed grey cast iron as well as for aluminium and aluminium alloys. Turning high grade and hardened steels, also for austenitic manganese steels.
<b>LW630</b>	HC-K30 без покрытия Сплав, обладающий высокой износостойкостью и стойкостью режущей кромки, для фрезерования алюминиевых сплавов, титана и цветных металлов на высоких скоростях резания. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Глубина резания – средняя</li> <li>■ Подача на зуб – средняя</li> </ul>	HC-K30 uncoated Milling grade with high wear resistance and high cutting edge stability for machining of aluminium alloys, titan and non-ferrous metals with high cutting speeds. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Medium depths of cut</li> <li>■ Medium chip load</li> </ul>

**Твердость – таблица для перевода**  
**Hardness – comparison chart**

Предел прочности R <sub>m</sub> Tensile strength R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Твердость по Виккерсу Vickers hardness HV	Твердость по Бринеллю Brinell hardness HB	Твердость по Роквеллу Rockwell hardness HRC
255	80	76	
270	85	80,7	
285	90	85,5	
305	95	90,2	
320	100	95	
335	105	99,8	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	156	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185	176	
610	190	181	
625	195	185	
640	200	190	
660	205	195	
675	210	199	
690	215	204	
705	220	209	
720	225	214	
740	230	219	
755	235	223	
770	240	228	20,3
785	245	233	21,3
800	250	238	22,2
820	255	242	23,1
835	260	247	24
850	265	252	24,8
865	270	257	25,6
880	275	261	26,4
900	280	266	27,1
915	285	271	27,8
930	290	276	28,5
950	295	280	29,2
965	300	285	29,8
995	310	295	31
1030	320	304	32,2
1060	330	314	33,3
1095	340	323	34,4

Предел прочности R <sub>m</sub> Tensile strength R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Твердость по Виккерсу Vickers hardness HV	Твердость по Бринеллю Brinell hardness HB	Твердость по Роквеллу Rockwell hardness HRC
1125	350	333	35,5
1155	360	342	36,6
1190	370	352	37,7
1220	380	361	38,8
1255	390	371	39,8
1290	400	380	40,8
1320	410	390	41,8
1350	420	399	42,7
1385	430	409	43,6
1420	440	418	44,5
1455	450	428	45,3
1485	460	437	46,1
1520	470	447	46,9
1555	480	(456)	47,7
1595	490	(466)	48,4
1630	500	(475)	49,1
1665	510	(485)	49,8
1700	520	(494)	50,5
1740	530	(504)	51,1
1775	540	(513)	51,7
1810	550	(523)	52,3
1845	560	(532)	53,0
1880	570	(542)	53,6
1920	580	(551)	54,1
1955	590	(561)	54,7
1995	600	(570)	55,2
2030	610	(580)	55,7
2070	620	(589)	56,3
2105	630	(599)	56,8
2145	640	(608)	57,3
2180	650	(618)	57,8
	660		58,3
	670		58,8
	680		59,2
	690		59,7
	700		60,1
	720		61
	740		61,8
	760		62,5
	780		63,3
	800		64
	820		64,7
	840		65,3
	860		65,9
	880		66,4
	900		67
	920		67,5
	940		68

Предел прочности Tensile strength	R <sub>m</sub>	N/mm <sup>2</sup>
Твердость по Виккерсу Vickers hardness	HV	Алмазная пирамида 136°, тестовое усилие F ≥ 98 N Diamond pyramid 136°, Test force F ≥ 98 N
Твердость по Бринеллю Brinell hardness Формула перевода calculated from: HB = 0,95 × HV	HB	0,102 × F/D <sup>2</sup> = 30 N/mm <sup>2</sup> F = Тестовое усилие в N, D = диаметр шарика в mm F = Test force in N, D = Ball diameter in mm
Твердость по Роквеллу C Hardness Rockwell C	HRC	Угол вершины алмаза 120°, Общее тестовое усилие 1471 ± 9 N Diamond cone 120°, Total test force 1471 ± 9 N



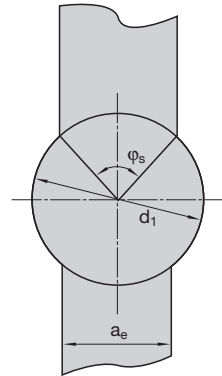
## Обозначения, единицы измерения, формулы Dimensions and units, application formulas

$a_p$ = Глубина резания в мм Depths of cut in mm  $a_e$ = Ширина резания в мм Width of cut in mm  $l$ = Длина обработки в мм Machined length in mm  $h_m$ = Средняя толщина стружки в мм Mean chip thickness  $v_c$ = Скорость резания в мм/мин Cutting speed in m/min  $f_z$ = Подача на зуб в мм Feed per tooth in mm  $d_1$ = Внешний диаметр инструмента Outside tool diameter  $S_d$ = Эффективный диаметр с заданной глубиной резания в мм, независимо от формы пластин Effective diameter with different inserts and at specified cut depth in mm  $d$ = Диаметр пластины в мм Insert diameter in mm  $z$ = Число режущих кромок Number of tool cutting edges  $k$ = Главный угол в плане Lead angle  $w_s$ = Угол врезания Approach angle  $b_r$ = Средний шаг неровности профиля Horizontal skip  $R_{th}$ = Шероховатость Roughness  $M_c$ = Крутящий момент Spindle torque  $f_n$ = Подача на оборот Feed per revolution  $K_c$ = Коэфф. усилия резания в N/мм <sup>2</sup> Cutting force in N/mm <sup>2</sup>	<b>Обороты в минуту n [1/мин]</b> Revolutions per minute n [rpm]	<b>Средняя толщина стружки <math>h_m</math> [мм]</b> Mean chip thickness $h_m$ [mm]
	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_e}$	$h_m = f_z \cdot \sqrt{\frac{a_e}{d_e}}$
	<b>Подача <math>v_f</math> [мм/мин]</b> Feed rate $v_f$ [mm/min]	только для $\frac{a_e}{d_e} < 0,3$ valid only up to  bzw. 30 % или or $w = 60^\circ$
	$v_f = f_z \cdot n \cdot z$	другое $h_m = \frac{360 \cdot f_z \cdot a_e \cdot \sin(k)}{\pi \cdot d_e \cdot w_s}$ otherwise
	<b>Подача на оборот f [мм/U]</b> Feed per revolution f [mm/rev.]	<b>Объем снимаемой стружки Q [см<sup>3</sup>/мин]</b> Chip removal rate Q [cm <sup>3</sup> /min]
	$f = \frac{v_f}{n}$	$Q = \frac{a_p \cdot a_e \cdot v_f}{1000}$
	<b>Подача на зуб <math>f_z</math> [мм/z]</b> Feed per tooth $f_z$ [mm/tooth]	<b>Эффективный диаметр резания [мм]</b> Effective diameter of cutting
	$f_z = \frac{v_f}{n \cdot z}$	<b>Радиусная фреза</b> Milling cutter with corner radius  $S_d = 2 \cdot \sqrt{d_1} \cdot a_p - a_p^2$
	только не более $\frac{a_e}{d_e} < 0,3$ valid only up to  bzw. 30 % или or $w = 60^\circ$	
	Угол в плане k Plunge angle	Подача на зуб $f_z$ Feed per tooth
$90^\circ$	$f_z$	
$45^\circ$	$f_z \cdot 1,414$	
$30^\circ$	$f_z \cdot 2$	
другое otherwise	$f_z = \frac{h_m \cdot \pi \cdot d_e \cdot w_s}{360 \cdot a_e \cdot \sin(k)}$	
<b>Теоретическая шероховатость</b> Theoretical roughness	<b>Крутящий момент</b> Spindle torque	
$R_{th} = \frac{d_1}{2} \cdot \sqrt{\frac{d_1^2 - b_r^2}{4}}$	$M_c = \frac{f_n \cdot \pi \cdot d_1^2 \cdot K_c}{4000}$	
<b>Средний шаг неровности профиля</b> Horizontal skip		
$b_r = 2 \cdot \sqrt{R_{th} \cdot (d_1 - R_{th})}$		

**Расчет угла врезания  $\varphi_s$**   
**Calculation of approach angle  $\varphi_s$**

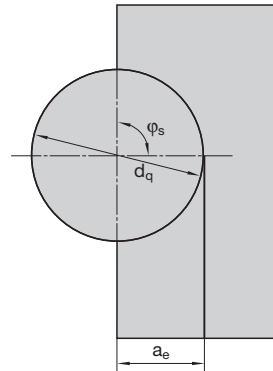
**По центральной оси**  
**Centerline location**

$$\varphi_s = 2 \cdot \sin^{-1} \left( \frac{a_e}{d_1} \right)$$



**Фрезерование края заготовки**  
**Edge milling**

$$\varphi_s = \sin^{-1} \left( \frac{a_e - \frac{d_1}{2}}{\frac{d_1}{2}} \right) + 90$$

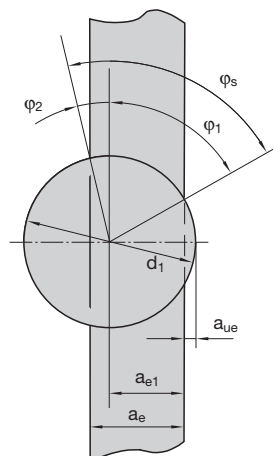


**Фрезерование со смещением**  
**Adjusted milling**

$$\sin \varphi_1 = \frac{2 \cdot \left( \frac{d_1}{2} - a_{ue} \right)}{d_1}$$

$$\sin \varphi_2 = \frac{2 \cdot (a_e - a_{e1})}{d_1}$$

$$\sin \varphi_s = \sin \varphi_1 + \sin \varphi_2$$



# Производственный допуск для разверток (по DIN 1420)

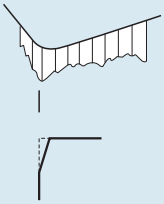
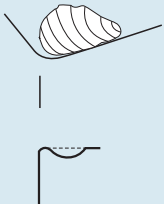
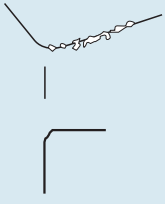
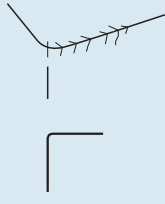
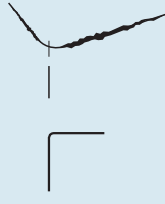
## Manufacturing tolerance for reamers (based on DIN 1420)

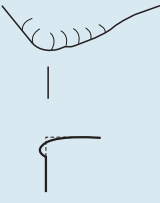
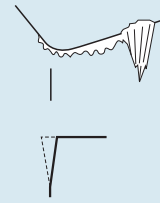
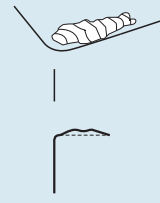
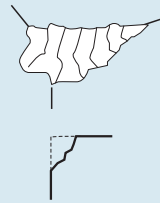
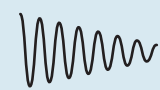

Таблица основных диапазонов точности The table lists a selection of common bore tolerance ranges

Допустимое верхнее и нижнее отклонения в мкм от номинального диаметра развертки  
Permissible upper and lower deviation in µm from the nominal reamer diameter

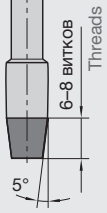
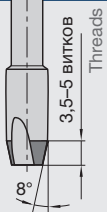
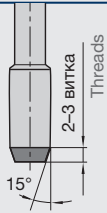
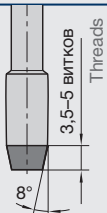
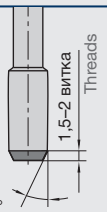
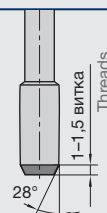
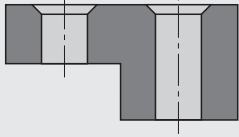
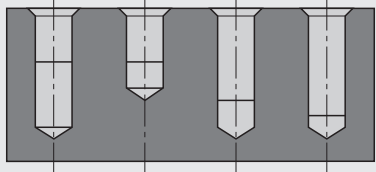
Класс точности Bore tolerance range	ÿ от 1	ÿ от 3	ÿ от 6	ÿ от 10	ÿ от 18	ÿ от 30	ÿ от 50	ÿ от 65	ÿ от 80	ÿ от 80
	до 3 мм over 1 up to 3 mm	до 6 мм over 3 up to 6 mm	до 10 мм over 6 up to 10 mm	до 18 мм over 10 up to 18 mm	до 30 мм over 18 up to 30 mm	до 50 мм over 30 up to 50 mm	до 65 мм over 50 up to 65 mm	до 80 мм over 65 up to 80 mm	до 100 мм over 80 up to 100 mm	до 100 мм over 80 up to 100 mm
D 9	+ 41	+ 55	+ 70	+ 86	+ 109	+ 132	+ 162	+ 162	+ 193	
	+ 32	+ 44	+ 57	+ 70	+ 90	+ 110	+ 136	+ 136	+ 162	
D 10	+ 54	+ 70	+ 89	+ 109	+ 136	+ 165	+ 202	+ 202	+ 239	
	+ 40	+ 53	+ 68	+ 84	+ 106	+ 130	+ 160	+ 160	+ 190	
D 11	+ 71	+ 93	+ 116	+ 143	+ 175	+ 216	+ 261	+ 261	+ 307	
	+ 50	+ 66	+ 84	+ 104	+ 129	+ 160	+ 194	+ 194	+ 230	
E 6	+ 19	+ 27	+ 33	+ 41	+ 51	+ 64	+ 76	+ 76	+ 91	
	+ 17	+ 24	+ 29	+ 37	+ 46	+ 58	+ 69	+ 69	+ 83	
E 7	+ 22	+ 30	+ 37	+ 47	+ 57	+ 71	+ 85	+ 85	+ 101	
	+ 18	+ 25	+ 31	+ 40	+ 49	+ 62	+ 74	+ 74	+ 88	
E 8	+ 25	+ 35	+ 43	+ 54	+ 68	+ 83	+ 99	+ 99	+ 117	
	+ 20	+ 28	+ 35	+ 44	+ 56	+ 69	+ 82	+ 82	+ 98	
F 6	+ 11	+ 16	+ 20	+ 25	+ 31	+ 38	+ 46	+ 46	+ 54	
	+ 8	+ 13	+ 16	+ 21	+ 26	+ 32	+ 39	+ 39	+ 46	
F 7	+ 14	+ 20	+ 25	+ 31	+ 37	+ 46	+ 55	+ 55	+ 65	
	+ 10	+ 15	+ 19	+ 24	+ 29	+ 37	+ 44	+ 44	+ 52	
F 8	+ 17	+ 25	+ 31	+ 38	+ 48	+ 58	+ 69	+ 69	+ 81	
	+ 12	+ 18	+ 23	+ 28	+ 36	+ 44	+ 52	+ 52	+ 62	
F 9	+ 27	+ 35	+ 43	+ 52	+ 64	+ 77	+ 92	+ 92	+ 109	
	+ 18	+ 24	+ 30	+ 36	+ 45	+ 55	+ 66	+ 66	+ 78	
H 6	+ 5	+ 6	+ 7	+ 9	+ 11	+ 13	+ 16	+ 16	+ 18	
	+ 2	+ 3	+ 3	+ 5	+ 6	+ 7	+ 9	+ 9	+ 10	
H 7	+ 8	+ 10	+ 12	+ 15	+ 17	+ 21	+ 25	+ 25	+ 29	
	+ 4	+ 5	+ 6	+ 8	+ 9	+ 12	+ 14	+ 14	+ 16	
H 8	+ 11	+ 15	+ 18	+ 22	+ 28	+ 33	+ 39	+ 39	+ 45	
	+ 6	+ 8	+ 10	+ 12	+ 16	+ 19	+ 22	+ 22	+ 26	
H 9	+ 21	+ 25	+ 30	+ 36	+ 44	+ 52	+ 62	+ 62	+ 73	
	+ 12	+ 14	+ 17	+ 20	+ 25	+ 30	+ 36	+ 36	+ 42	
H 11	+ 51	+ 63	+ 76	+ 93	+ 110	+ 136	+ 161	+ 161	+ 187	
	+ 30	+ 36	+ 44	+ 54	+ 64	+ 80	+ 94	+ 94	+ 110	
J 6	+ 1	+ 3	+ 3	+ 4	+ 6	+ 7	+ 10	+ 10	+ 12	
	- 2	0	- 1	0	+ 1	+ 1	+ 3	+ 3	+ 4	
J 7	+ 2	+ 4	+ 5	+ 7	+ 8	+ 10	+ 13	+ 13	+ 16	
	- 2	- 1	- 1	0	0	+ 1	+ 2	+ 2	+ 3	
K 6	- 1	0	0	0	0	0	+ 1	+ 1	0	
	- 4	- 3	- 4	- 4	- 5	- 6	- 6	- 6	- 8	
K 7	- 2	+ 1	+ 2	+ 3	+ 2	+ 3	+ 4	+ 4	+ 4	
	- 6	- 4	- 4	- 4	- 6	- 6	- 7	- 7	- 9	
K 8	- 3	+ 2	+ 2	+ 3	+ 5	+ 6	+ 7	+ 7	+ 7	
	- 8	- 5	- 6	- 7	- 7	- 8	- 10	- 10	- 12	
M 6	- 3	- 3	- 5	- 6	- 6	- 7	- 8	- 8	- 10	
	- 6	- 6	- 9	- 10	- 11	- 13	- 15	- 15	- 18	
M 7	- 4	- 2	- 3	- 3	- 4	- 4	- 5	- 5	- 16	
	- 8	- 7	- 9	- 10	- 12	- 13	- 16	- 16	- 19	
N 6	- 5	- 7	- 9	- 11	- 13	- 15	- 17	- 17	- 20	
	- 8	- 10	- 13	- 15	- 18	- 21	- 24	- 24	- 28	
N 7	- 6	- 6	- 7	- 8	- 11	- 12	- 14	- 14	- 16	
	- 10	- 11	- 13	- 15	- 19	- 21	- 25	- 25	- 29	
P 6	- 7	- 11	- 14	- 17	- 20	- 24	- 29	- 29	- 34	
	- 10	- 14	- 18	- 21	- 25	- 30	- 36	- 36	- 42	
P 7	- 8	- 10	- 12	- 14	- 18	- 21	- 26	- 26	- 30	
	- 12	- 15	- 18	- 21	- 26	- 30	- 37	- 37	- 43	
P 8	- 8	- 15	- 18	- 22	- 27	- 32	- 39	- 39	- 45	
	- 13	- 21	- 26	- 32	- 39	- 46	- 55	- 55	- 64	
P 9	- 10	- 17	- 20	- 24	- 30	- 35	- 43	- 43	- 50	
	- 19	- 27	- 33	- 40	- 48	- 57	- 69	- 69	- 80	
R 7	- 12	- 13	- 16	- 19	- 24	- 29	- 35	- 37	- 44	
	- 16	- 18	- 22	- 26	- 32	- 38	- 46	- 48	- 57	
S 7	- 16	- 17	- 20	- 24	- 31	- 38	- 47	- 53	- 64	
	- 20	- 22	- 26	- 31	- 39	- 47	- 58	- 64	- 77	
S 8	- 16	- 22	- 26	- 32	- 40	- 49	- 60	- 66	- 79	
	- 21	- 28	- 34	- 41	- 51	- 62	- 76	- 82	- 98	
U 7	- 20	- 21	- 25	- 29						
	- 24	- 26	- 31	- 36						

## Способы решения проблем при фрезеровании Trouble shooting with milling

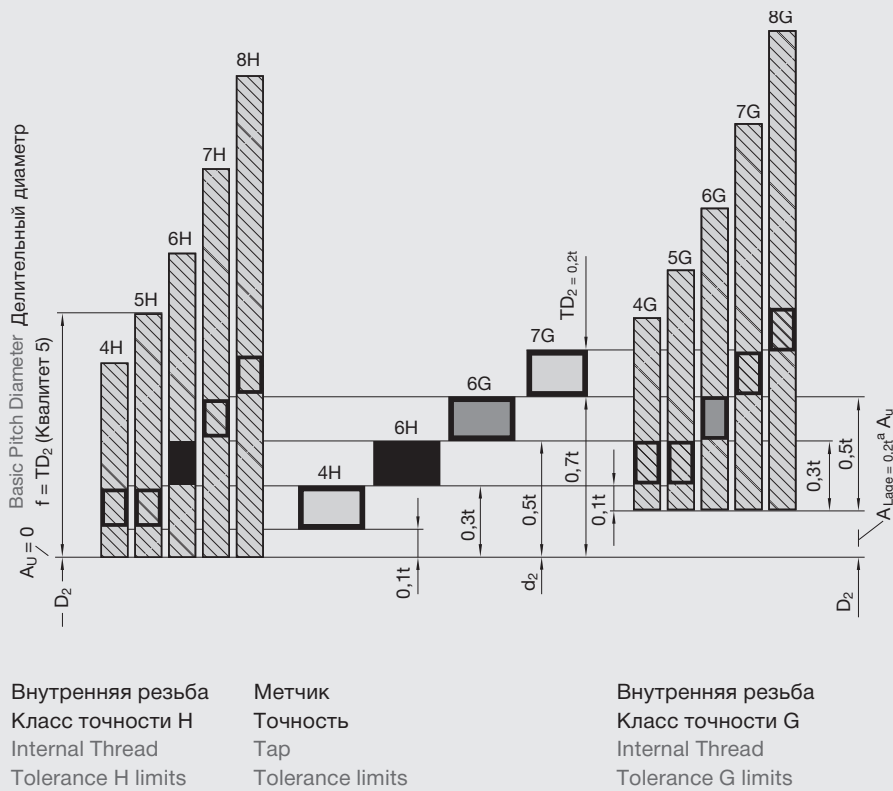
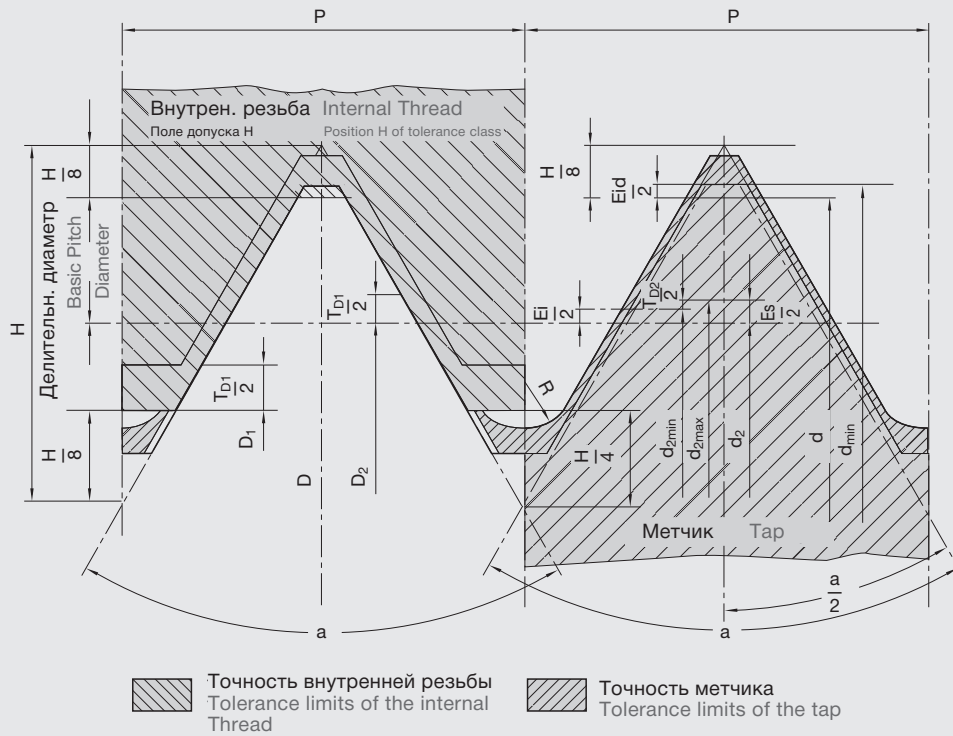
	Проблема Problem					
						
<b>Устранение и решения</b> Removal and solutions	<b>Износ по задней поверхности</b> Flank wear	<b>Кратерный износ</b> Crater wear	<b>Выкрашивание</b> Flaking	<b>Термические трещины</b> Thermal cracks	<b>Усталостные трещины</b> Fatigue cracks	
Выбрать более износостойкую марку твердого сплава Carbide grade with higher wear resistance	■	■				
Выбрать более прочную марку твердого сплава Tougher carbide grade			■	■	■	
Увеличить скорость резания Increase cutting speed			■			
Снизить скорость резания Reduce cutting speed	■	■		■		
Увеличить подачу на зуб Increase feed per tooth	■					
Снизить величину подачи Reduce feed			■	■	■	
Изменить положение режущей кромки Change cutter positioning					■	
Уменьшить диаметр Smaller cutter diameter				■		
Повысить жесткость системы СПИД Improve rigidity			■			
Использовать пластины с покрытием Use coated inserts	■	■				
Использовать СОЖ Use coolant				■		

	 <p><b>Пластическая деформация</b> Plastic deformation</p>	 <p><b>Кратерный износ</b> Notch wear</p>	 <p><b>Образование нароста</b> Built-up edge</p>	 <p><b>Поломка режущей кромки</b> Cutting edge failure</p>	 <p><b>Вибрация</b> Vibration</p>	 <p><b>Низкое качество поверхности</b> Poor surface quality</p>
	■	■				■
				■		
			■			
	■	■				
			■		■	
	■	■		■		■
					■	
		■		■		
			■			
	■					

**Формы заходной части метчиков**  
**Chamfer forms taps**

	<p><b>Форма А</b>  Длинный конус, 6–8 витков, для сквозных отверстий  Long taper 6- to 8-threads for through holes</p>
	<p><b>Форма В</b>  Средний конус, 3,5–5 витков, со спиралью, для сквозных отверстий  Medium taper 3.5- to 5-threads with spiral for through holes</p>
	<p><b>Форма С</b>  Короткий конус, 2–3 витка, для глухих отверстий  Short taper 2- to 3-threads for blind holes</p>
	<p><b>Форма D</b>  Средний конус, 3,5–5 витков, для сквозных и глухих отверстий с длинным вылетом  Medium taper 3.5- to 5-threads for through and blind holes with long runout</p>
	<p><b>Форма Е</b>  Короткий конус, 1,5–2 витка, для сквозных и глухих отверстий с коротким вылетом  Short taper 1.5- to 2-threads for through and blind holes with short runout</p>
	<p><b>Форма F</b>  Очень короткий конус, 1–1,5 витка, для глухих отверстий  Very short taper 1- to 1.5-threads for blind holes</p>
<p><b>Сквозные отверстия</b>  <b>Through Holes</b></p> 	<p><b>Глухие отверстия</b>  <b>Blind Holes</b></p> 

**Точность резьбовой части метчиков;  
метчики для метрических резьб по ISO  
Tolerances on the threaded portion of taps;  
taps for ISO metric threads**



**Точность резьбовой части метчиков;  
метчики для резьб по ISO  
Tolerances on the threaded portion of taps;  
taps for ISO metric threads**

**Внутренняя резьба:**

Au	Основное отклонение
D	Главный диаметр
D1	Минимальный диаметр
D2	Делительный диаметр
H	Высота профиля резьбы
P	Шаг
TD1	Точность главного диаметра
TD2	Точность делительного диаметра

**Метчик:**

d	Номинальный главный диаметр (d- = -D)
d <sub>min</sub>	Минимальный главный диаметр
d <sub>2</sub>	Делительный диаметр (d <sub>2</sub> - = -D2)
d <sub>2 max</sub>	Максимальный делительный диаметр
d <sub>2 min</sub>	Минимальный делительный диаметр
Ei	Нижний допуск делительного диаметра
Es	Верхний допуск делительного диаметра
Ei <sub>d</sub>	Нижний допуск главного диаметра
P	Шаг
R	= H/6 = 0,144 P Радиус профиля резьбы
t	= T <sub>D2</sub> (кавалитет 5) единица точности
T <sub>d2</sub>	Точный делительный диаметр
T <sub>p</sub>	Шаг точности
T <sub>α/2</sub>	Точность половины угла профиля
α	Угол профиля резьбы = 60°
α/2	1/2 угол профиля резьбы = 30°

**Пример расчета для метчика M10-6H:**

d = 10; d<sub>2</sub> = 9,026; P = 1,5  
 Минимальный главный диаметр:  
 $d_{min} = d + Ei_d$   
 $= 10 + 0,070$   
 $= 10,070$   
 (Максимальный главный диаметр не стандартизирован)  
 Минимальный делительный диаметр:  
 $d_{2 min} = d_2 + Ei_d$   
 $= 9,026 + 0,042$   
 $= 9,068$   
 Максимальный делительный диаметр:  
 $d_{2 min} = d_2 + Es$   
 $= 9,026 + 0,070$   
 $= 9,096$   
 На основании DIN 802 и ISO 2857

**Female thread:**

Au	Fundamental deviation
D	Basic Major Diameter
D1	Basic Minor Diameter
D2	Basic Pitch Diameter
H	Height of the thinned thread profile
P	Pitch
TD1	Minor Diameter tolerance
TD2	Pitch Diameter tolerance

**Тар:**

d	Nominal Major Diameter (d- = -D)
d <sub>min</sub>	Minimum Major Diameter
d <sub>2</sub>	Basic Pitch Diameter (d <sub>2</sub> - = -D2)
d <sub>2 max</sub>	Maximum Pitch Diameter
d <sub>2 min</sub>	Minimum Pitch Diameter
Ei	Lower allowance of Pitch Diameter
Es	Upper allowance of Pitch Diameter
Ei <sub>d</sub>	Lower allowance of Major Diameter
P	Pitch
R	= H/6 = 0.144 P Radius at the Truncation of Root
t	= T <sub>D2</sub> (qual. 5) Unit of tolerance
T <sub>d2</sub>	Pitch Diameter tolerance
T <sub>p</sub>	Lead tolerance
T <sub>α/2</sub>	Tolerance of the half pressure angle
α	Flank Angle = 60°
α/2	1/2-Flank Angle = 30°

**Example calculation for an M10-6H tap:**

d = 10; d<sub>2</sub> = 9,026; P = 1,5  
 Minimum Major Diameter:  
 $d_{min} = d + Ei_d$   
 $= 10 + 0,070$   
 $= 10,070$   
 (Maximum Major Diameter not standardized)  
 Minimum Pitch Diameter:  
 $d_{2 min} = d_2 + Ei_d$   
 $= 9,026 + 0,042$   
 $= 9,068$   
 Maximum Pitch Diameter:  
 $d_{2 min} = d_2 + Es$   
 $= 9,026 + 0,070$   
 $= 9,096$   
 Extract from DIN 802 and ISO 2857

Рекомендованное применение метчика Recommended tap application						
Класс точности метчика Tolerance class of the tap		Диапазон точности нарезаемой внутренней резьбы Tolerance range of the internal thread to be cut				
Обозначение по Designation according to						
DIN	ISO					
4H	ISO 1	4H	5H	-	-	-
6H	ISO 2	4G	5G	6H	-	-
6G	ISO 3	-	-	6G	7H	8H
7G	-	-	-	-	7G	8G



**Рекомендованные диаметры сверл для нарезки резьбы**  
**Recommend drill sizes for tapping work**

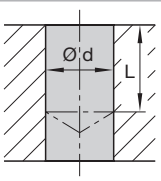
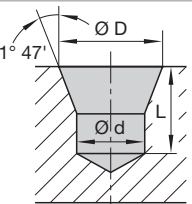
Метрическая резьба по ISO Metric ISO thread DIN 13		Метрическая резьба по ISO мелкий шаг Metric ISO fine thread DIN 13				Дюймовая резьба ANSI B 1.1 DIN 13 UNC thread ASME B 1.1		Дюймовая мелкая резьба ANSI B 1.1 DIN 13 UNF thread ASME B 1.1	
Ном. размер Nominal size	Спирал. сверло Twist drill $\ddot{u}$	Ном. размер Nominal size	Спирал. сверло Twist drill $\ddot{u}$	Ном. размер Nominal size	Спирал. сверло Twist drill $\ddot{u}$	Ном. размер Дюйм Nominal size Inch	Спирал. сверло Twist drill $\ddot{u}$	Ном. размер Дюйм Nominal size Inch	Спирал. сверло Twist drill $\ddot{u}$
M 1 x 0,25	0,75	MF 2 x 0,25	1,75	MF 18 x 2	16	Nr. 1	1,55	Nr. 1	1,55
M 1,1 x 0,25	0,85	MF 2,2 x 0,25	1,95	MF 20 x 1	19	Nr. 2	1,85	Nr. 2	1,85
M 1,2 x 0,25	0,95	MF 2,5 x 0,35	2,15	MF 20 x 1,5	18,5	Nr. 3	2,1	Nr. 3	2,1
M 1,4 x 0,3	1,1	MF 3 x 0,35	2,65	MF 20 x 2	18	Nr. 4	2,35	Nr. 4	2,35
M 1,6 x 0,35	1,25	MF 3,5 x 0,35	3,15	MF 22 x 1	21	Nr. 5	2,65	Nr. 5	2,65
M 1,7 x 0,35	1,3	MF 4 x 0,35	3,6	MF 22 x 1,5	20,5	Nr. 6	2,85	Nr. 6	2,85
M 1,8 x 0,35	1,45	MF 4 x 0,5	3,5	MF 22 x 2	20	Nr. 8	3,45	Nr. 8	3,45
M 2 x 0,4	1,6	MF 5 x 0,5	4,5	MF 24 x 1	23	Nr. 10	3,9	Nr. 10	3,9
M 2,2 x 0,45	1,75	MF 6 x 0,5	5,5	MF 24 x 1,5	22,5	Nr. 12	4,5	Nr. 12	4,5
M 2,3 x 0,4	1,9	MF 6 x 0,75	5,25	MF 24 x 2	22	UNC 1/4	5,2	UNF 1/4	5,2
M 2,5 x 0,45	2,05	MF 7 x 0,75	6,25	MF 25 x 1,5	23,5	UNC 5/6	6,6	UNF 5/6	6,6
M 2,6 x 0,45	2,1	MF 8 x 0,5	7,5	MF 26 x 1,5	24,5	UNC 3/8	8	UNF 3/8	8
M 3 x 0,5	2,5	MF 8 x 0,75	7,25	MF 27 x 1,5	25,5	UNC 7/16	9,4	UNF 7/16	9,4
M 3,5 x 0,6	2,9	MF 8 x 1	7	MF 27 x 2	25	UNC 1/2	10,8	UNF 1/2	10,8
M 4 x 0,7	3,3	MF 9 x 1	8	MF 28 x 1,5	26,5	UNC 9/16	12,2	UNF 9/16	12,2
M 4,5 x 0,75	3,7	MF10 x 0,75	9,25	MF 30 x 1	28,5	UNC 5/8	13,5	UNF 5/8	13,5
M 5 x 0,8	4,2	MF10 x 1	9	MF 30 x 1,5	29	UNC 3/4	16,5	UNF 3/4	16,5
M 5,5 x 0,9	4,6	MF10 x 1,25	8,8	MF 30 x 2	28	UNC 7/8	19,5	UNF 7/8	19,5
M 6 x 1	5	MF11 x 1	10	MF 32 x 1,5	30,5	UNC 1	22,25	UNF 1	22,25
M 7 x 1	6	MF12 x 0,75	11,25	MF 33 x 1,5	31,5	UNC 1 1/8	25	UNF 1 1/8	25
M 8 x 1,25	6,8	MF12 x 1,25	10,8	MF 34 x 1,5	32,5	UNC 1 1/4	28	UNF 1 1/4	28
M 9 x 1,25	7,8	MF12 x 1	11	MF 35 x 1,5	33,5	UNC 1 1/2	34	UNF 1 1/2	34
M10 x 1,5	8,5	MF12 x 1,5	10,5	MF 36 x 1,5	34,5	UNC 1 3/4	39,5	UNF 1 3/4	39,5
M11 x 1,5	9,5	MF13 x 1	12	MF 36 x 3	33	UNC 2	45	UNF 2	45
M12 x 1,75	10,2	MF14 x 1	13	MF 38 x 1,5	36,5				
M14 x 2	12	MF14 x 1,25	12,8	MF 40 x 1,5	38,5				
M16 x 2	14	MF14 x 1,5	12,5	MF 42 x 1,5	40,5				
M18 x 2,5	15,5	MF15 x 1	14	MF 45 x 1,5	43,5				
M20 x 2,5	17,5	MF15 x 1,5	13,5	MF 48 x 1,5	46,5				
M22 x 2,5	19,5	MF16 x 1	15	MF 48 x 2	46				
M24 x 3	21	MF16 x 1,5	14,5	MF 48 x 3	45				
M27 x 3	24	MF18 x 1	17	MF 50 x 1,5	48,5				
M30 x 3,5	26,5	MF18 x 1,5	16,5	MF 52 x 1,5	50,5				
M33 x 3,5	29,5								
M36 x 4	32								
M39 x 4	35								
M42 x 4,5	37,5								
M45 x 4,5	40,5								
M48 x 5	46								
M52 x 5	47								
M56 x 5,5	50,5								
M60 x 5,5	54,5								
M64 x 6	58								
M68 x 6	62								

Whitworth трубная резьба Whitworth Pipe thread ISO 228			
Ном. размер Дюйм Nominal size Inch	Спирал. сверло Twist drill $\ddot{u}$	Ном. размер Дюйм Nominal size Inch	Спирал. сверло Twist drill $\ddot{u}$
G 1/16	6,8	G 1 1/2	45,25
G 1/8	8,8	G 1 3/4	51,3
G 1/4	11,8	G 2	57,2
G 3/8	5,25	G 2 1/4	63,3
G 1/2	19	G 2 1/2	72,5
G 5/8	21	G 2 3/4	79,1
G 3/4	24,5	G 3	85,5
G 7/8	28,25	G 3 1/4	91,5
G 1	30,75	G 3 1/2	98
G 1 1/8	35,5	G 3 3/4	104
G 1 1/4	39,5	G 4	110,5
G 1 3/8	42		

**Рекомендованные диаметры сверл для нарезания конических резьб**  
**Recommend drill sizes for tapping work**

Резьба Whitworth Whitworth thread DIN 11		Нормализованная резьба Adoption thread DIN 8140		Цилиндр. внутренн. трубная резьба Whitworth (для соед. под давл.) по DIN 2999/BSPP Cylindrical Whitworth internal pipe thread (for pressure-tight joints) to DIN 2999/BSPP		Трубная резьба по DIN 40430 Steel conduit thread to DIN 40430	
Ном. размер, $\ddot{u}$ дюйм Nominal size Inch	Спиральное сверло $\ddot{u}$ Twist drill $\ddot{u}$	Ном. размер, $\ddot{u}$ дюйм Nominal size Inch	Спиральное сверло $\ddot{u}$ Twist drill $\ddot{u}$	Ном. размер, $\ddot{u}$ дюйм Nominal size Inch	Спиральное сверло $\ddot{u}$ Twist drill $\ddot{u}$	Ном. размер, $\ddot{u}$ дюйм Nominal size Inch	Спиральное сверло $\ddot{u}$ Twist drill $\ddot{u}$
W 1/16	1,15	EGM 3	3,20	Rp 1/16	6,6	7	11,4
W 3/32	1,85	EGM 4	4,20	Rp 1/8	8,6	9	14,0
W 1/8	2,55	EGM 5	5,20	Rp 1/4	11,5	11	17,25
W 5/32	3,2	EGM 6	6,30	Rp 3/8	15	13,5	19
W 3/16	3,7	EGM 8	8,40	Rp 1/2	18,5	16	21,25
W 7/32	4,5			Rp 3/4	24	21	27
W 1/4	5,1	EGM 10	10,50	Rp 1	30,25	29	35,5
W 5/16	6,5	EGM 12	12,50	Rp 1 1/4	39	36	45,5
W 3/8	7,9	EGM 14	14,50	Rp 1 1/2	44,9	42	52,5
W 7/16	9,3	EGM 16	16,50	Rp 2	56,6	48	58
W 1/2	10,5	EGM 18	18,75				
W 9/16	12	EGM 20	20,75				
W 5/8	13,5	EGM 22	22,75				
W 11/16	15	EGM 24	24,75				
W 3/4	16,5	EGM 8x1	8,30				
W 13/16	18	EGM 10x1	10,25				
W 7/8	19,25	EGM 10x1,25	10,40				
		EGM 12x1	12,25				
W 1	22	EGM 12x1,25	12,25				
W 1 1/8	24,75	EGM 12x1,5	12,50				
W 1 1/4	28	EGM 14x1,25	14,25				
W 1 3/8	30,5	EGM 14x1,5	14,50				
W 1 1/2	33,5	EGM 16x1,5	16,50				
W 1 5/8	35,5	EGM 18x1,5	18,50				
W 1 3/4	39	EGM 20x1,5	20,50				
W 1 7/8	41,5	EGM 22x1,5	22,50				
W 2	44,5	EGM 24x1,5	24,50				

Американский национальный стандарт для конической трубной резьбы NPT/NPTF ANSI-ASME B 1.20.1 – 1983 American national standard taper pipe thread NPT/NPTF ANSI-ASME B 1.20.1 – 1983		Ном. диам. $\ddot{u}$ Nominal dia	Шар Pitch	1		2		Миним. глубина сверления Minimum drilled depth for taps L
Глухие отверстия, в которых просверлена глубина, менее размера „L“, требуют специальный метчик. При заказе, пожалуйста, приложите эскиз заготовки. Blind holes whose drilled depth does not reach the measurement „L“ require a special tap. When ordering therefore please enclose a sketch of the workpiece.				$\ddot{u}$ d	$\ddot{u}$ d	$\ddot{u}$ D		
				1/16	27	6,2	6,00	6,4
		1/8	27	8,5	8,30	8,7	12,0	
		1/4	18	11,0	10,70	11,4	18,0	
		3/8	18	14,5	14,25	14,8	18,0	
		1/2	14	18,0	17,50	18,3	23,5	
		3/4	14	23,0	22,75	23,7	24,0	
		1	11-1/2	29,0	28,50	29,7	29,0	
		1 1/4	11-1/2	38,0	37,50	38,5	29,5	
		1 1/2	11-1/2	44,0	43,50	44,5	29,5	
		2	11-1/2	56,0	55,50	56,6	30,0	
1		Получение цилиндрического отверстия без использования развертки Bore cylindrical without use of reamer		2		Получение конуса 1:16 предварительное сверление диаметра d и развертка конуса на диаметр D Bore tapered 1:16 pre-drill cylindrically to 'Dia d' and taper ream to 'Dia D'		

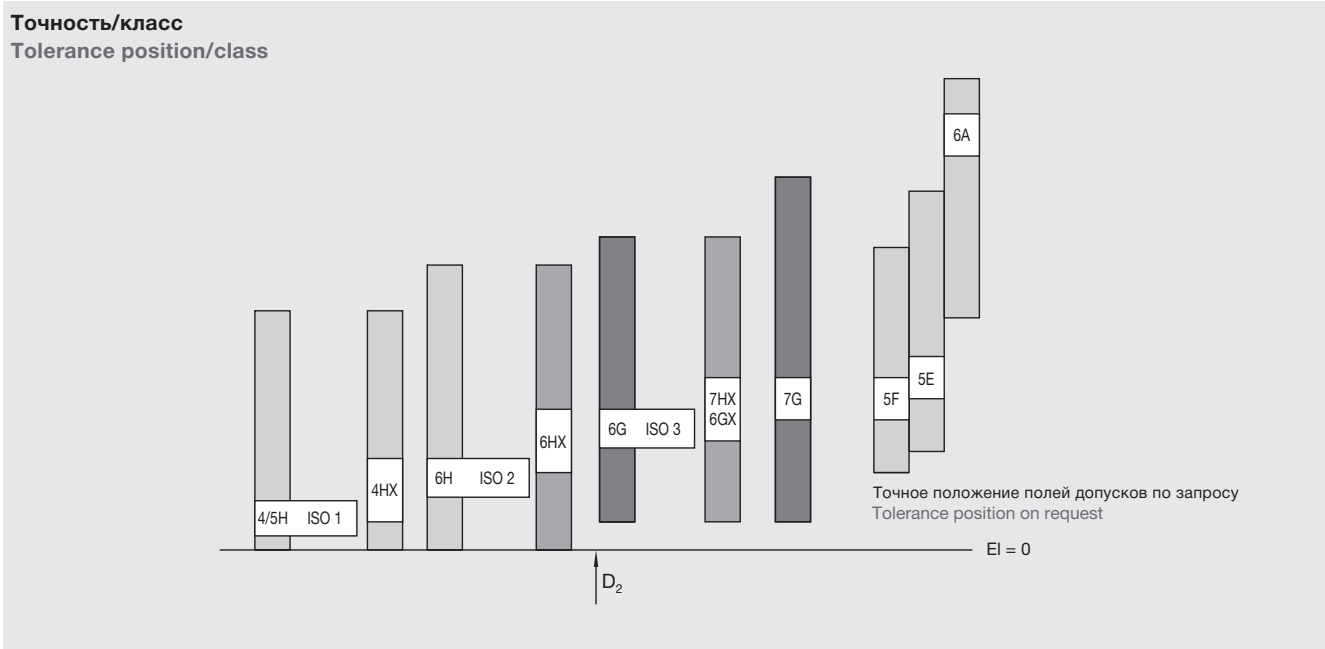
**Рекомендованные диаметры сверл для раскатников**  
**Recommended drill sizes for forming taps**

Метрическая резьба ISO Metric ISO thread DIN 13		Метрическая мелкая резьба ISO Metric ISO fine thread DIN 13		Дюймовая резьба ANSI B 1.1 UNC thread ASME B 1.1		Дюймовая мелкая резьба ANSI B 1.1 UNF thread ASME B 1.1		Whitworth трубная резьба Whitworth pipe thread ISO 228	
Ном. размер Nominal size	Теоретич. диаметр сверла Theoretical drill size	Ном. размер Nominal size	Теоретич. диаметр сверла Theoretical drill size	Ном. размер Nominal size	Теоретич. диаметр сверла Theoretical drill size	Ном. размер Nominal size	Теоретич. диаметр сверла Theoretical drill size	Ном. размер Nominal size	Теоретич. диаметр сверла Theoretical drill size
M 3 x 0,5	2,8	MF 8 x 1	7,5 (7,55)	Nr. 2	1,95	Nr. 8-36	3,8	G 1/16	7,3
M 4 x 0,7	3,7	MF10 x 1	9,5 (9,55)	Nr. 3	2,3	Nr. 10-32	4,5	G 1/8	9,3
M 5 x 0,8	4,6 (4,65)	MF10 x 1,25	9,4	Nr. 4	2,55	Nr. 12-28	5,0	G 1/4	12,5
M 6 x 1	5,5 (5,55)	MF12 x 1	11,5 (11,55)	Nr. 5	2,9	1/4-28	5,9	G 3/8	16,0
M 8 x 1,25	7,4 (7,45)	MF12 x 1,5	11,3	Nr. 6	3,15	5/16-24	7,4	G 1/2	20,05 (20,1)
M10 x 1,5	9,3	MF14 x 1,5	13,5	Nr. 8-32	3,75 (3,8)	3/8-24	9,0		
M12 x 1,75	11,2	MF16 x 1	15,5 (15,55)	Nr. 10-24	4,3	1/2-20	12,1		
M14 x 2	13	MF16 x 1,5	15,3	Nr. 12-24	4,95 (5,0)	5/8-18	15,1		
M16 x 2	15			1/4-20	5,7				
M18 x 2,5	16,8			5/16-18	7,25 (7,3)				
M20 x 2,5	18,8			3/8-16	8,7				
				1/2-13	11,7				

## Поля допусков для метчиков и раскатников для метрической резьбы по ISO Position of tolerance limits in taps and forming taps for metric ISO threads

Поле допуска X главным образом применимо к метчикам для материалов в желтом и красном разделе цветового ключа групп материалов, также подходит для раскатников. Косвенное увеличение размеров компенсирует деформацию обработанного материала и также износ при обработке абразивных материалов. Измененный размер не влияет на желаемую точность внутренней резьбы.

The tolerance position X is applied to taps chiefly for materials which are in the yellow and shiny-red range of the Colour Key of Material Groups as well as to forming taps. The indirect increase in dimension counteracts the deformation of the machined material and also wear and tear when abrasive materials are machined. The modified dimension does not affect the desired tolerance in the Internal Thread.



Рекомендованная точность для метчиков/раскатников Recommended tolerance position for taps/forming taps			
Точность Tolerance position	Комментарий Comment	Точность заготовки Workpiece tolerance	Технические рекомендации Technical application
ISO 4/5H	Высокая точность Lower deviation	4H 5H	Обработка резьб для соединений с малым зазором Threads for interference fits, thread connection with little clearance
ISO2 (6H)	Нормальная точность normal	4G 5G 6H	Нормальное соединение Normal thread connection
ISO3 (6G)	Низкая точность Higher deviation	6G 7H 8H	Резьбовое соединение с увеличенным зазором (также когда защитные покрытия очень тонкие) Thread connection with a lot of clearance (also when protective coatings are extremely thin)
7G	Низкая точность Higher deviation	7G 8G	С термообработкой, вызывающей наслоение и/или усадку With subsequent heat-treatment processes which cause warping and/or shrinkage
ISO2 + 0,1 <sup>1)</sup>	Низкая точность Higher deviation	4G 5G 6H	Гальванопокрытие в слоях толщиной до 25 µm Electroplating in layers up to 25 µm thickness
ISO2 + 0,2 <sup>1)</sup>	Низкая точность Higher deviation	4G 5G 6H	Гальванопокрытие в слоях толщиной до 50 µm Electroplating in layers up to 50 µm thickness

<sup>1)</sup> Более высокое отклонение может быть определено опытным путем.  
The higher deviation should be dimensioned by tests.

## Расчет крутящего момента и мощности для метчиков

### Torque and power calculation for taps

Крутящий момент Torque	$M_D = \frac{k_c \cdot h^2 \cdot d_1}{8000} \text{ Nm}$	$k_c$ Коэффициент усилия резания (N/мм <sup>2</sup> ) (табл.) Specific cutting force (N/mm <sup>2</sup> ) (table)
Мощность на метчике Power at tap	$P = \frac{M_D \cdot n}{9500} \text{ kW}$	$h$ Шаг (мм) Pitch (mm) $d_1$ Ном. диаметр резьбы (мм) Nominal thread diameter (mm) $n$ Число оборотов (об./мин) R.P.M.
Мощность привода Drive power	$P_M = \frac{P}{\eta_M} \text{ kW}$	$P_M$ Мощность привода Required drive power $\eta_M$ Коэффициент эффективности $\eta_M < 1$ Machine efficiency $\eta_M < 1$

	Материал	Material	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Материал по DIN DIN Description	№ матер. Material No.	k <sub>c</sub> (N/mm <sup>2</sup> )
<b>P</b>	Углеродистая сталь	Plain carbon steel	-700	St 52	1.0052	2300
	Автоматная сталь	Free cutting steel	-700	9 SMn 28	1.0715	2300
	Конструкционная легированная сталь	Structural alloy steel	500-950	Ck 45, 26 CrMo 4	1.1191 1.7219	2500
	Термообработанная сталь, средней прочности	Heat-treatment steel, medium strength	500-950	42 CrMo 4 50 CrV 4	1.7225 1.2251	2600
	Азотированная сталь	Nitriding steel	950-1400	34 CrAl6	1.8504	3600
	Конструкционная сталь	Tool steel	950-1400	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrV Mo 12 1	1.2379 1.2379	3600
<b>M</b>	Нержавеющая сталь, аустенитная	Stainless steel, austenitic	500-950	X5CrNi18-10	1.4301	3200
				X2CrNiMo17-12-2	1.4404	
				X6CrNiMoTi17-12-2	1.4751	
<b>K</b>	Серый чугун	Grey cast iron	100-400 (120-260 HB)	GG25	0.6025	1250
	Легированный чугун	Alloyed grey cast iron	150-250 (160-230 HB)	GGL-NiCr 35 2	0.6678	1600
	Ковкий чугун	Malleable cast iron	350-700 (150-280 HB)	GTS55	0.8155	1100
<b>S</b>	Алюминиевые сплавы, длинная стружка	Aluminium alloys, long chipping	-550	AlMg 3 AlZnMgCu 1,5	3.3535 3.4365	800
	Алюминиевые сплавы, короткая стружка	Aluminium alloys, short chipping	-400	G-AlSi 12	3.2581	680
	Медные сплавы, длинная стружка	Copper alloys, long chipping	300-700	MS63 CuAl10Ni	2.0320 2.0975	1100
	Медные сплавы, короткая стружка	Copper alloys, short chipping	-500	MS58	2.0402	720

#### Пример расчета Example calculation

Резьба M36, шаг 4 мм  
M36 thread, Pitch 4 mm

Материал для обработки: термообработанная сталь R<sub>m</sub> 900 N/мм<sup>2</sup>

Material to be machined: Heat-treatable steel UTS, 900 N/mm<sup>2</sup>

Число оборотов: 50 об/мин

50 R.P.M.

Коэффициент эффективности  $\eta_M = 0,6$

Machine efficiency  $\eta_M = 0,6$

Крутящий момент  
Torque

$$M_D = \frac{k_c \cdot h^2 \cdot d_1}{8000} = \frac{2600 \cdot 4^2 \cdot 36}{8000} = 187 \text{ Nm}$$

Мощность на метчике  
Power at tap

$$P = \frac{M_D \cdot n}{9500} = \frac{187 \cdot 50}{9500} = 0,98 \text{ kW}$$

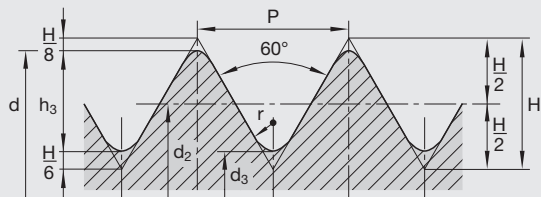
Мощность привода  
Drive power

$$P_M = \frac{P}{\eta_M} = \frac{0,98}{0,6} = 1,6 \text{ kW}$$

Приведенные выше расчеты применяются к новым сверлам. Крутящий момент может увеличиваться в 3 раза, если сверла имеют износ; требуемая мощность соответственно увеличивается в такое же количество раз. The above calculation applies to new drill bits. The torque may reach three times this value if the drill bits are blunt; the required machine power then rises by the same factor.

## Профили распространенных резьб Profile dimensions for popular threads

### Метрическая ISO-резьба Metric ISO thread



$$H = 0,86603 \cdot P$$

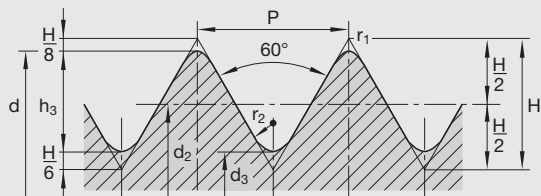
$$h_3 = 0,61343 \cdot P$$

$$d_2 = d - (0,6495 \cdot P)$$

$$d_3 = d - (2 \cdot h_3)$$

$$r = \frac{H}{6} = 0,14434 \cdot P$$

### Дюймовая резьба, UNC, UNF Unified thread, UNC, UNF



$$H = 0,86603 \cdot P$$

$$h_3 = 0,61343 \cdot P$$

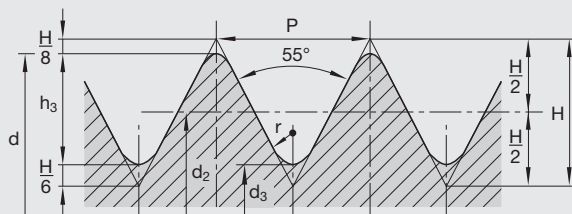
$$d_2 = d - (0,6495 \cdot P)$$

$$d_3 = d - (2 \cdot h_3)$$

$$r_1 = 0,10825 \cdot P$$

$$r_2 = 0,1443 \cdot P$$

### Whitworth резьба, BSW, BSF, BSPP Whitworth thread, BSW, BSF, BSPP



$$H = 0,96049 \cdot P$$

$$h_3 = 0,64033 \cdot P$$

$$d_2 = d - h_3$$

$$d_3 = d - (2 \cdot h_3)$$

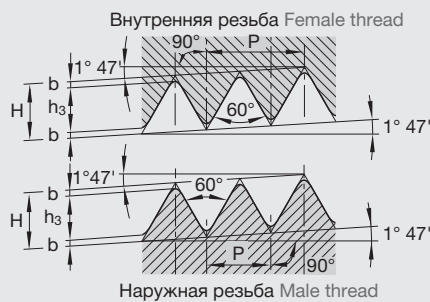
$$r = 0,13733 \cdot P$$

### Американский национальный стандарт для конической трубной резьбы NPT American National Standard Taper pipe thread NPT

$$H = 0,86603 \cdot P$$

$$h_3 = 0,8000 \cdot P$$

$$b = 0,033 \cdot P$$

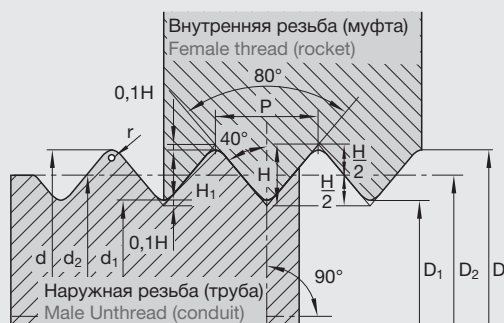


# Профили распространенных резьб

## Profile dimensions for popular threads

### Трубная резьба, DIN 40-430

#### Steel pipe conduit thread, DIN 40-430



$$P = \frac{25,4}{Z}$$

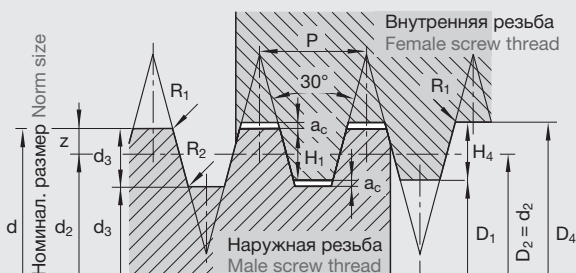
$$r = 0,107 \cdot P$$

$$H = 0,595875 \cdot P$$

$$H_1 = 0,8 \quad H = 0,4767 \cdot P$$

### Метрическая трапецидальная резьба ISO, DIN 103

#### Metric ISO trapezoidal thread, DIN 103



$$D_1 = d - 2 H_1 = d - P$$

$$H_1 = 0,5 \cdot P$$

$$H_4 = H_1 + a_c = 0,5 \cdot P + a_c$$

$$h_3 = H_1 + a_c = 0,5 \cdot P + a_c$$

$$z = 0,25 \cdot P = \frac{H_1}{2}$$

$$D_4 = d + 2a_c$$

$$d_3 = d - 2h_3$$

$$d_2 = D_2 = d - 2z = d - 0,5 \cdot P$$

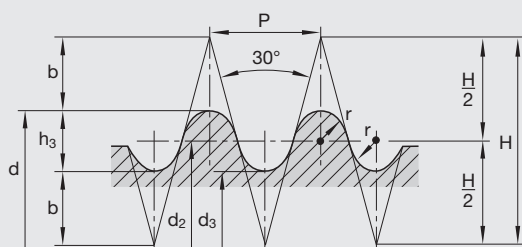
$$a_c = \text{зазор}$$

$$R_1 = \text{max. } 0,5 a_c$$

$$R_2 = \text{max. } a_c$$

### Резьба с полукруглым профилем, DIN 405

#### Knuckle thread, DIN 405



$$H = 1,86603 \cdot P$$

$$h_3 = 0,5 \cdot P$$

$$d_2 = d - h_3$$

$$d_3 = d - (2 \cdot h_3)$$

$$r = 0,23851 \cdot P$$

$$b = 0,68301 \cdot P$$

**Алфавитный указатель**  
**Index of catalog numbers**

Кат. № Catalog number	Стр. Page
1D-HSC	A.183
52-700	A.15
56-430	A.16
65-200B	A.29
66-800	A.45
67-000	A.46
67-900	C.17
70-700	C.25
1013	A.55
1013C	A.55
1015	A.55
1015C	A.55
1016	A.55
1016C	A.55
1107	B.141
1108	B.144
1179-11	A.245
1179-21	A.245
1179-25	A.245
1179-35	A.245
1179-41	A.245
1179-45	A.245
1179-55	A.245
1180-11	B.146
1180-96	B.146
1180-97	B.146
1181-11	B.146
1181-81	B.146
1181-88	B.146
1181-89	B.147
1181-91	B.147
1181-92	B.147
1181-93	B.147
1181-95	B.147
1181-96	B.148
1181-97	B.148
1181-98	B.148
1181-99	B.147
1203	A.57
1212	A.56
1213	A.57
1324 A	A.60
1400C	A.17
1410C	A.22
1411C	A.40
1412C	A.22
1413C	A.40
1417C	A.18
1418C	A.18
1425C	A.19
1426C	A.19
1428C	A.20
1429C	A.20
1430C	A.30
1431C	A.31
1434	A.43
1435	A.43
1436	A.42
1437	A.42

Кат. № Catalog number	Стр. Page
1443C	A.40
1450C	A.27
1451C	A.27
1460C	A.20
1461C	A.32
1462C	A.32
1464C	A.32
1520C	A.34
1521C	A.33
1522C	A.33
1524C	A.36
1525C	A.38
1526C	A.37
1528C	A.39
1529C	A.39
1542	A.54
1544C	A.36
1547	A.54
1550C	A.36
1563C	A.41
1564C	A.41
1565C	A.38
1570C	A.38
1571	A.44
1572	A.44
1576C	A.37
1584	A.21
1584C	A.21
1585	A.21
1585C	A.21
1586	A.44
1587	A.44
1591C	A.41
1592C	A.41
1602	A.61
1602C	A.61
1641	A.62
1653	A.63
1654	A.63
1664	A.64
1721C	D.93
1723C	D.93
1727C	D.93
1741C	D.94
1743C	D.94
1747C	D.94
1751C	D.95
3101	C.20
3102C	C.26
3103C	C.26
3115	C.31
3305	C.33
3309	C.18
3345C	C.9
3355C	C.9
3360C	C.6
3361C	C.6
3362C	C.6
3363C	C.6

Кат. № Catalog number	Стр. Page
3365C	C.9
3367C	C.8
3368C	C.8
3375C	C.13
3385C	C.13
3395C	C.9
3503	C.34
3508	C.19
3508C	C.19
6001	D.10
6002	D.10
6004	D.44
6020	D.8
6030	D.42
6041	D.10
6042	D.10
6044	D.44
6070	D.91
6080	D.87
	D.89
6090	D.76
	D.83
6091	D.78
6137	D.74
6138	D.74
6143C	D.75
6144C	D.75
6321	D.11
6321C	D.12
6322	D.11
6322C	D.12
6324	D.45
6324C	D.46
6327	D.71
6388C	D.88
6389C	D.90
6391C	D.79
6392C	D.79
6394C	D.84
6397C	D.92
6401	D.15
6401C	D.15
6402	D.17
6402C	D.17
6404	D.47
6404C	D.47
6408	D.61
6408C	D.61
6409	D.67
6411	D.18
6411C	D.18
6412	D.18
6412C	D.18
6413	D.49
6413C	D.49
6417	D.71
6417C	D.71
6418	D.61
6418C	D.61

Кат. № Catalog number	Стр. Page
6419	D.67
6419C	D.67
6431	D.22
6431C	D.22
6432	D.22
6432C	D.22
6434	D.51
6434C	D.51
6491C	D.24
6492C	D.24
6501	D.33
6501C	D.34
6502	D.33
6502C	D.34
6504	D.56
6504C	D.56
6507	D.72
6507C	D.72
6508	D.63
6508C	D.63
6509	D.68
6511	D.36
6511C	D.36
6512	D.36
6512C	D.36
6513	D.58
6513C	D.58
6517	D.73
6517C	D.73
6518	D.63
6518C	D.63
6519	D.68
6519C	D.68
6531C	D.30
6532C	D.30
6534C	D.54
6561C	D.41
6562C	D.41
6567C	D.73
6568C	D.64
6569C	D.69
6570C	D.24
6572C	D.29
6573C	D.40
6574C	D.50
6575C	D.55
6576C	D.55
6591C	D.41
6592C	D.41
6701C	D.65
6702C	D.65
6703C	D.66
6704C	D.66
6705C	D.69
6706C	D.70
6707C	D.70
6708C	D.70
6709C	D.80
6710C	D.84



# Алфавитный указатель

## Index of catalog numbers

Кат. № Catalog number	Стр. Page
6735C	D.25
6736C	D.25
6741	D.26
6741C	D.26
6742	D.26
6742C	D.26
6744	D.52
6744C	D.52
6747C	D.72
6762C	D.80
6763C	D.80
6764C	D.82
6765C	D.82
6766C	D.81
6767C	D.81
6769C	D.81
6771	D.31
6772	D.31
6774	D.54
6781	D.32
6781C	D.32
6782	D.32
6782C	D.32
6783C	D.84
6784C	D.85
6785C	D.85
6786C	D.86
6787C	D.86
6789C	D.85
6790C	D.85
6941	D.28
6941C	D.28
6942	D.28
6942C	D.28
6944	D.53
6944C	D.53
6971C	D.38
6972C	D.38
6974C	D.59
6978C	D.64
6979C	D.68
6987C	D.73
8807	B.143
9701	B.142
9702	B.142
9703	B.145
9704	B.145
12000	A.12
13000	A.10
22000	A.13
29629 / 29529	B.96
33000	A.11
53000	A.14
96120	E.112
96121	E.113
ACU-Jet	A.134
ADHX...FR-ALC	A.226
ADHX...FR-TR	A.226
ADKX...PESR-BP ...	A.229

Кат. № Catalog number	Стр. Page
ADKX...SR	A.227
ADKX...SR-TR	A.227
ADMX...ER	A.229
ADT T	E.113
AllGrip	E.109
APHT...PDFR-ALC	A.267
APKT...PDSR-BM	A.229
APKT...PDSR-BP	A.229
APKT...PDSR-BP	A.267
APKT...PDTR-BP	A.267
BM	B.70
CCGT	C.58
CCGW	C.58
CCGT...-BAL	B.26
CCGT...EL/ER-BC	B.27
CCHX...	A.230
CCMT...	A.230
CCMT...-BSM	B.28
CCMT...-BSMR	B.28
CCMT...-BSMS	B.28
CCMT...-FP	B.29
CCMT...-MP	B.29
CCMW...	B.30
CNGG...-BCU	B.30
CNGG...-FMS	B.30
CNGG...-MRS	B.31
CNGG...-MS	B.30
CNMA...	B.31
CNMG...-BFMS	B.31
CNMG...-BM	B.32
CNMG...-BMR	B.32
CNMG...-BMRS	B.32
CNMG...-BMS	B.33
CNMG...EL/ER-BC	B.33
CNMG...-FMP	B.34
CNMG...-FP	B.34
CNMG...-HPT	B.34
CNMG...-MP	B.34
CNMG...-MRP	B.35
CNMG...-MS	B.36
CNMG...-TF	B.37
CNMM...-BR	B.37
CNMM...-BRP	B.37
CNMM...-RP	B.36
CPGT	C.59
CPGW	C.59
CPHX...	A.246
DCGT...	B.38
DCGT...-BAL	B.38
DCGT...EL/ER-BC	B.38
DCGT...FL/FR-BC	B.39
DCLN-R/L	B.71
DCMT...-BSM	B.40
DCMT...-BSMS	B.40
DCMT...-CF	B.40
DCMT...-FP	B.41
DCMT...-MP	B.41
DCMW...	B.42

Кат. № Catalog number	Стр. Page
DDJN-R/L	B.71
DNGG...-FMS	B.42
DNMA...	B.42
DNMG 14...T	B.48
DNMG...-BFMS	B.43
DNMG...-BMR	B.43
DNMG...-BMRS	B.43
DNMG...-BMS	B.44
DNMG...EL/ER-BC	B.44
DNMG...-FMP	B.45
DNMG...-FP	B.46
DNMG...-HPT	B.43
DNMG...-MP	B.46
DNMG...-MRP	B.47
DNMG...-MS	B.47
DNMG...-NF	B.47
DNMM...-RP	B.48
DS/ER	E.63
DSP/B	E.9
DSPL/MK	E.9
DSSN-R/L	B.71
DTJNR	B.72
DWLNR	B.72
EBG R	A.150
EBG T	A.144
EBG V	A.163
EBT 11493	A.174
EBT THR 11497	A.174
ECG	A.142
ECP IK	A.126
ECP V07 IK	A.128
ECP V09 IK	A.129
ECT THR 11467	A.136
ECZ 11460	A.140
ECZ THR 11465	A.139
EFZ45 11483	A.179
EFZ 1148	A.178
EMU90 IK	A.98
EMZ 90 IK	A.176
EMZ 90 THR IK	A.176
ERU90 11552	A.108
ESP90 11403 IK	A.180
ESX	E.59
ESX ... GB	E.62
F406	A.49
F406C	A.49
F445	A.47
F445C	A.47
F454C	A.48
F515C	A.50
F516	A.50
F516C	A.51
F519C	A.51
F523	A.52
F523C	A.52
F524	A.53
F525	A.53
FCG	A.142
FCP V09 IK	A.130

Кат. № Catalog number	Стр. Page
FCP V12 IK	A.130
FCT45	A.113
FCT 11355	A.137
FCZ 11350	A.140
Feed-Jet	A.189
FMN45 IK	A.111
FMT45 11250	A.118
FMT45 11250-12 EF	A.120
FMT45 11250 IK	A.118
FMT90	A.110
FMU90 IK	A.103
FMV45	A.122
FMZ 90 IK	A.177
FRU90 11335	A.108
G411C	D.19
G412C	D.19
G413C	D.49
G431C	D.23
G432C	D.23
G434C	D.51
G511C	D.37
G512C	D.37
G513C	D.58
G531C	D.30
G532C	D.30
G534C	D.54
GNCK...	E.37
GNCN...	E.37
HNGX...ZZN	A.268
ISG1000	E.73
ISG2200	E.72
ISG2200WK	E.68
ISG3400	E.66
ISG3400HL	E.71
ISO-Kurzklemmhalter	C.36
LDKT...PDSR	A.268
LDLX...R	A.268
LDLX...R-050	A.268
LNHQ...	A.230
LNHX...	A.231
LNKU...	A.232
LNMX...	A.232
LPLX...PPR-050	A.269
LPMX...	A.269
MM	A.123
MS502	E.74
MSSN-R/L	B.73
MTJN-R/L	B.73
MWLN-R/L	B.74
OCKX...AD-TR	A.233
OCKX...AD-TRT	A.233
ODHT...ZZN	A.269
ODMW...SN	A.269
OFER...SN	A.270
OFER...SN-BP	A.270
OFEX...SN-BP	A.270
ONGU...ANEN	A.233
ONGU...ANEN-SL	A.233
PCBN-R/L	B.75

**Алфавитный указатель**  
**Index of catalog numbers**

Кат. № Catalog number	Стр. Page
PCKN-R/L	B.75
PCLN-R/L	B.75
PDJN-R/L	B.76
PDNN-R/L	B.76
PDUN-R/L	B.97
PDUN-R/L 14	B.97
PRDC-N	B.77
PRGC-R/L	B.77
PRSC-R/L	B.77
PSBN-R/L	B.78
PSDN-N	B.78
PSKN-R/L	B.78
PSSN-R/L	B.79
PTFN-R/L	B.80
PTGN-R/L	B.80
PTR/L	B.130
PTTN-R/L	B.80
PWLN-R/L	B.81
RCGT...-BAL	B.48
RCHX...MO...	A.234
RCHX...MO-T...	A.235
RCHX...MO-TR...TR	A.234
RCHX...MO-T...T	A.235
RCKT...MO-TT	A.235
RCKX...MO-TR	A.235
RCKX...MO-TRT	A.236
RCMT...MO	B.49
RCMX...MO	B.49
RDHW...MO...	A.236
RDHX...MO...	A.236
RDHX...MO-TK	A.247
RDKT...MO-TT	A.237
RDKX...MO-TK	A.247
R...S	A.266
R...SN	A.266
R...SN/SV	A.266
R...SV	A.266
S74P	B.105
SAHT...AA EN	A.237
SAHT...AA ER	A.237
SBK/MK	E.5
SCA	E.34
SCAC-R/L	B.82
SCC	E.33
SCDC-L	B.82
SCFC-R/L	B.82
SCGC-R/L	B.83
SCGT	C.60
SCGW	C.60
SCGT...-BAL	B.49
SCK	E.25
SCK-BZK	E.31
SCK-ESX	E.29
SCKT...ACTN	A.270
SCLC-R/L	B.83 B.100
SCMC-N	B.83
SCMT...	B.50
SCMT...-BSM	B.50

Кат. № Catalog number	Стр. Page
SCMT...-BSMR	B.50
SCMT...-BSMS	B.50
SCMT...-BSR	B.51
SCMT...-FP	B.51
SCMT...-MP	B.51
SCMW...	B.51
SCMX...	A.270
SCRC-R/L	B.84
SCSC-R/L	B.84
SDAC-R/L	B.85
SDHC-R/L	B.85
SDHT...AEFN-ALC	A.271
SDHT...AESN	A.271
SDHT...AESN-BM	A.271
SDHW...AEEN	A.271
SDHW...AESN	A.271
SDJC-R/L	B.85
SDMT...	A.272
SDMT...PDSR-BP	A.272
SDMT...SN	A.272
SDNC-N	B.86
SDQC-R/L	B.101
SDUC-R/L	B.101
SEHT...AFFN-ALC	A.238
SEHT...AFFN-ALC...	A.238
SEHT...AFFN-HB10F	A.238
SEHT...AFSN	A.238
SEHT...AFSN-BM	A.272
SEK/B	E.5
SEK/MK	E.6
SEKN...AF	A.238
SEKN...AFEN	A.238
SEKN...AFEN	A.273
SEKN...AFSN	A.238 A.273
SEKR...AFSN	A.238 A.273
SEKR...AFSN-BM	A.239 A.273
SEK/RF	E.6
SEKT...AFSN	A.239
SEKUB-R/L	A.274
SEKW...AFEN	A.274
SEKW...AFSN	A.274
SELK	E.7
SMN90 1103	A.181
SMN90 11035	A.182
SNHX...AE...	A.239
SNHX...AESN-BM	A.239
SNKQ...AN...	A.240
SNKU...AN-TR	A.240
SNKX...AN...	A.240
SNKX...AN-T...	A.241
SNKX...AN-TR...TR	A.241
SNKX...AN-TT	A.240
SNMA...	B.52
SNMG...-BFMS	B.52
SNMG...-BMR	B.52

Кат. № Catalog number	Стр. Page
SNMG...-BMRS	B.53
SNMG...-BMS	B.53
SNMG...-FMP	B.53
SNMG...-FMS	B.53
SNMG...-FP	B.54
SNMG...-MP	B.54
SNMG...-MRP	B.54
SNMG...-MRS	B.55
SNMM...	B.56
SNMM...-BR	B.55
SNMM...-BRP	B.55
SNMM...-RP	B.55
SPGT	C.61
SPGW	C.61
SPKN...EDER	A.241
SPKN...EDSR	A.274
SPKR...EDSR	A.274
SPKX...	A.241
SPMT...	A.275
SPMT...SN	A.242 A.275
SPMT...SN-BP	A.275
SPMW...	A.242 A.275
SRDC-N	B.87
SRGC-R/L	B.87
SSBC-R/L	B.88
SSDC-N	B.88
SSKC-R/L	B.88
SSSC-R/L	B.89
STAC-R/L	B.90
STCC-N	B.90
STFC-R/L	B.90
STGC-R/L	B.91
SVHB-R/L	B.92
SVHC-R/L	B.92
SVJB-R/L	B.93
SVJC-R/L	B.93
SVJO-R/L	B.93
SVLC-R/L	B.102
SVOC-R/L	B.102
SVQC-R/L	B.103
SVUB-R/L	B.103
SVUC-R/L	B.103
SVVB-N	B.94
SVVC-N   SVVO-N	B.94
SVZC-R/L	B.94
SWLC-R/L	B.95
T.../AD30	E.95
T...-80/AD30	E.95
T.../AD40	E.95
T...-120/AD40	E.95
T...-160/AD40	E.95
T.../ADB40	E.96
T.../ADB50	E.98
T...-120/ADB50	E.98
T...-160/ADB50	E.98
T...-80/BT30	E.99
T.../BT40	E.100

Кат. № Catalog number	Стр. Page
T...-120/BT40	E.100
T...-160/BT40	E.100
T.../BT50	E.102
T...-120/BT50	E.102
T...-160/BT50	E.102
T.../HSK-A32	E.81
T.../HSK-A40	E.81
T.../HSK-A50	E.81
T.../HSK-A63	E.82
T...-120/HSK-A63	E.82
T...-160/HSK-A63	E.82
T.../HSK-A80	E.84
T.../HSK-A100	E.85
T...-120/HSK-A100	E.85
T...-160/HSK-A100	E.85
T...-65/HSK-C32	E.86
T...-70/HSK-C40	E.86
T.../HSK-C50	E.86
T.../HSK-C63	E.86
T.../HSK-E32	E.87
T.../HSK-E40	E.89
T...-80/HSK-E40	E.89
T...-120/HSK-E40	E.89
T.../HSK-E50	E.91
T...-120/HSK-E50	E.91
T.../HSK-E63	E.93
T...-120/HSK-E63	E.93
T...-160/HSK-E63	E.93
T.../HSK-F63	E.94
T...-90/HSK-F63	E.94
T...-120/HSK-F63	E.94
T...-160/HSK-F63	E.94
TSF...-60/AD40	E.97
TSF...-100/AD40	E.97
TSF...-140/AD40	E.97
TSF...-60/BT40	E.101
TSF...-40/HSK-A63	E.83
TSF...-70/HSK-A63	E.83
TSF...-100/HSK-A63	E.83
TSF...-40/HSK-E32	E.88
TSF...-70/HSK-E32	E.88
TSF...-38/HSK-E40	E.90
TSF...-40/HSK-E40	E.90
TSF...-70/HSK-E40	E.90
TSF...-120/HSK-E40	E.90
TSF...-40/HSK-E50	E.92
TSF...-60/HSK-E50	E.92
TSF...-70/HSK-E50	E.92
TSF...-120/HSK-E50	E.92
TSFV...-110/12	E.103
TSFV...-110/16	E.103
TSFV...-110/20	E.103
TSFV...-200/16	E.103
TSFV...-250/20	E.103
TA/MK-WF	E.11
TCGT	C.62
TCGW	C.62
TCGT...-BAL	B.56
TCGT...EL/ER-BC	B.56

## Алфавитный указатель Index of catalog numbers

Кат. № Catalog number	Стр. Page
TCMT...	A.242
TCMT...-BSMS	B.57
TCMT...-FP	B.57
TCMT...-MP	B.58
TCMW...	B.58
TER	E.107
TNHF...ANSN-BK	A.275
TNMG...-BFMS	B.58
TNMG...-BMS	B.59
TNMG...-EL/ER-BC	B.59
TNMG...-FMP	B.59
TNMG...-FP	B.59
TNMG...-MP	B.60
TNMG...-SF	B.60
TNMM...-RP	B.60
TPGT	C.63
TPGW	C.63
TPKN...PDER	A.276
TPKN...PDR	A.242
TPKN...PDSR	A.243
	A.276
TPMR...-CF	B.60
TPMR...-FM	B.61
TPUN...	B.61
UFC	A.116
VBMT...	B.61
VCGT...	B.62
VCGT...ALM	A.243

Кат. № Catalog number	Стр. Page
VCGT...-BAL	B.62
VCGT...-P	B.61
VCMT...-BSMS	B.63
VCMT...-FP	B.63
VCMT...-MP	B.63
VNMG...-FMP	B.64
VNMG...-FMS	B.64
VNMG...-FP	B.63
VNMG...-MP	B.64
VPGT...-BAL	B.64
WCHX...-BAL	B.134
WCHX...-BFM	B.135
WE1-IKP/ESX16...	E.48
WE1-IKP/ESX16GB	E.47
WE2-IKP/ESX25...	E.48
WE2-IKP/ESX25GB	E.47
WE...DIN	E.49
WE...ISO	E.50
WEN...DIN	E.51
WEN...ISO	E.52
WES...DIN	E.53
WES...ISO	E.54
WESN...DIN	E.55
WESN...ISO	E.56
WF...-IKP/HSK-A...	E.40
WF...-IKP/MS...	E.41
WFLC/A...	E.22
WFLC/A.../...	E.21

Кат. № Catalog number	Стр. Page
WFLC-AK/A.../...	E.23
WFLC/A/SK	E.19
WFLC/HSK	E.14
WFLC-IK/A.../...	E.21
WFLC-IK/HSK	E.15
WFLC-IK/HSK-A	E.14
WFLC-IK/TR	E.18
WFLC-K/MS	E.16
WFLC-K/TR	E.18
WFLC...M/A/AD	E.20
WFLC/MS	E.16
WFLC-OK/TR	E.18
WFLC/TR	E.17
WFLP...-.../TR...	E.45
WFL...-.../TR...	E.44
WFP.../TR...	E.43
WF.../TR...	E.42
WNGG...-FMS	B.65
WNGG...-MS	B.65
WNMA...	B.65
WNMG...-BFMS	B.66
WNMG...-BMR	B.66
WNMG...-BMRS	B.66
WNMG...-BMS	B.66
WNMG...EL/ER-BC	B.67
WNMG...-FMP	B.67
WNMG...-HPT	B.68
WNMG...-MP	B.68

Кат. № Catalog number	Стр. Page
WNMG...-MRP	B.68
WNMG...-MS	B.69
WPB...AF...	A.248
WPB...FB...	A.249
WPB...HF	A.250
WPB...N...	A.251
WPB...N...CF	A.253
WPR...AR	A.255
WPR...AS	A.256
WPR...CF	A.257
WPR...D	A.258
WPR...DN	A.259
WPR...N	A.254
WPR...SF	A.260
WPS A	A.261
WPT A	A.262
WPV...CF	A.263
WPV...N	A.264
WRT...	A.265
XCGT...-P	B.69
XCKX...ZDR-TR	A.243
XCNT...EN-TR	A.243
XCNT...SN-TR	A.244
XCNW...SN	A.244
XOKX...ZD-TR	A.244
XPHW...SR	A.244
XPNT...-BP	A.276

Основные  
General

Стандарты для хвостиков и режущих частей Standards for shanks and cutting edges									
DIN 228 B Соответствие по DIN 228 B Corresponds with DIN 228 B									
DIN 238	DIN 327 D	DIN 333 A	DIN 338	DIN 371	DIN ~371	DIN 374	DIN ~374	DIN 376	DIN ~376
DIN 844 B	DIN 850 D	DIN 851 AB	DIN 885 A	DIN 1833 C	DIN 1833 D	DIN 1834 A	DIN 1834 B	DIN 1835 A	DIN 1835 B
DIN 1835 B+E	DIN 1869	DIN 1880	DIN 1897	DIN 2174	DIN 2328	DIN 5156	DIN 5157	DIN 6327	DIN 6518 B
DIN 6527 A/B	DIN 6527 A	DIN 6527 B	DIN 6527 A 6528	DIN 6528	DIN 6528 B	DIN 6535	DIN 6535 HA	DIN 6535 HAK	DIN 6535 HB
DIN 6535 HE	DIN 6535 HEK	DIN short	DIN 6537 long	DIN 8030 A	DIN 8030 B	DIN 8030 C	DIN 69861	DIN 69871	DIN 69871 A
DIN 69880	DIN 69893	ANSI	A308 Bilz	MAS 403	MAS 403 BT	MS Bilz			

Применение Applications	
<b>H</b> Закаленные стали Hardened steel	<b>HRC &lt; 52</b> Тверд. материала < 52 HRC Material hardness < 52 HRC
<b>K</b> Отбеленный чугун Cast iron	<b>HRC 52-65</b> Тверд. матер. < 52-65 HRC Material hardness < 52-65 HRC
<b>M</b> Нержавеющая сталь Stainless steel	<b>HRC &lt; 55</b> Тверд. материала < 55 HRC Material hardness < 55 HRC
<b>N</b> Цветные металлы Non-ferrous metals	<b>HRC &lt; 58</b> Тверд. материала < 58 HRC Material hardness < 58 HRC
<b>P</b> Сталь Steel	<b>HRC &gt; 60</b> Тверд. материала > 60 HRC Material hardness > 60 HRC
<b>S</b> Титановые сплавы Titanium alloys	<b>ALU</b> Алюминий Aluminium
<b>Ti</b> Жаропрочные сплавы Heat resistant alloys	<b>TPE</b> Термопласты Thermoplastics

Режущие материалы Cutting materials	
<b>Solid Carbide</b> Твердосплавные Solid carbide	<b>HSS E-PM</b> Порошковая быстрореж. сталь Powder-metallurgical steel
<b>HSS</b> Быстрорежущая сталь High speed steel	<b>CBN</b> Кубический нитрид бора Cubic boron nitride
<b>HSS-E</b> Быстрорежущая сталь легированная кобальтом High speed steel	<b>PCD</b> Поликристаллический алмаз Polycrystalline Diamond

Покрyтия Coatings	
Алмазное покрытие Diamond coated	
<b>AL2 Plus</b>	<b>Al6</b> <b>CrN</b> <b>IQ Plus</b> <b>Nano-sphere Red</b> <b>Nit</b> <b>Polaris</b> <b>TiN</b> <b>TiCN Plus</b> <b>TiCN Plus</b>
<b>Vap</b>	

Профили кромок, спиральные, спирально-угловые Edge profiles, spiral, spiral angle	
Прямые канавки Straight fluted	Винтовые канавки Spiral entry
Соответствует 15° углу подъема винтовой канавки corresponds with 15° spiral angle	
18°-30° 20° 22° 25° 30° 35° 40° 45° 50°	
33°-35° 35°-38° 41°-44° угол неравномерной спирали uneven helix angle	
Угол режущей кромки 60° Cutting edge of 60°	
10° 70° bis 14° перем. зуб staggered tooth	прямой зуб straight tooth

Классы точности Tolerance classes	
<b>d11</b> Точность режущей части фрезы Edge tolerances	
<b>e8</b> <b>h6</b> <b>h7</b> <b>h8</b> <b>H9</b> <b>h10</b> <b>h11</b> <b>h12</b> <b>js12</b> <b>js14</b>	
<b>js16</b> <b>k10</b> <b>k12</b> <b>I8</b> <b>m7</b> <b>-0,03</b> <b>0,03</b> <b>0,25/-0,15</b>	
<b>2B</b> Точность резьбы Thread tolerances	
<b>2BX</b> <b>6GX</b> <b>6HX</b> <b>7G</b> <b>ISO2 (6H)</b> <b>ISO3 (6G)</b>	
<b>h5</b> Точность хвостовика Shank tolerances	
<b>h6</b> <b>h8</b> <b>h9</b>	
<b>h6</b> Точность хвостовика метчика или раскатника Threading shank tolerances	
<b>h9</b>	

Специальные обозначения Special features	
Подача СОЖ центральная Central internal cooling	Подача СОЖ с бок. выходом Internal cooling with side outlet
Обработка без СОЖ Dry machining	Обработка с СОЖ Wet machining

Фрезерование  
Milling

Обработки Processes	
Черновая Roughing	Черновая + Полуцисовая Roughing + Semi finishing
Полуцисовая Semi finishing	Черновая + Чистовая Roughing + Finishing
Чистовая Finishing	Полуцисовая + Чистовая Semi finishing + Finishing
Торцевое фрезерование Face milling	Обработка пазов Slotting
Копирование Copying	Фрезерование карманов Pocket milling
Фрезерование уступов Corner milling	Фрезерование по винтовой интерполяции Circular milling
Контурное фрезерование Contour milling	

Число режущих кромок Number of cutting surfaces	
Z=2	Число зубьев = 2 Number of teeth = 2

Длина режущей части Cutting length	
сверхкороткая, короткая, длинная, сверхдлинная extra short, short, long, extra long	

Дополнительные особенности Special features	
Радиусная фреза Corner radius	Защитная фаска Edge protection chamfer
Защитная фаска с аксиальным внутренним подводом СОЖ Edge protection bevel with axial internal coolant	
Защитная фаска с радиальным внутренним подводом СОЖ Edge protection bevel with radial internal coolant	
Усиленный хвостовик Reinforced shank	Коническая режущая часть Tapered cutting portion
Узкая часть Narrow	
js14 Точность режущ. части js14 Cutting width js14	k11 Точность режущ. части k11 Cutting width k11

Типы Types			
AIRline SH	Чистовая и черновая, длинностружечные материалы Finishing and roughing, long chipping materials		
AIRline SHR	Чистовая и черновая, длинностружечные материалы Finishing and roughing, long chipping materials		
DHC	Черновая/Чистовая концевая фреза Roughing/Finishing end mill		
DHC INOX	Черновая/Чистовая концевая фреза для нержавеющей стали Roughing/Finishing end mill for stainless steel		
DHC SLOT	Черновая/Чистовая концевая фреза для фрезерования паза Roughing/Finishing end mill for slot milling		
HF	Черновая/Чистовая концевая фреза, нормальный шаг Roughing/Finishing end mill, normal pitch		
HR	Черновая/Чистовая концевая фреза, мелкий шаг Roughing/Finishing end mill, fine pitch		
HSC line H	Высокоскоростное фрезерование для твердых материалов High speed cutting for hard machining		
HSC line N	Высокоскоростное фрезерование для стали High speed cutting for steel		
LMT Fette Standard	LMT Fette Стандарт	LMT Onsrud Standard	LMT Onsrud Стандарт
Multi Edge 2 Feed	Фреза для высоких подач High feed cutter	Multi Edge 4 Feed	Фреза для высоких подач High feed cutter
NF	Черновая/Чистовая концевая фреза, норм. шаг, общая обраб. Roughing/Finishing end mill, normal pitch, general machining		
NR	Черновая/Чистовая концевая фреза, мелкий шаг, обраб. стали Roughing/Finishing end mill, fine pitch, steel machining		
RFT	Черновая фреза Rough milling cutter	Air-Jet	Воздушное охлаждение Air-Jet
SN	Чистовая и черновая, длинностружечные материалы Finishing and roughing, long chipping materials		

**Точение**  
**Turning**


<b>Державка, наружная обработка</b> Tool holder, external machining	
DCLN-R/L	DDJN-R/L
DSSN-R/L	DTJNR
DWLNR	
MSSN-R/L	MTJN-R/L
MWLN-R/L	
PCBN-R/L	PCKN-R/L
PCLN-R/L	PDJN-R/L
PDJN-R/L	PDNN-R/L
PRDC-N	PRGC-R/L
PRSC-R/L	PSBN-R/L
PSDN-N	PSKN-R/L
PSSN-R/L	PTFN-R/L
PTGN-R/L	PTTN-R/L
PWLN-R/L	
SCAC-R/L	SCDC-L
SCFC-R/L	SCGC-R/L
SCLC-R/L	SCMC-N
SCRC-R/L	SCSC-R/L
SDAC-R/L	SDHC-R/L
SDJC-R/L	SDNC-N
SRDC-N	SRGC-R/L
SSBC-R/L	SSDC-N
SSKC-R/L	SSSC-R/L
STAC-R/L	STCC-N
STFC-R/L	STGC-R/L
SVHB-R/L	SVHC-R/L
SVJB-R/L	SVJC-R/L
SVJO-R/L	SVVB-N
SVVC-N   SWO-N	SVZC-R/L
SWLC-R/L	






<b>Оправка, внутренняя обработка</b> Tool holder, internal machining	
PCLN-R/L	29629 / 29529
PDUN-R/L	PDUN-R/L 14
PSKN-R/L	PTFN-R/L
PWLN-R/L	
SCFC-R/L	SCLC-R/L
SDQC-R/L	SDUC-R/L
STFC-R/L	SVLC-R/L
SVOC-R/L	SVQC-R/L
SVUB-R/L	SVUC-R/L
SWLC-R/L	S74P




<b>Специальная державка, обработка пластиков</b> Special tool holder, plastics machining	
BM	








## Сверление Drilling








Типы отверстий Types of holes	
 	сквозное резьбовое отверстие Through hole threads










Угол при вершине Tip angle	
    	90°/118°/120°/130°/140° Угол 90°/118°/120°/130°/140° Angle




Длина режущей части Cutting length	
  	короткая, длинная, сверхдлинная short, long extra long

















Типы Types	
 LMT Fette Стандарт LMT Fette Standard	 LMT Onsrud Стандарт LMT Onsrud Standard
 Сверло для отверстий под раскатник Core hole drill for forming taps	 Сверло для глубокого сверления Deep hole drill
 Универсальное сверло Universal drill	

## Обработка резьб Threading

Типы обработки резьб Thread types	
	Метрическая резьба Metric thread
     	

Типы отверстий Types of holes	
 $\leq 2 \times d$	Глухие отверстия, глубина отверстия $\leq 2 \times d$ Blind holes $\leq 2 \times d$ hole depth
 $\leq 2 \times d$	Сквозные отверстия, глубина отверстия $\leq 2 \times d$ Through holes $\leq 2 \times d$ hole depth
	Глухие и сквозные отверстия Blind and trough hole
   	Обработка резьбы глухого отверстия Blind hole thread
 	Обработка резьбы сквозного отверстия Through hole thread

Формы заходной части Chamfer forms	
 $\begin{matrix} B \\ 3.5-5 \end{matrix}$	Заходная часть типа B, 3,5–5 витков резьбы Thread chamfer form B, 3.5–5 Thread
 $\begin{matrix} C \\ 2-3 \end{matrix}$	
 $\begin{matrix} E \\ 1.5-2 \end{matrix}$	

Типы Types	
 Обработка чугуна Cast iron machining	 Обработка твер. материалов Hard machining
 Высокопроизвод. раскатка High performance forming	
 Высокопроизвод. нарезка резьбы High performance tapping for synchro	
 Нормальный тип Type Normal	 Сплавы на основе никеля Ni-Materials
 Порошковый быстрорез HSS-E-PM Material	 Раскатник с канавками для СОЖ Forming tap with lubrication grooves
 Ti и Ni-сплавы Ti and Ni alloys	 Асме резьба Acme thread
 Universal Universal	 Нержавеющая сталь Stainless steel
 Универс. обработка с MQL Universal machining for MQL	 Универсальная обработка Universal machining
 Универсальная обработка Universal machining	 Модульный метчик Modular tap

Оснастка, Thermogrip  
Clamping, Thermogrip

Версии Versions	
Компенсация осев. сжатия Length compensation press.	Компенсация осев. расшир. Length compensation traction
Радиальная компенсация Radial parallel float	Настройка длины Length adjustment
Предохранительная муфта Safety coupling	На шариковых подшипник. On ball bearings
Усилитель давления Champfer pressure booster	Соосность Concentricity
Отверстие для чипа Hole for data medium	Минимальное колич. СОЖ Minimum quantity lubrication
Гаечный ключ Wrench	Цанга Collet
Уплотняющий диск Sealing disc	Винт Screw
Гайка для цанги Collet nut	Быстросменный адаптор Quick change adapter
Быстросменный адаптор Quick change adapter	Быстросменный адаптор Quick change adapter
Размер сверла Thread size	Покрытие Coated
Подходит для глубоких полостей Suitable for deep cavities	
Геометрический контур 3° Contour geometrie 3°	Геометрический контур 4,5° Contour geometrie 4.5°
	Подача СОЖ Coolant passage
	Rubber-Flex Rubber-Flex
	Сбалансированный для... Balanced for ...

Размеры державок Holder sizes	
AD 30	Форма AD 30 Forme AD 30
AD 40	ADB 40
ADB 45	ADB 50
B 12	B 16
B 18	B 22
B 24	B 32
BT 30	BT 40
BT 50	HSK-A
HSK-C	HSK-E
HSK-F	MK 1
MK 2	MK 3
MK 4	MK 5
MK 6	SK 30
SK 40	SK 45
SK 50	
16	Диаметр хвостовика Shank diameter
20	25
28	30
32	36
40	48
50	60
63	80
100	





ООО «ЛМТ ТУЛЗ»

Адрес:

109028, Российская Федерация, г. Москва,

Серебряническая набережная, дом 27

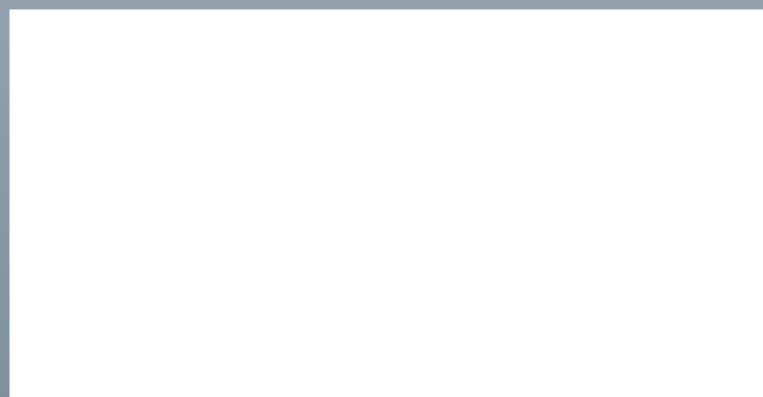
Телефон (многоканальный): (495) 280-7352

Факс: (495) 280-7352

Сайт в интернете: [www.lmt-russia.ru](http://www.lmt-russia.ru)

Общий электронный адрес: [info@lmt-russia.ru](mailto:info@lmt-russia.ru)

ВАШ ДИЛЕР:



Прецизионный инструмент  
Precision Tools



Printed in Germany, No. 60 (0512 2 DM/GK) 7059375

**LMT Belin France S.A.S.**  
Lieu dit „Les Cizes“  
01590 Lavancia  
Frankreich  
Telefon +33 474 758989  
Telefax +33 474 758990  
[info@lmt-belin.com](mailto:info@lmt-belin.com)  
[www.lmt-belin.com](http://www.lmt-belin.com)

**LMT Kieninger GmbH**  
Vogesenstraße 23  
77933 Lahr  
Deutschland  
Telefon +49 7821 943-0  
Telefax +49 7821 943213  
[info@lmt-kieninger.com](mailto:info@lmt-kieninger.com)  
[www.lmt-kieninger.com](http://www.lmt-kieninger.com)

in alliance **Bilz Werkzeugfabrik GmbH & Co. KG**  
Vogelsangstraße 8  
73760 Ostfildern  
Deutschland  
Telefon +49 711 348010  
Telefax +49 711 3481256  
[info@bilz.com](mailto:info@bilz.com)  
[www.bilz.com](http://www.bilz.com)

LMT Technology Group

**BELIN  
FETTE  
KIENINGER  
ONSRUD**

in alliance

**BILZ  
BOEHLERIT**

**LMT Fette Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG**  
Grabauer Straße 24  
21493 Schwarzenbek  
Deutschland  
Telefon +49 4151 12-0  
Telefax +49 4151 3797  
[info@lmt-fette.com](mailto:info@lmt-fette.com)  
[www.lmt-fette.com](http://www.lmt-fette.com)

**LMT Onsrud LP**  
1081 S. Northpoint Blvd.  
Waukegan, IL 60085  
USA  
Telefon +1 847 3621560  
Telefax +1 847 4731934  
[info@lmt-onsrud.com](mailto:info@lmt-onsrud.com)  
[www.lmt-onsrud.com](http://www.lmt-onsrud.com)

**Boehlerit GmbH & Co. KG**  
Werk-VI-Strasse  
8605 Kapfenberg  
Österreich  
Telefon +43 3862 300-0  
Telefax +43 3862 300793  
[info@boehlerit.com](mailto:info@boehlerit.com)  
[www.boehlerit.com](http://www.boehlerit.com)

**BELIN  
FETTE  
KIENINGER  
ONSRUD**

in alliance

**BILZ  
BOEHLERIT**

[www.lmt-tools.com](http://www.lmt-tools.com)