

Бренд **Minglu**. Все права защищены. Подделка запрещена.



Carbide Tools

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ (2025/26)

Руководство по выбору твердосплавного инструмента

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

Производственный комплекс MINGLU TOOLS
Changzhou Minglu Cemented Carbide Tools Co., Ltd.

Точность 

Эффективность 

Продуктивность 

Рентабельность 

Main products include Milling cutter, reamer and other
CNC mechanical tools and non-standard forming tools.



Аэрокосмическая
промышленность



Автомобильная
промышленность



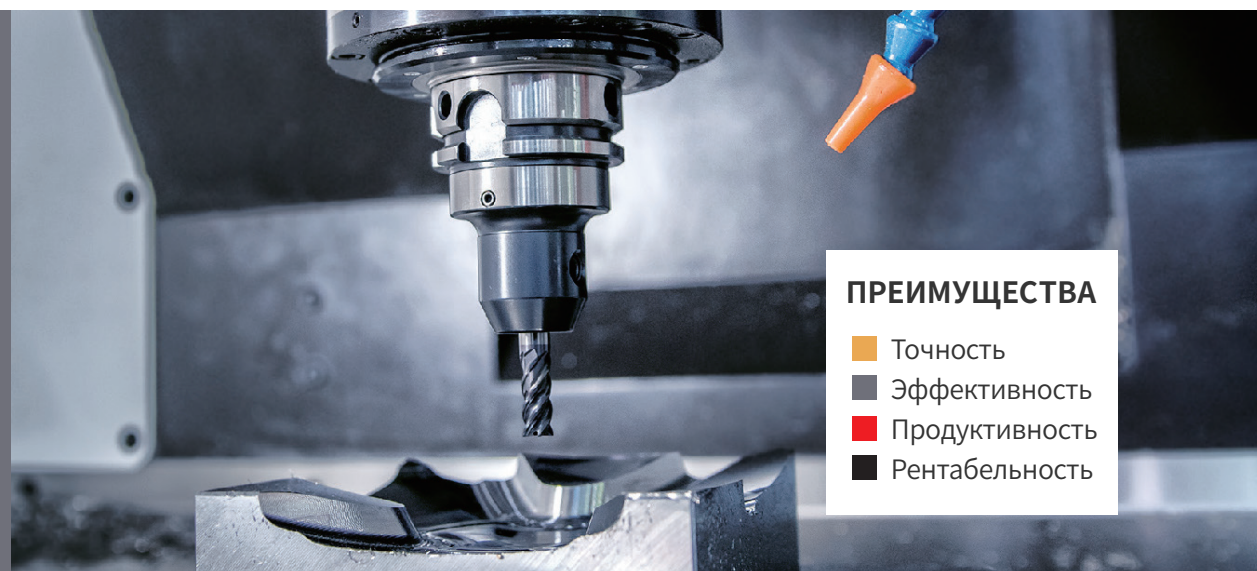
Электронная
промышленность



Производство
пресс-форм



КОНЦЕВОЙ МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Точность
- Эффективность
- Продуктивность
- Рентабельность

О компании Minglu Tools

Changzhou Minglu Cemented Carbide Tools Co., Ltd. (MINGLU TOOLS) — частное научно-техническое предприятие, работающее с 2011 года.

MINGLU TOOLS является высокотехнологичным предприятием, входящим в десятку крупнейших инструментальных компаний в городе Чанчжоу.

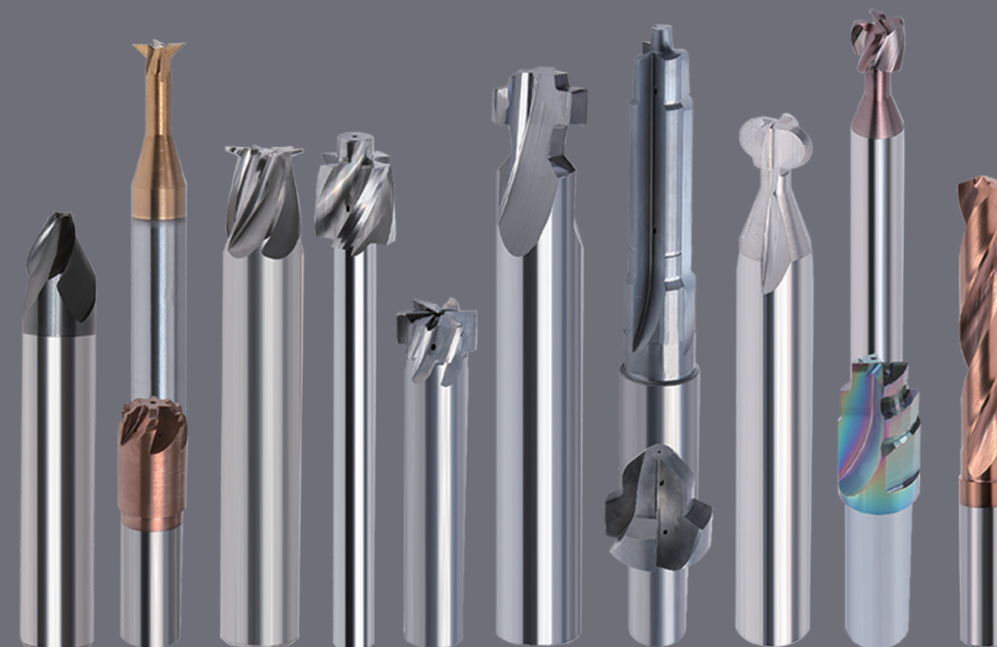
Предприятие специализируется на производстве твердосплавного, прецизионного режущего инструмента из вольфрама. Предприятие производит, шлифует, наносит нанопокрывтия, а также тестирует свою продукцию на оборудовании ведущих мировых производителей таких как: WALTER (Германия), ANKA (Австралия) и ZOLLER (США).

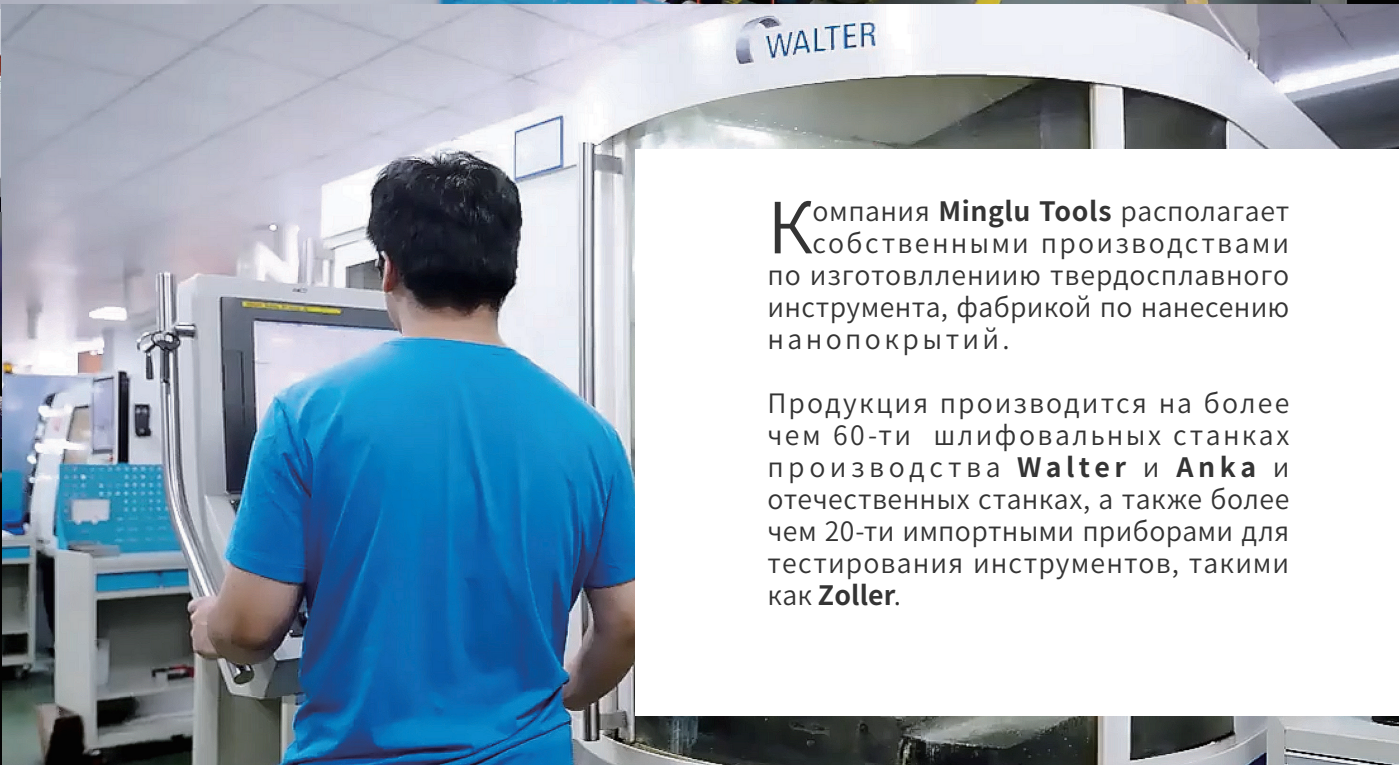
MINGLU TOOLS специализируется на производстве стандартных фрез и на заказ. Каждый продукт предприятия проходит строгую проверку качества. Высокое качество продукции подтверждено многочисленными наградами, имеет подтвержденный класс качества категории «AAA» и международный сертификат ISO 9001:2015.

Твердосплавные концевые фрезы



Нестандартный инструмент





Компания **Minglu Tools** располагает собственными производствами по изготовлению твердосплавного инструмента, фабрикой по нанесению нанопокровтий.

Продукция производится на более чем 60-ти шлифовальных станках производства **Walter** и **Anka** и отечественных станках, а также более чем 20-ти импортными приборами для тестирования инструментов, такими как **Zoller**.

ZOLLER
expect great measures®



ОБОЗНАЧЕНИЯ | Условные обозначения

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

	Твердость обрабатываемого материала до HRC 55		Для обработки стали
	Твердость обрабатываемого материала до HRC 65		Для обработки нержавеющей стали
	PVD покрытие нитридом кремния с титаном		Для обработки чугуна
	PVD покрытие нитридом кремния с титаном + нано		Для обработки цветных металлов и сплавов
	PVD покрытие нитридом алюминия хрома с титаном		Для обработки жаропрочных сплавов, титановых сплавов
	PVD покрытие нитрида алюминия-хрома-кремния		Для обработки закаленных материалов
	Алмазоподобное углеродное напыление		Для наклонного фрезерования
	Внешнее охлаждение		Для бокового фрезерования
	Вольфрамовый мелкозернистый твердый сплав Super MG		Для фрезерования канавок и пазов
	Допуск/mm диаметра хвостовика		Для торцевого фрезерования
	Угол наклона спирали 30°		Для сверления
	Угол наклона спирали 35°		Для контурного фрезерования
	Угол наклона спирали 40°		2-х зубая фреза
	Угол наклона спирали 45°		3-х зубая фреза
	Угол наклона спирали 50°		4-х зубая фреза
	Переменный угол наклона спирали 35° и 38°		5-и зубая фреза



ОБЗОР ФРЕЗ | Фрезерный инструмент

ОБЗОР ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА

СЕРИЯ	NOR-4F	NOR-2B	NOR-4R	GEN-4F	GEN-2B	GEN-4R
Материалы обработки						
Профиль фрезы	Прямая	Сферическая	Радиусная	Прямая	Сферическая	Радиусная
Число зубьев						
Материал						
Обрабатываемый материал						
Диапазон диаметров	d1-d25	R0,5-R12,5	d3-d25	d1-d25	R0,5-R12,5	d3-d25
Покрытие						
Угол стружечных канавок						
Назначение						
Страницы в каталоге	11-12	13-14	15-17	18-19	20-21	22-24
Изображение						



ОБЗОР ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА

СЕРИЯ	55-4F	55-2B	60-4F	60-2B	65-4F	65-2B
Материалы обработки	Р К М	Р К М	Р К М Н	Р К М Н	Р К М Н	Р К М Н
Профиль фрезы	Прямая	Сферическая	Прямая	Сферическая	Прямая	Сферическая
Число зубьев	4	2	4	2	4	2
Материал	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG
Обрабатываемый материал	<55 hrc	<55 hrc	<60 hrc	<60 hrc	<65 hrc	<65 hrc
Диапазон диаметров	d1-d20	R0,5-R10	d1-d20	R0,5-R10	d1-d20	R0,5-R10
Покрытие	TiSiN	TiSiN	TiSiN	TiSiN	nAlCo	nAlCo
Угол стружечных канавок	35° Helix	30° Helix	35° Helix	30° Helix	35° Helix	30° Helix
Назначение						
Страницы в каталоге	25-26	27-28	29-30	31-32	33-34	35-36
Изображение						



ОБЗОР ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА

СЕРИЯ	SUS-4F	SUS-2B	SUS-4R	TUS-4R/5R	TUS-4B	HiH-4F
Материалы обработки	Р К М	Р К М	Р К М	Р К М S	Р К М S	Р К М
Профиль фрезы	Прямая	Сферическая	Радиусная	Радиусная	Сферическая	Прямая
Число зубьев	4	2	4	4 5	4	4
Материал	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG
Обрабатываемый материал	<48 hrc	<48 hrc	<48 hrc	<48 hrc	<48 hrc	<48 hrc
Диапазон диаметров	d1-d25	R0,5-R12,5	d1-d25	d1-d25	R0,5-R12,5	d1-d20
Покрытие	ALCR SIN	ALCR SIN	ALCR SIN	ALCR SIN	ALCR SIN	ALCR SIN
Угол стружечных канавок	35° & 38° Helix	30° Helix	35° & 38° Helix	38° Helix	30° Helix	40°-42° Helix
Назначение						
Страницы в каталоге	37-38	39-40	41-42	43-44	45-46	47-48
Изображение						



ОБЗОР ФРЕЗ

Фрезерный
инструмент

ОБЗОР ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА

СЕРИЯ	HIh-4R	4HROU	NOR-3F	ALU-3F	NON-1F	IRR
Материалы обработки	P K M	P K M	N	N	N	P K M
Профиль фрезы	Радиусная	Прямая	Прямая	Прямая	Сферическая	Обратный радиус
Число зубьев	4	4	3	3	1	4
Материал	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG
Обрабатываемый материал	<48 hrc	<55 hrc	<45 hrc	<45 hrc	<45 hrc	<55 hrc
Диапазон диаметров	d1R0,2-d12R1	d1-d25	d1-d25	d1-d20	d3-d12	R0,5-R8
Покрытие	ALCR SIN	TiSiN	Нет	DLC	DLC	TiSiN
Угол стружечных канавок	40°-42° Helix	45° Helix	45° Helix	45° Helix	28° Helix	Нет
Назначение						
Страницы в каталоге	49-51	52	53-54	55-56	57	58
Изображение						



ОБЗОР ФРЕЗ

Фрезерный
инструмент

ОБЗОР ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА

СЕРИЯ	2SCHA	2SNC	MIRF-2	MIRB-2	T	D-C
Материалы обработки	P K M	P K M	P K M	P K M	P K M	P K M
Профиль фрезы	Фасочная	Центровочное	Прямая	Сферическая	T-тип	Y-тип
Число зубьев	2	2	2	2	4	4
Материал	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG
Обрабатываемый материал	<55 hrc	<55 hrc	<55 hrc	<55 hrc	<55 hrc	<55 hrc
Диапазон диаметров	d3-d20	d1-d20	d0,2-d0,9	R0,1-R0,45	d4-0,5-d12-5	d1-d12
Покрытие	TiSiN	TiSiN	TiSiN	TiSiN	TiSiN	TiSiN
Угол стружечных канавок	90°	30° Helix	35° Helix	30° Helix	Нет	Нет
Назначение						
Страницы в каталоге	58-59	60	61	62	63	64
Изображение						



ОБЗОР ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА

СЕРИЯ	THR	THR	THR	DR-3D	DR-5D	DR
Материалы обработки	PKM	PKM	PKM	PKM	PKM	PKM
Профиль фрезы	Резбофреза	Резбофреза	Резбофреза	Сверло	Сверло	Сверло
Число зубьев	1	3	15	2	2	2
Материал	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG
Обрабатываемый материал	<55 hrc	<55 hrc	<55 hrc	<45 hrc	<45 hrc	<45 hrc
Диапазон диаметров	d1-d10	d1-d10	d1-d20	d1-d20	d1-d20	d1-d20
Покрытие	TiSiN	TiSiN	TiSiN	TiSiN	TiSiN	ALCR SiN
Угол стружечных канавок	35° Helix	35° Helix	35° Helix	30° Helix	30° Helix	30° Helix
Назначение						
Страницы в каталоге	65	66	67-68	69-73	74-78	79
Изображение						



ОБЗОР ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА

СЕРИЯ	THR	THR	THR	DR-3D	DR-5D	DR
Материалы обработки	PKM	PKM	PKM	PKM	PKM	PKM
Профиль фрезы	Резбофреза	Резбофреза	Резбофреза	Сверло	Сверло	Сверло
Число зубьев	1	3	15	2	2	2
Материал	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG	Super MG
Обрабатываемый материал	<55 hrc	<55 hrc	<55 hrc	<45 hrc	<45 hrc	<45 hrc
Диапазон диаметров	d1-d10	d1-d10	d1-d20	d1-d20	d1-d20	d1-d20
Покрытие	TiSiN	TiSiN	TiSiN	TiSiN	TiSiN	ALCR SiN
Угол стружечных канавок	35° Helix	35° Helix	35° Helix	30° Helix	30° Helix	30° Helix
Назначение						
Страницы в каталоге	65	66	67-68	69-73	74-78	79
Изображение						



Параметры

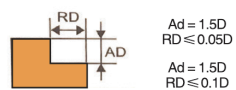
Режимы резания
Cutting parameters

Режимы фрезерования

Концевая твердосплавная фреза, 4 зуба



Вычисление фрезерования (mm)



d	Допуск/mm
$\Phi < 3$	0 ~ -0.02
$3 \leq \Phi \leq 10$	0 ~ -0.03
$\Phi > 10$	0 ~ -0.04

Finishing	◎
Semi-Finishing	◎
Roughing	○

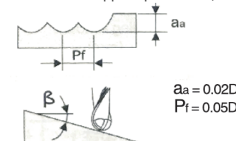


ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ/ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ		ЛЕГИРОВАННАЯ/ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ		ЛЕГИРОВАННАЯ/ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		ЧУГУН	
КОД МАТЕРИАЛА	45C, S50C, SCM		SCM, SKT, SKD		SCM, SKT, SKD		SKT, SKD		SUS 304		FC/FCD	
ТВЕРДОСТЬ HRC	HRC <20		HRC 20~30		HRC 30~40		HRC 40~45		HRC <25~<30		HRC <32~<43	
СКОРОСТЬ РЕЗ. Vc	88 М/МИН		71 М/МИН		59 М/МИН		35 М/МИН		71 М/МИН		103 М/МИН	
ДИАМЕТР ФРЕЗЫ	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН
3ММ	9,828	455	7,488	295	6,084	195	3,926	90	7,488	345	11,232	520
4ММ	7,020	430	5,616	295	4,680	200	2,808	85	5,616	345	8,424	520
5ММ	5,850	450	4,446	290	3,744	200	2,340	90	4,446	345	6,552	505
6ММ	4,680	430	3,744	295	3,042	195	1,872	85	3,744	345	5,616	520
8ММ	3,510	430	2,808	295	2,340	200	1,404	85	2,808	345	4,212	520
10ММ	2,808	430	2,223	290	1,872	200	1,118	85	2,223	340	3,276	505
12ММ	2,340	430	1,872	295	1,560	200	936	85	1,872	345	2,808	520
14ММ	2,340	500	1,768	325	1,482	225	936	100	1,768	380	2,600	560
16ММ	2,028	500	1,560	325	1,300	225	806	100	1,560	385	2,340	575
18ММ	1,828	455	1,378	290	1,144	200	728	90	1,378	345	2,080	520
20ММ	1,560	430	1,248	295	1,040	200	624	85	1,248	345	1,820	505

Сферическая твердосплавная фреза, 2 зуба

При β менее 15° скорость фрезерования и скорость подачи, указанные в таблице, могут быть увеличены в 1,0-1,2 раза.

Вычисление фрезерования (mm)



d	R Допуск/mm
$\Phi \leq 12$	± 0.01
$\Phi > 12$	± 0.015

Finishing	◎
Semi-Finishing	◎
Roughing	○



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ/ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ		ЛЕГИРОВАННАЯ/ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ		ЛЕГИРОВАННАЯ/ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		ЧУГУН	
КОД МАТЕРИАЛА	45C, S50C, SCM		SCM, SKT, SKD		SCM, SKT, SKD		SKT, SKD		SUS 304		FC/FCD	
ТВЕРДОСТЬ HRC	HRC <20		HRC 20~30		HRC 30~40		HRC 40~45		HRC <25~<30		HRC <32~<43	
СКОРОСТЬ РЕЗ. Vc	88 М/МИН		71 М/МИН		59 М/МИН		35 М/МИН		71 М/МИН		103 М/МИН	
ДИАМЕТР ФРЕЗЫ	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН
0.5R	46,800	545	42,120	420	28,080	230	18,720	110	42,120	490	58,500	685
1.0R	26,676	700	21,060	470	15,210	280	10,660	140	21,060	555	29,718	780
2.0R	14,976	875	11,232	560	8,190	335	5,980	175	11,232	655	14,976	875
3.0R	9,828	860	7,488	560	4,194	300	3,926	170	7,488	655	9,828	860
4.0R	7,488	875	5,616	560	3,744	305	2,990	175	5,616	655	7,488	875
5.0R	5,967	870	4,446	550	2,808	285	2,379	175	4,446	650	5,967	870
6.0R	4,914	860	3,744	560	2,340	285	1,976	175	3,744	655	4,914	860
8.0R	4,160	970	3,120	620	2,208	330	1,664	195	3,120	730	4,160	970
10.0R	3,380	890	2,496	560	1,690	310	1,352	175	2,496	655	3,380	890



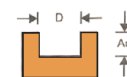
Параметры

Режимы резания
Cutting parameters

Режимы фрезерования

Радиусная твердосплавная фреза, 4 зуба

Вычисление фрезерования (mm)



Ad = 0.1D
(D < 3, Ad ≤ 0.05D)

Ad = 0.5D
(D < 3, Ad ≤ 0.25D)

d	Допуск/mm
$\Phi < 3$	0 ~ -0.03
$3 \leq \Phi \leq 10$	0 ~ -0.04
$\Phi > 10$	0 ~ -0.05

R	Допуск/mm
R	± 0.02

Finishing	◎
Semi-Finishing	◎
Roughing	○



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ/ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ		ЛЕГИРОВАННАЯ/ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ		ЛЕГИРОВАННАЯ/ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		ЧУГУН	
КОД МАТЕРИАЛА	45C, S50C, SCM		SCM, SKT, SKD		SCM, SKT, SKD		SKT, SKD		SUS304		FC/FCD	
ТВЕРДОСТЬ HRC	HRC <20		HRC 20~30		HRC 30~40		HRC 40~45		HRC <25~<30		HRC <32~<43	
СКОРОСТЬ РЕЗ. Vc	88М/МИН		71М/МИН		59М/МИН		35М/МИН		71М/МИН		103М/МИН	
ДИАМЕТР ФРЕЗЫ	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН	ОБОРОТОВ/МИНУТУ	ПОДАЧА ММ/МИН
1ММ	26,000	190	22,230	140	18,720	100	10,400	40	22,230	22,230	32,760	240
2ММ	14,040	235	11,232	160	9,360	110	5,616	45	11,232	11,232	16,380	270
3ММ	9,828	270	7,098	175	6,084	120	3,900	55	7,488	7,488	11,232	310
4ММ	7,020	260	5,616	175	4,680	120	2,808	50	5,616	5,616	8,424	310
5ММ	5,850	270	4,446	175	3,744	120	2,340	55	4,446	4,446	6,552	300
6ММ	4,680	260	3,744	175	3,042	120	1,872	50	3,744	3,744	5,616	310
8ММ	3,510	260	2,808	175	2,340	120	1,404	50	2,808	2,808	4,212	310
10ММ	2,808	260	2,223	175	1,872	120	1,131	50	2,223	2,223	3,276	300
12ММ	2,340	260	1,872	175	1,560	120	936	50	1,872	1,872	2,808	310
14ММ	2,340	300	1,768	195	1,482	135	936	60	1,768	1,768	2,600	335
16ММ	2,028	300	2,730	345	1,300	135	819	60	2,730	2,730	2,340	345
18ММ	2,028	305	1,378	175	1,144	120	819	60	1,378	1,378	2,080	310
20ММ	1,560	260	1,248	175	1,144	120	624	50	1,248	1,248	1,820	300

Состав твердого сплава карбид вольфрама

Карбид вольфрам с добавлением кобальта (WC-Co)

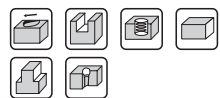
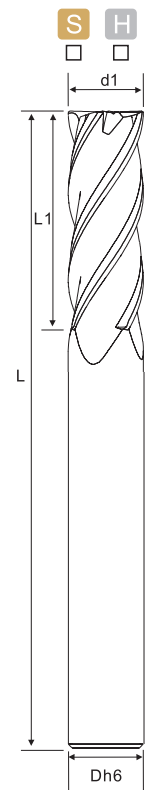


СПЛАВ	WC%	CO%	G/CM³	HV30	HRA	N/MM²	MPA.M¹/²	РАЗМЕР ЗЕРНА μm
YK20	90	10	14.5	1660	91.8	4000	12	0.7
YK 25UF	88	12	14.2	1780	92.7	4200	12	0.4
YK25T	88	12	14.2	1600	91.4	4800	13	0.6
YK30	90	10	14.5	1700	92.4	4200	12	0.5
YK35	91	9	14.5	2000	94	4000	9	0.2



>> NOR-4F

P M K N



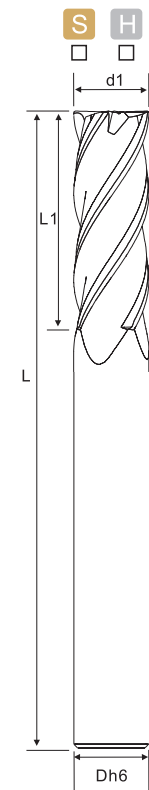
d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1	L1	Dh6	L
NOR-ML4F01450	d1	3	4	50
NOR-ML4F15450	d1.5	4	4	50
NOR-ML4F02450	d2	6	4	50
NOR-ML4F25450	d2.5	8	4	50
NOR-ML4F03350	d3	8	3	50
NOR-ML4F03450	d3	8	4	50
NOR-ML4F35450	d3.5	8	4	50
NOR-ML4F04450	d4	10	4	50
NOR-ML4F05550	d5	13	5	50
NOR-ML4F05650	d5	13	6	50
NOR-ML4F06650	d6	15	6	50
NOR-ML4F08860	d8	20	8	60
NOR-ML4F03375	d3	12	3	75
NOR-ML4F04475	d4	15	4	75
NOR-ML4F05575	d5	20	5	75
NOR-ML4F06675	d6	20	6	75
NOR-ML4F08875	d8	25	8	75
NOR-ML4F101075	d10	25	10	75
NOR-ML4F121275	d12	30	12	75
NOR-ML4F141480	d14	32	14	80
NOR-ML4F033100	d3	12	3	100
NOR-ML4F044100	d4	16	4	100
NOR-ML4F055100	d5	20	5	100
NOR-ML4F066100	d6	25	6	100
NOR-ML4F088100	d8	35	8	100
NOR-ML4F1010100	d10	40	10	100
NOR-ML4F1212100	d12	45	12	100
NOR-ML4F1414100	d14	45	14	100
NOR-ML4F1616100	d16	45	16	100



» NOR-4F

P **M** **K** **N**



d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1	L1	Dh6	L
NOR-ML4F1818100	d18	45	18	100
NOR-ML4F2020100	d20	45	20	100
NOR-ML4F2525100	d25	45	25	100
NOR-ML4F066150	d6	25	6	150
NOR-ML4F088150	d8	35	8	150
NOR-ML4F1010150	d10	45	10	150
NOR-ML4F1212150	d12	45	12	150
NOR-ML4F1414150	d14	45	14	150
NOR-ML4F1616150	d16	50	16	150
NOR-ML4F1818150	d18	50	18	150
NOR-ML4F2020150	d20	55	20	150
NOR-ML4F2525150	d25	60	25	150

☒ ОТЛИЧНО ☐ ХОРОШО

УПЛОДИАСТЯ СТЫЛЬ ЛЕГІРОВАНАЯ СТЫЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕНАЯ СТЫЛЬ	ЗАКАЛЕНАЯ СТЫЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТЫЛЬ				НЕРКАВЕЮ- ЩАЯ СТЫЛЬ	ЛИТОЙ ЧГУН КОВАНЫЙ ЧГУН	МЕДЬ	АЛЮМИ- НИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧ- НЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТІК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB						
○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



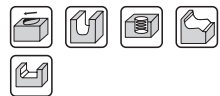
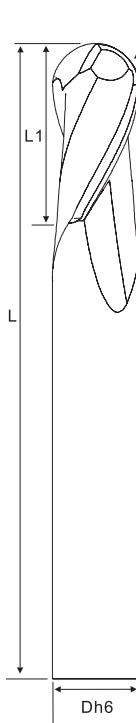
NOR

Универсальная
фреза
Universal milling cutter

NOR-2B

Сферическая фреза, 2 зуба

Сферическая фреза для профильного фрезерования, фрезерования пазов, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 55HRC (mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	R	L1	Dh6	L
NOR-ML2B05450	R0.5	2	4	50
NOR-ML2B075450	R0.75	3	4	50
NOR-ML2B10450	R1	4	4	50
NOR-ML2B125450	R1.25	5	4	50
NOR-ML2B15350	R1.5	6	3	50
NOR-ML2B15450	R1.5	6	4	50
NOR-ML2B175450	R1.75	6	4	50
NOR-ML2B20450	R2	8	4	50
NOR-ML2B25550	R2.5	10	5	50
NOR-ML2B25650	R2.5	10	6	50
NOR-ML2B30650	R3	12	6	50
NOR-ML2B40860	R4	16	8	60
NOR-ML2B15375	R1.5	6	3	75
NOR-ML2B20475	R2	8	4	75
NOR-ML2B25575	R2.5	10	5	75
NOR-ML2B30675	R3	12	6	75
NOR-ML2B40875	R4	16	8	75
NOR-ML2B501075	R5	20	10	75
NOR-ML2B601275	R6	24	12	75
NOR-ML2B701480	R7	28	14	80
NOR-ML2B153100	R1.5	6	3	100
NOR-ML2B204100	R2	8	4	100
NOR-ML2B255100	R2.5	10	5	100
NOR-ML2B306100	R3	12	6	100
NOR-ML2B408100	R4	16	8	100
NOR-ML2B5010100	R5	20	10	100
NOR-ML2B6012100	R6	24	12	100
NOR-ML2B7014100	R7	28	14	100
NOR-ML2B8016100	R8	32	16	100



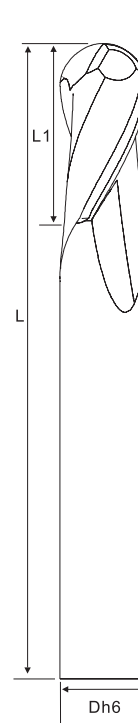
NOR

Универсальная
фреза
Universal milling cutter

NOR-2B

Сферическая фреза, 2 зуба

Сферическая фреза для профильного фрезерования, фрезерования пазов, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 55HRC (mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	R	L1	Dh6	L
NOR-ML2B9018100	R9	36	18	100
NOR-ML2B1020100	R10	40	20	100
NOR-ML2B12525100	R12.5	50	25	100
NOR-ML2B306150	R3	12	6	150
NOR-ML2B408150	R4	16	8	150
NOR-ML2B5010150	R5	20	10	150
NOR-ML2B6012150	R6	24	12	150
NOR-ML2B7014150	R7	28	14	150
NOR-ML2B8016150	R8	32	16	150
NOR-ML2B9018150	R9	36	18	150
NOR-ML2B1020150	R10	40	20	150
NOR-ML2B12525150	R12.5	50	25	150

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
	~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC								
	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



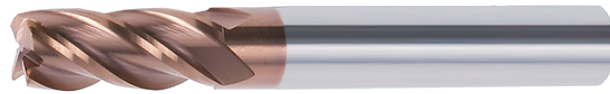
NOR

Универсальная
фреза
Universal milling cutter

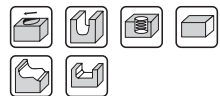
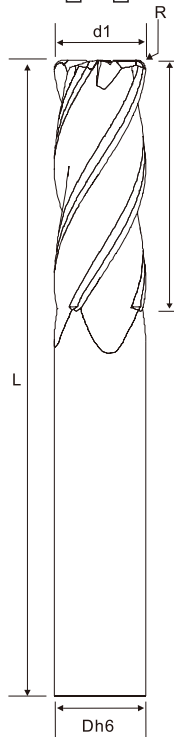
NOR-4R

Радиусная фреза, 4 зуба

Радиусная фреза для профильного фрезерования, фрезерования пазов, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 55HRC



(mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1-R	L1	Dh6	L
NOR-ML4R053350	d3 R0.5	8	3	50
NOR-ML4R103350	d3 R1	8	3	50
NOR-ML4R053450	d3 R0.5	8	4	50
NOR-ML4R103450	d3 R1	8	4	50
NOR-ML4R054450	d4 R0.5	10	4	50
NOR-ML4R104450	d4 R1	10	4	50
NOR-ML4R055550	d5 R0.5	13	5	50
NOR-ML4R105550	d5 R1	13	5	50
NOR-ML4R055650	d5 R0.5	13	6	50
NOR-ML4R105650	d5 R1	13	6	50
NOR-ML4R056650	d6 R0.5	15	6	50
NOR-ML4R106650	d6 R1	15	6	50
NOR-ML4R058860	d8 R0.5	20	8	60
NOR-ML4R108860	d8 R1	20	8	60
NOR-ML4R053375	d3 R0.5	12	3	75
NOR-ML4R103375	d3 R1	12	3	75
NOR-ML4R054475	d4 R0.5	15	4	75
NOR-ML4R104475	d4 R1	15	4	75
NOR-ML4R055575	d5 R0.5	20	5	75
NOR-ML4R105575	d5 R1	20	5	75
NOR-ML4R056675	d6 R0.5	20	6	75
NOR-ML4R106675	d6 R1	20	6	75
NOR-ML4R058875	d8 R0.5	25	8	75
NOR-ML4R108875	d8 R1	25	8	75
NOR-ML4R051075	d10 R0.5	25	10	75
NOR-ML4R101075	d10 R1	25	10	75
NOR-ML4R051275	d12 R0.5	30	12	75
NOR-ML4R101275	d12 R1	30	12	75
NOR-ML4R051480	d14 R0.5	32	14	80



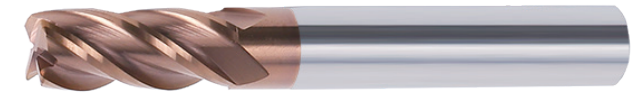
NOR

Универсальная
фреза
Universal milling cutter

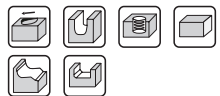
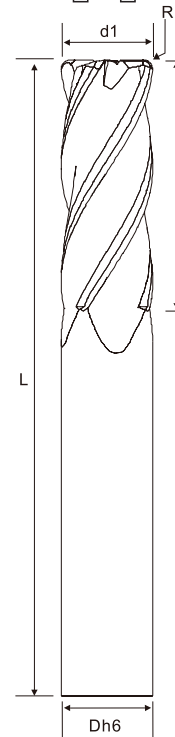
NOR-4R

Радиусная фреза, 4 зуба

Радиусная фреза для профильного фрезерования, фрезерования пазов, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 55HRC



(mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1-R	L1	Dh6	L
NOR-ML4R101480	d14 R1	32	14	80
NOR-ML4R053100	d3 R0.5	12	3	100
NOR-ML4R103100	d3 R1	12	3	100
NOR-ML4R054100	d4 R0.5	16	4	100
NOR-ML4R104100	d4 R1	16	4	100
NOR-ML4R055100	d5 R0.5	20	5	100
NOR-ML4R105100	d5 R1	20	5	100
NOR-ML4R056100	d6 R0.5	25	6	100
NOR-ML4R106100	d6 R1	25	6	100
NOR-ML4R058100	d8 R0.5	35	8	100
NOR-ML4R108100	d8 R1	35	8	100
NOR-ML4R0510100	d10 R0.5	40	10	100
NOR-ML4R1010100	d10 R1	40	10	100
NOR-ML4R0512100	d12 R0.5	45	12	100
NOR-ML4R1012100	d12 R1	45	12	100
NOR-ML4R0514100	d14 R0.5	45	14	100
NOR-ML4R1014100	d14 R1	45	14	100
NOR-ML4R0516100	d16 R0.5	45	16	100
NOR-ML4R1016100	d16 R1	45	16	100
NOR-ML4R0518100	d18 R0.5	45	18	100
NOR-ML4R1018100	d18 R1	45	18	100
NOR-ML4R0520100	d20 R0.5	45	20	100
NOR-ML4R1020100	d20 R1	45	20	100
NOR-ML4R0525100	d25 R0.5	45	25	100
NOR-ML4R1025100	d25 R1	45	25	100
NOR-ML4R056150	d6 R0.5	25	6	150
NOR-ML4R106150	d6 R1	25	6	150
NOR-ML4R058150	d8 R0.5	35	8	150
NOR-ML4R108150	d8 R1	35	8	150



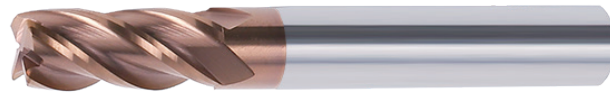
NOR

Универсальная
фреза
Universal milling cutter

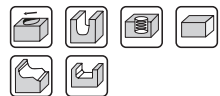
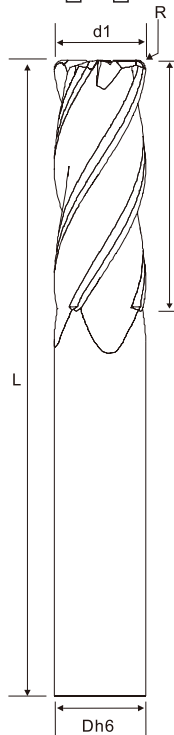
NOR-4R

Радиусная фреза, 4 зуба

Радиусная фреза для профильного фрезерования, фрезерования пазов, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 55HRC



(mm)



Артикул	d1-R	L1	Dh6	L
NOR-ML4R0510150	d10 R0.5	45	10	150
NOR-ML4R1010150	d10 R1	45	10	150
NOR-ML4R1512150	d12 R0.5	45	12	150
NOR-ML4R1012150	d12 R1	45	12	150
NOR-ML4R0514150	d14 R0.5	45	14	150
NOR-ML4R1014150	d14 R1	45	14	150
NOR-ML4R1516150	d16 R0.5	50	16	150
NOR-ML4R1016150	d16 R1	50	16	150
NOR-ML4R0518150	d18 R0.5	50	18	150
NOR-ML4R1018150	d18 R1	50	18	150
NOR-ML4R0520150	d20 R0.5	55	20	150
NOR-ML4R1020150	d20 R1	55	20	150
NOR-ML4R0525150	d25 R0.5	60	25	150
NOR-ML4R1025150	d25 R1	60	25	150

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~35HRC	~350HB						
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○

○ ОТЛИЧНО ○ ХОРОШО



GEN

Универсальная
фреза
Universal milling cutter

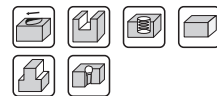
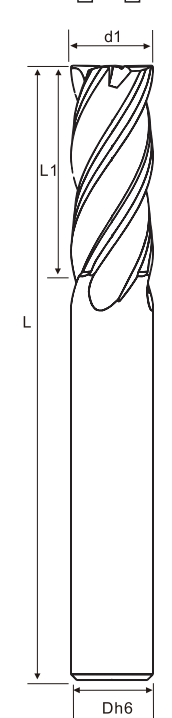
GEN-4F

Концевая фреза, 4 зуба

Универсальная фреза увеличенной прочности с углом спирали 35° для фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 55HRC



(mm)



Артикул	d1	L1	Dh6	L
GEN-ML4F01450	d1	3	4	50
GEN-ML4F15450	d1.5	4	4	50
GEN-ML4F02450	d2	6	4	50
GEN-ML4F25450	d2.5	8	4	50
GEN-ML4F03350	d3	8	3	50
GEN-ML4F03450	d3	8	4	50
GEN-ML4F35450	d3.5	8	4	50
GEN-ML4F04450	d4	10	4	50
GEN-ML4F05550	d5	13	5	50
GEN-ML4F05650	d5	13	6	50
GEN-ML4F06650	d6	15	6	50
GEN-ML4F08860	d8	20	8	60
GEN-ML4F03375	d3	12	3	75
GEN-ML4F04475	d4	15	4	75
GEN-ML4F05575	d5	20	5	75
GEN-ML4F06675	d6	20	6	75
GEN-ML4F08875	d8	25	8	75
GEN-ML4F101075	d10	25	10	75
GEN-ML4F121275	d12	30	12	75
GEN-ML4F141480	d14	32	14	80
GEN-ML4F033100	d3	12	3	100
GEN-ML4F044100	d4	16	4	100
GEN-ML4F055100	d5	20	5	100
GEN-ML4F066100	d6	25	6	100
GEN-ML4F088100	d8	35	8	100
GEN-ML4F1010100	d10	40	10	100
GEN-ML4F1212100	d12	45	12	100
GEN-ML4F1414100	d14	45	14	100
GEN-ML4F1616100	d16	45	16	100

d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04



GEN

Универсальная
фреза
Universal milling cutter

GEN-4F

Концевая фреза, 4 зуба

Универсальная фреза увеличенной прочности с углом спирали 35° для фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 55HRC



(mm)

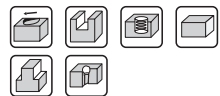
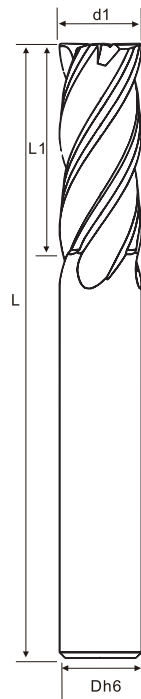


ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/mm	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
D<3	0~-0.02		~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB						
3≤D≤10	0~-0.03														
D>10	0~-0.04														



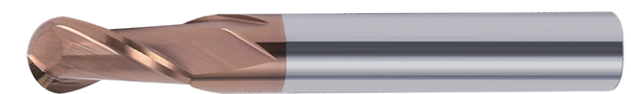
GEN

Универсальная
фреза
Universal milling cutter

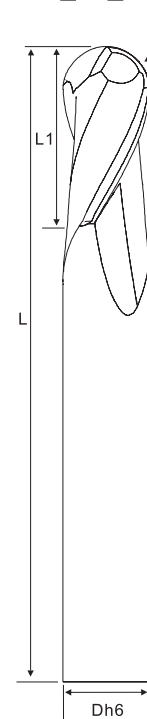
GEN-2B

Сферическая фреза, 2 зуба

Сферическая фреза увеличенной прочности для профильного фрезерования, фрезерования пазов, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 55HRC



(mm)



Артикул	R	L1	Dh6	L
GEN-ML2B05450	R0.5	2	4	50
GEN-ML2B075450	R0.75	3	4	50
GEN-ML2B10450	R1	4	4	50
GEN-ML2B125450	R1.25	5	4	50
GEN-ML2B15350	R1.5	6	3	50
GEN-ML2B15450	R1.5	6	4	50
GEN-ML2B175450	R1.75	6	4	50
GEN-ML2B20450	R2	8	4	50
GEN-ML2B25550	R2.5	10	5	50
GEN-ML2B25650	R2.5	10	6	50
GEN-ML2B30650	R3	12	6	50
GEN-ML2B40860	R4	16	8	60
GEN-ML2B15375	R1.5	6	3	75
GEN-ML2B20475	R2	8	4	75
GEN-ML2B25575	R2.5	10	5	75
GEN-ML2B30675	R3	12	6	75
GEN-ML2B40875	R4	16	8	75
GEN-ML2B501075	R5	20	10	75
GEN-ML2B601275	R6	24	12	75
GEN-ML2B701480	R7	28	14	80
GEN-ML2B153100	R1.5	6	3	100
GEN-ML2B204100	R2	8	4	100
GEN-ML2B255100	R2.5	10	5	100
GEN-ML2B306100	R3	12	6	100
GEN-ML2B408100	R4	16	8	100
GEN-ML2B5010100	R5	20	10	100
GEN-ML2B6012100	R6	24	12	100
GEN-ML2B7014100	R7	28	14	100
GEN-ML2B8016100	R8	32	16	100

d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04



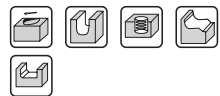
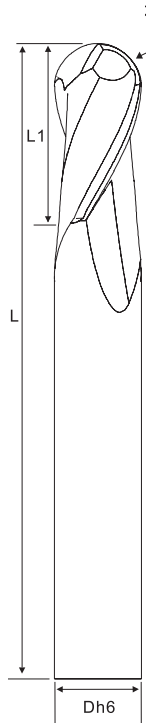
GEN

Универсальная
фреза
Universal milling cutter

GEN-2B

Сферическая фреза, 2 зуба

Сферическая фреза увеличенной прочности для профильного фрезерования, фрезерования пазов, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 55HRC (mm)



Артикул	R	L1	Dh6	L
GEN-ML2B9018100	R9	36	18	100
GEN-ML2B1020100	R10	40	20	100
GEN-ML2B12525100	R12.5	50	25	100
GEN-ML2B306150	R3	12	6	150
GEN-ML2B408150	R4	16	8	150
GEN-ML2B5010150	R5	20	10	150
GEN-ML2B6012150	R6	24	12	150
GEN-ML2B7014150	R7	28	14	150
GEN-ML2B8016150	R8	32	16	150
GEN-ML2B918150	R9	36	18	150
GEN-ML2B1020150	R10	40	20	150
GEN-ML2B12525150	R12.5	50	25	150

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/mm	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
D<3	0~-0.02	~40HRC	~45HRC ~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC	~350HB						
3≤D≤10	0~-0.03	○	○ ○ ○ ○ ○	○	○	○	○		○	○	○
D>10	0~-0.04										



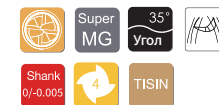
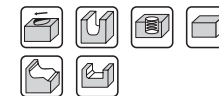
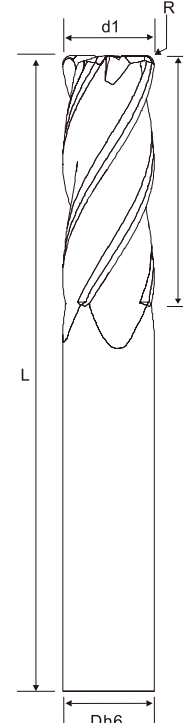
GEN

Универсальная
фреза
Universal milling cutter

GEN-4R

Радиусная фреза, 4 зуба

Радиусная фреза увеличенной прочности с углом спирали 35°, для профильного фрезерования, фрезерования пазов, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 55HRC (mm)



Артикул	d1-R	L1	Dh6	L
GEN-ML4R053350	d3 R0.5	8	3	50
GEN-ML4R103350	d3 R1	8	3	50
GEN-ML4R053450	d3 R0.5	8	4	50
GEN-ML4R103450	d3 R1	8	4	50
GEN-ML4R054450	d4 R0.5	10	4	50
GEN-ML4R104450	d4 R1	10	4	50
GEN-ML4R055550	d5 R0.5	13	5	50
GEN-ML4R105550	d5 R1	13	5	50
GEN-ML4R056550	d5 R0.5	13	6	50
GEN-ML4R105650	d5 R1	13	6	50
GEN-ML4R056650	d6 R0.5	15	6	50
GEN-ML4R106650	d6 R1	15	6	50
GEN-ML4R058860	d8 R0.5	20	8	60
GEN-ML4R108860	d8 R1	20	8	60
GEN-ML4R053375	d3 R0.5	12	3	75
GEN-ML4R103375	d3 R1	12	3	75
GEN-ML4R054475	d4 R0.5	15	4	75
GEN-ML4R104475	d4 R1	15	4	75
GEN-ML4R055575	d5 R0.5	20	5	75
GEN-ML4R105575	d5 R1	20	5	75
GEN-ML4R056675	d6 R0.5	20	6	75
GEN-ML4R106675	d6 R1	20	6	75
GEN-ML4R058875	d8 R0.5	25	8	75
GEN-ML4R108875	d8 R1	25	8	75
GEN-ML4R051075	d10 R0.5	25	10	75
GEN-ML4R101075	d10 R1	25	10	75
GEN-ML4R051275	d12 R0.5	30	12	75
GEN-ML4R101275	d12 R1	30	12	75
GEN-ML4R051480	d14 R0.5	32	14	80

d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04



GEN

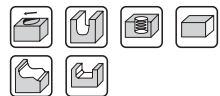
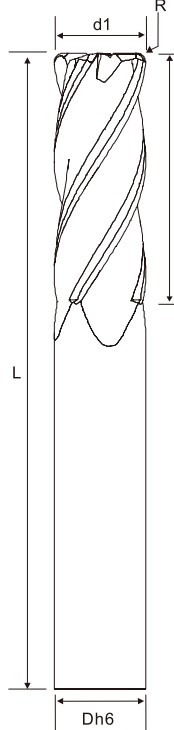
Универсальная
фреза
Universal milling cutter

GEN-4R

Радиусная фреза, 4 зуба

Радиусная фреза увеличенной прочности с углом спирали 35°, для профильного фрезерования, фрезерования пазов, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 55HRC

(mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1-R	L1	Dh6	L
GEN-ML4R101480	d14 R1	32	14	80
GEN-ML4R053100	d3 R0.5	12	3	100
GEN-ML4R103100	d3 R1	12	3	100
GEN-ML4R054100	d4 R0.5	16	4	100
GEN-ML4R104100	d4 R1	16	4	100
GEN-ML4R055100	d5 R0.5	20	5	100
GEN-ML4R105100	d5 R1	20	5	100
GEN-ML4R056100	d6 R0.5	25	6	100
GEN-ML4R106100	d6 R1	25	6	100
GEN-ML4R058100	d8 R0.5	35	8	100
GEN-ML4R108100	d8 R1	35	8	100
GEN-ML4R0510100	d10 R0.5	40	10	100
GEN-ML4R1010100	d10 R1	40	10	100
GEN-ML4R0512100	d12 R0.5	45	12	100
GEN-ML4R1012100	d12 R1	45	12	100
GEN-ML4R0514100	d14 R0.5	45	14	100
GEN-ML4R1014100	d14 R1	45	14	100
GEN-ML4R0516100	d16 R0.5	45	16	100
GEN-ML4R1016100	d16 R1	45	16	100
GEN-ML4R0518100	d18 R0.5	45	18	100
GEN-ML4R1018100	d18 R1	45	18	100
GEN-ML4R0520100	d20 R0.5	45	20	100
GEN-ML4R1020100	d20 R1	45	20	100
GEN-ML4R0525100	d25 R0.5	45	25	100
GEN-ML4R1025100	d25 R1	45	25	100
GEN-ML4R056150	d6 R0.5	25	6	150
GEN-ML4R106150	d6 R1	25	6	150
GEN-ML4R058150	d8 R0.5	35	8	150
GEN-ML4R108150	d8 R1	35	8	150



GEN

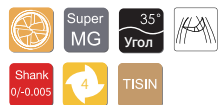
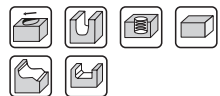
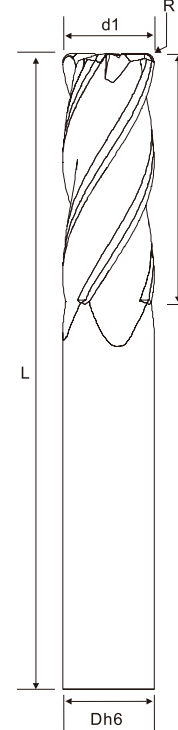
Универсальная
фреза
Universal milling cutter

GEN-4R

Радиусная фреза, 4 зуба

Радиусная фреза увеличенной прочности с углом спирали 35°, для профильного фрезерования, фрезерования пазов, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 55HRC

(mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1-R	L1	Dh6	L
GEN-ML4R0510150	d10 R0.5	45	10	150
GEN-ML4R1010150	10 R1	45	10	150
GEN-ML4R0512150	12 R0.5	45	12	150
GEN-ML4R1012150	12 R1	45	12	150
GEN-ML4R0514150	14 R0.5	45	14	150
GEN-ML4R1014150	14 R1	45	14	150
GEN-ML4R0516150	16 R0.5	50	16	150
GEN-ML4R1016150	16 R1	50	16	150
GEN-ML4R0518150	18 R0.5	50	18	150
GEN-ML4R1018150	18 R1	50	18	150
GEN-ML4R0520150	20 R0.5	55	20	150
GEN-ML4R1020150	20 R1	55	20	150
GEN-ML4R0525150	25 R0.5	60	25	150
GEN-ML4R1025150	25 R1	60	25	150

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
	~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB						
	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



SUS

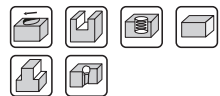
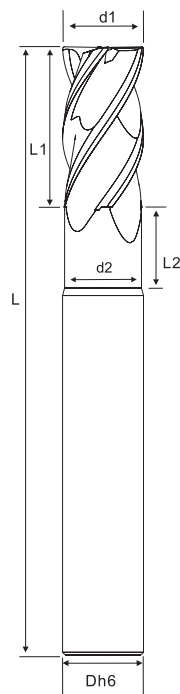
Для нержавеющей
стали
Special for stainless steel

SUS-4F

Концевая фреза, 4 зуба

Для нержавеющей стали. Виброустойчивая фреза с переменным углом наклона винтовой спирали и боковой режущей кромки, с покрытием AlCrSiN, подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля и аустенитные сплавы твердостью до 48HRC

(mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1	d2	L1	L2	Dh6	L
SUS-ML4F01450	D1	/	3	/	D4	50
SUS-ML4F15450	D1.5	/	4	/	D4	50
SUS-ML4F02450	D2	/	6	/	D4	50
SUS-ML4F25450	D2.5	/	8	/	D4	50
SUS-ML4F03350	D3	/	8	/	D3	50
SUS-ML4F03450	D3	/	8	/	D4	50
SUS-ML4F35450	D3.5	/	8	/	D4	50
SUS-ML4F04450	D4	3.7	8	3	D4	50
SUS-ML4F05550	D5	4.7	10	5	D5	50
SUS-ML4F05650	D5	4.7	10	5	D6	50
SUS-ML4F06650	D6	5.7	12	5	D6	50
SUS-ML4F08860	D8	7.7	17	5	D8	60
SUS-ML4F03375	D3	2.7	10	5	D3	75
SUS-ML4F04475	D4	3.7	12	5	D4	75
SUS-ML4F05575	D5	4.7	17	5	D5	75
SUS-ML4F06675	D6	5.7	17	5	D6	75
SUS-ML4F08875	D8	7.7	22	5	D8	75
SUS-ML4F101075	D10	9.7	22	5	D10	75
SUS-ML4F121275	D12	11.7	27	5	D12	75
SUS-ML4F141480	D14	13.7	28	10	D14	80
SUS-ML4F033100	D3	2.7	10	5	D3	100
SUS-ML4F044100	D4	3.7	13	5	D4	100
SUS-ML4F055100	D5	4.7	17	5	D5	100
SUS-ML4F066100	D6	5.7	22	5	D6	100
SUS-ML4F088100	D8	7.7	30	5	D8	100
SUS-ML4F1010100	D10	9.7	35	5	D10	100
SUS-ML4F1212100	D12	11.7	40	5	D12	100
SUS-ML4F1414100	D14	13.7	40	10	D14	100
SUS-ML4F1616100	D16	15.7	40	10	D16	100



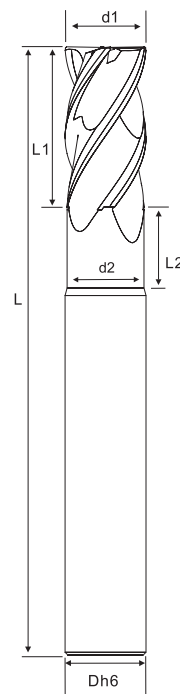
SUS

Для нержавеющей
стали
Special for stainless steel

SUS-4F

Концевая фреза, 4 зуба

Для нержавеющей стали. Виброустойчивая фреза с переменным углом наклона винтовой спирали и боковой режущей кромки, с покрытием AlCrSiN, подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля и аустенитные сплавы твердостью до 48HRC



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

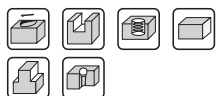
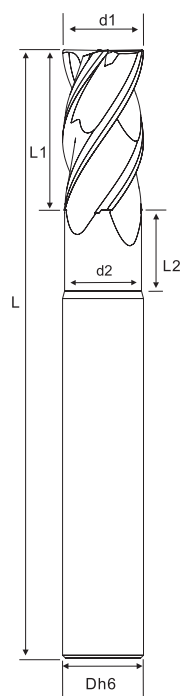
Артикул	d1	d2	L1	L2	Dh6	L
SUS-ML4F1818100	D18	17.7	40	10	D18	100
SUS-ML4F2020100	D20	19.7	40	10	D20	100
SUS-ML4F2525100	D25	24.7	40	10	D25	100
SUS-ML4F066150	D6	5.7	20	5	D6	150
SUS-ML4F088150	D8	7.7	30	5	D8	150
SUS-ML4F1010150	D10	9.7	40	5	D10	150
SUS-ML4F1212150	D12	11.7	40	5	D12	150
SUS-ML4F1414150	D14	13.7	40	10	D14	150
SUS-ML4F1616150	D16	15.7	45	10	D16	150
SUS-ML4F1818150	D18	17.7	45	10	D18	150
SUS-ML4F2020150	D20	19.7	50	10	D20	150
SUS-ML4F2525150	D25	24.7	55	10	D25	150

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАНЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~48HRC	~350HB							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



Для нержавеющей стали. Виброустойчивая фреза с переменным углом наклона винтовой спирали и боковой режущей кромки, с покрытием AlCrSiN, подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля и аустенитные сплавы твердостью до 48HRC (mm)



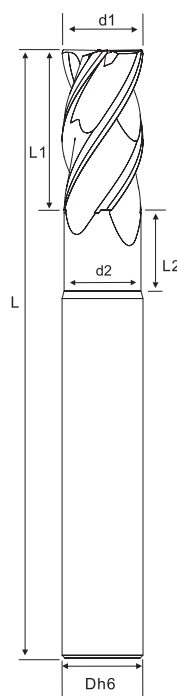
d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

SUS

Для нержавеющей
стали
Special for stainless steel



Для нержавеющей стали. Виброустойчивая фреза с переменным углом наклона винтовой спирали и боковой режущей кромки, с покрытием AlCrSiN, подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля и аустенитные сплавы твердостью до 48HRC (mm)



d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

SUS

Для нержавеющей
стали
Special for stainless steel

Артикул	d1-R	d2	L1	L2	Dh6	L
SUS-ML4R051818100	D18 R0.5	17.7	40	10	D18	100
SUS-ML4R052020100	D20 R0.5	19.7	40	10	D20	100
SUS-ML4R052525100	D25 R0.5	24.7	40	10	D25	100
SUS-ML4R0566150	D6 R0.5	5.7	20	5	D6	150
SUS-ML4R0566150	D6 R0.5	5.7	20	5	D6	150
SUS-ML4R0588150	D8 R0.5	7.7	30	5	D8	150
SUS-ML4R051010150	D10 R0.5	9.7	40	5	D10	150
SUS-ML4R051212150	D12 R0.5	11.7	40	5	D12	150
SUS-ML4R051414150	D14 R0.5	13.7	40	10	D14	150
SUS-ML4R051616150	D16 R0.5	15.7	45	10	D16	150
SUS-ML4R051818150	D18 R0.5	17.7	45	10	D18	150
SUS-ML4R052020150	D20 R0.5	19.7	50	10	D20	150
SUS-ML4R052525150	D25 R0.5	24.7	55	10	D25	150

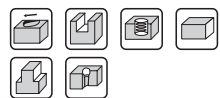
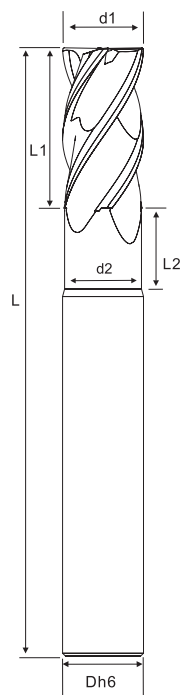
ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

☒ ОТЛИЧНО ☐ ХОРОШО

УПЛОТНЯЮЩАЯ СТЫЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТЫЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТЫЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТЫЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТЫЛЬ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТЫЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~48HRC	~350HB						
												



Для нержавеющей стали. Виброустойчивая фреза с переменным углом наклона винтовой спирали и боковой режущей кромки, с покрытием AlCrSiN, подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля и аустенитные сплавы твердостью до 48HRC



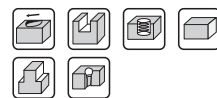
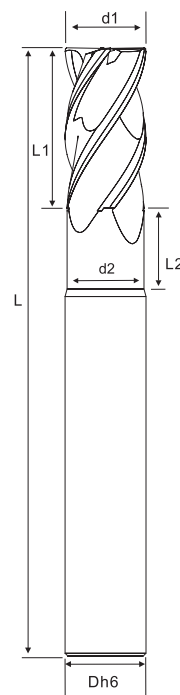
d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

SUS

Для нержавеющей
стали
Special for stainless steel



Для нержавеющей стали. Виброустойчивая фреза с переменным углом наклона винтовой спирали и боковой режущей кромки, с покрытием AlCrSiN, подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля и аустенитные сплавы твердостью до 48HRC



d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

SUS

Для нержавеющей
стали
Special for stainless steel

Артикул	d1-R	d2	L1	L2	Dh6	L
SUS-ML4R101818100	D18 R1	17.7	40	10	D18	100
SUS-ML4R102020100	D20 R1	19.7	40	10	D20	100
SUS-ML4R102525100	D25 R1	24.7	40	10	D25	100
SUS-ML4R1066150	D6 R1	5.7	20	5	D6	150
SUS-ML4R1066150	D6 R1	5.7	20	5	D6	150
SUS-ML4R1088150	D8 R1	7.7	30	5	D8	150
SUS-ML4R101010150	D10 R1	9.7	40	5	D10	150
SUS-ML4R101212150	D12 R1	11.7	40	5	D12	150
SUS-ML4R101414150	D14 R1	13.7	40	10	D14	150
SUS-ML4R101616150	D16 R1	15.7	45	10	D16	150
SUS-ML4R101818150	D18 R1	17.7	45	10	D18	150
SUS-ML4R102020150	D20 R1	19.7	50	10	D20	150
SUS-ML4R102525150	D25 R1	24.7	55	10	D25	150

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

☒ ОТЛИЧНО ☐ ХОРОШО

УПЛОДОСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~48HRC	~350HB						
○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○



SUS

Для нержавеющей
стали
Special for stainless steel

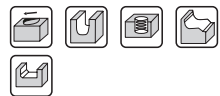
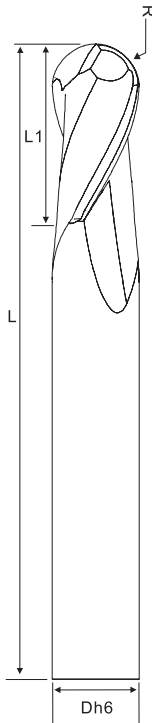
SUS-2B

Сферическая фреза, 2 зуба

Для нержавеющей стали. Виброустойчивая фреза с переменным углом наклона винтовой спирали и боковой режущей кромки, с покрытием AlCrSiN, подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля и аустенитные сплавы твердостью до 48HRC



(mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	R	d2	L1	L2	Dh6	L
SUS-ML2B05450	R0.5	/	2	/	D4	50
SUS-ML2B075450	R0.75	/	3	/	D4	50
SUS-ML2B10450	R1	/	4	/	D4	50
SUS-ML2B125450	R1.25	/	5	/	D4	50
SUS-ML2B15350	R1.5	/	6	/	D3	50
SUS-ML2B15450	R1.5	/	6	/	D4	50
SUS-ML2B175450	R1.75	/	6	/	D4	50
SUS-ML2B20450	R2	3.7	6	3	D4	50
SUS-ML2B25550	R2.5	4.7	7.5	5	D5	50
SUS-ML2B25650	R2.5	4.7	7.5	5	D6	50
SUS-ML2B30650	R3	5.7	9	5	D6	50
SUS-ML2B40860	R4	7.7	12	5	D8	60
SUS-ML2B15375	R1.5	2.7	4.5	5	D3	75
SUS-ML2B20475	R2	3.7	6	5	D4	75
SUS-ML2B25575	R2.5	4.7	7.5	5	D5	75
SUS-ML2B30675	R3	5.7	9	5	D6	75
SUS-ML2B40875	R4	7.7	12	5	D8	75
SUS-ML2B501075	R5	9.7	15	5	D10	75
SUS-ML2B601275	R6	11.7	18	5	D12	75
SUS-ML2B701480	R7	13.7	21	10	D14	80
SUS-ML2B153100	R1.5	2.7	4.5	5	D3	100
SUS-ML2B204100	R2	3.7	6	5	D4	100
SUS-ML2B255100	R2.5	4.7	7.5	5	D5	100
SUS-ML2B306100	R3	5.7	9	5	D6	100
SUS-ML2B408100	R4	7.7	12	5	D8	100
SUS-ML2B5010100	R5	9.7	15	5	D10	100
SUS-ML2B6012100	R6	11.7	18	5	D12	100
SUS-ML2B7014100	R7	13.7	21	10	D14	100
SUS-ML2B8016100	R8	15.7	24	10	D16	100



SUS

Для нержавеющей
стали
Special for stainless steel

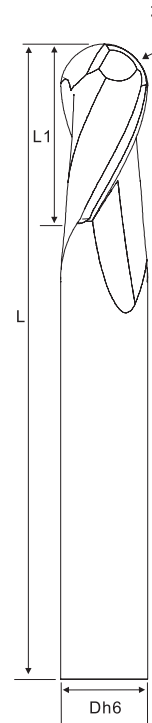
SUS-2B

Сферическая фреза, 2 зуба

Для нержавеющей стали. Виброустойчивая фреза с переменным углом наклона винтовой спирали и боковой режущей кромки, с покрытием AlCrSiN, подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля и аустенитные сплавы твердостью до 48HRC



(mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	R	d2	L1	L2	Dh6	L
SUS-ML2B9018100	R9	17.7	27	10	D18	100
SUS-ML2B1020100	R10	19.7	30	10	D20	100
SUS-ML2B12525100	R12.5	24.7	37.5	10	D25	100
SUS-ML2B306150	R3	5.7	9	5	D6	150
SUS-ML2B408150	R4	7.7	12	5	D8	150
SUS-ML2B5010150	R5	9.7	15	5	D10	150
SUS-ML2B6012150	R6	11.7	18	5	D12	150
SUS-ML2B7014150	R7	13.7	21	10	D14	150
SUS-ML2B8016150	R8	15.7	24	10	D16	150
SUS-ML2B9018150	R9	17.7	27	10	D18	150
SUS-ML2B1020150	R10	19.7	30	10	D20	150
SUS-ML2B12525150	R12.5	24.7	37.5	10	D25	150

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

УГЛЕРОДИСТАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~48HRC	~350HB						
	○		○	○	○	○	○	○		○	○	○



TUS

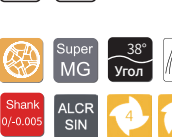
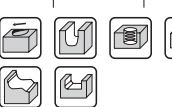
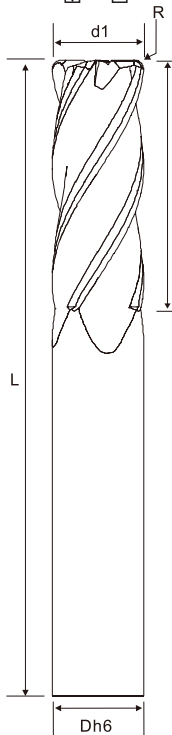
Для титановых
сплавов
Titanium alloy

TUS-4R/5R

Радиусная фреза, 4 /5 зуба

Для титановых сплавов, сплавов на основе никеля, жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали и других труднообрабатываемых материалов. С покрытием AlCrSiN с твердостью 3200HV, углом спирали 38°, для профильного фрезерования, бокового и торцевого фрезерования твердостью до 48HRC

(mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1	d2	L1	L2	Dh6	L
TUS-ML4R0110450	D1R0.1	/	3	/	D4	50
TUS-ML4R0115450	D1.5R0.1	/	4	/	D4	50
TUS-ML4R0102450	D2R0.1	/	6	/	D4	50
TUS-ML4R0125450	D2.5R0.1	/	8	/	D4	50
TUS-ML4R0203350	D3R0.2	/	8	/	D3	50
TUS-ML4R0203450	D3R0.2	/	8	/	D4	50
TUS-ML4R0235450	D3.5R0.2	/	8	/	D4	50
TUS-ML4R0504450	D4R0.5	3.7	8	3	D4	50
TUS-ML4R0505550	D5R0.5	4.7	10	5	D5	50
TUS-ML5R0505650	D5R0.5	4.7	10	5	D6	50
TUS-ML5R0506650	D6R0.5	5.7	12	5	D6	50
TUS-ML5R0508860	D8R0.5	7.7	17	5	D8	60
TUS-ML5R0203375	D3R0.2	2.7	10	5	D3	75
TUS-ML5R05047475	D4R0.5	3.7	12	5	D4	75
TUS-ML5R0505575	D5R0.5	4.7	17	5	D5	75
TUS-ML5R0506675	D6R0.5	5.7	17	5	D6	75
TUS-ML5R0508875	D8R0.5	7.7	22	5	D8	75
TUS-ML5R05101075	D10R0.5	9.7	22	5	D10	75
TUS-ML5R05121275	D12R0.5	11.7	27	5	D12	75
TUS-ML5R05141480	D14R0.5	13.7	28	10	D14	80
TUS-ML4R02033100	D3R0.2	2.7	10	5	D3	100
TUS-ML4R05044100	D4R0.5	3.7	13	5	D4	100
TUS-ML5R05045100	D5R0.5	4.7	17	5	D5	100
TUS-ML5R05066100	D6R0.5	5.7	22	5	D6	100
TUS-ML5R05088100	D8R0.5	7.7	30	5	D8	100
TUS-ML5R051010100	D10R0.5	9.7	35	5	D10	100
TUS-ML5R051212100	D12R0.5	11.7	40	5	D12	100
TUS-ML5R051414100	D14R0.5	13.7	40	10	D14	100
TUS-ML5R051616100	D16R0.5	15.7	40	10	D16	100



TUS

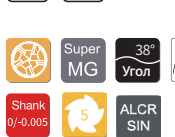
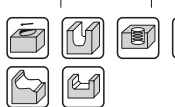
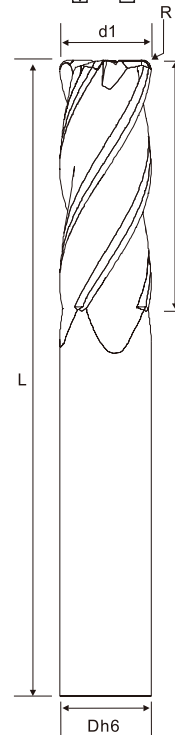
Для титановых
сплавов
Titanium alloy

TUS-4R/5R

Радиусная фреза, 4 /5 зуба

Для титановых сплавов, сплавов на основе никеля, жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали и других труднообрабатываемых материалов. С покрытием AlCrSiN с твердостью 3200HV, с углом спирали 38°, для профильного фрезерования, бокового и торцевого фрезерования твердостью до 48HRC

(mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

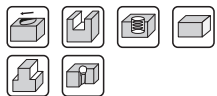
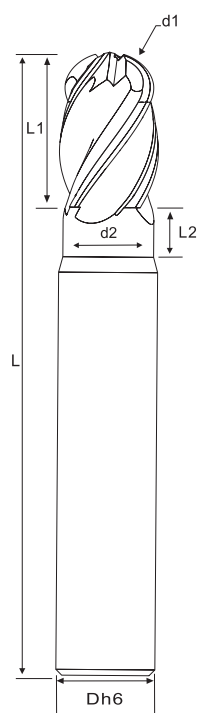
Артикул	d1	d2	L1	L2	Dh6	L
TUS-ML5R051818100	D18R0.5	17.7	40	10	D18	100
TUS-ML5R052020100	D20R0.5	19.7	40	10	D20	100
TUS-ML5R12525100	D25R1	24.7	40	10	D25	100
TUS-ML5R05066150	D6R0.5	5.7	22	5	D6	150
TUS-ML5R05088150	D8R0.5	7.7	30	5	D8	150
TUS-ML5R051010150	D10R0.5	9.7	40	5	D10	150
TUS-ML5R051212150	D12R0.5	11.7	40	5	D12	150
TUS-ML5R051414150	D14R0.5	13.7	40	10	D14	150
TUS-ML5R051616150	D16R0.5	15.7	45	10	D16	150
TUS-ML5R051818150	D18R0.5	17.7	45	10	D18	150
TUS-ML5R052020150	D20R0.5	19.7	50	10	D20	150
TUS-ML5R12525150	D25R1	24.7	55	10	D25	150

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕЖАКЕОВА- ЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИ- НИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧ- НЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~48HRC	~350HB							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○

Сферическая фреза, 4 зуба

Для титановых сплавов, сплавов на основе никеля, жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали и других труднообрабатываемых материалов. С покрытием AlCrSiN с твердостью 3200HV, с углом спирали 38°, для профильного фрезерования, бокового и торцевого фрезерования твердостью до 48HRC (mm)



d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

TUS

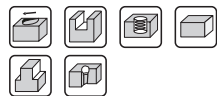
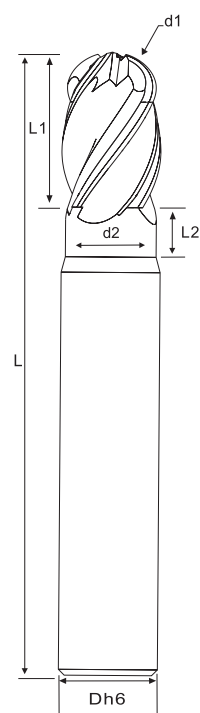
Для титановых сплавов
Titanium alloy



Артикул	R	d2	L1	L2	Dh6	L
TUS-ML4B05450	R0.5	/	2	/	D4	50
TUS-ML4B075450	R0.75	/	3	/	D4	50
TUS-ML4B10450	R1	/	4	/	D4	50
TUS-ML4B125450	R1.25	/	5	/	D4	50
TUS-ML4B15350	R1.5	/	6	/	D3	50
TUS-ML4B15450	R1.5	/	6	/	D4	50
TUS-ML4B175450	R1.75	/	6	/	D4	50
TUS-ML4B20450	R2	3.7	6	3	D4	50
TUS-ML4B25550	R2.5	4.7	7.5	5	D5	50
TUS-ML4B25650	R2.5	4.7	7.5	5	D6	50
TUS-ML4B30650	R3	5.7	9	5	D6	50
TUS-ML4B40860	R4	7.7	12	5	D8	60
TUS-ML4B15375	R1.5	2.7	4.5	5	D3	75
TUS-ML4B20475	R2	3.7	6	5	D4	75
TUS-ML4B25575	R2.5	4.7	7.5	5	D5	75
TUS-ML4B30675	R3	5.7	9	5	D6	75
TUS-ML4B40875	R4	7.7	12	5	D8	75
TUS-ML4B501075	R5	9.7	15	5	D10	75
TUS-ML4B601275	R6	11.7	18	5	D12	75
TUS-ML4B701480	R7	13.7	21	10	D14	80
TUS-ML4B153100	R1.5	2.7	4.5	5	D3	100
TUS-ML4B204100	R2	3.7	6	5	D4	100
TUS-ML4B255100	R2.5	4.7	7.5	5	D5	100
TUS-ML4B306100	R3	5.7	9	5	D6	100
TUS-ML4B408100	R4	7.7	12	5	D8	100
TUS-ML4B5010100	R5	9.7	15	5	D10	100
TUS-ML4B6012100	R6	11.7	18	5	D12	100
TUS-ML4B7014100	R7	13.7	21	10	D14	100
TUS-ML4B8016100	R8	15.7	24	10	D16	100

Сферическая фреза, 4 зуба

Для титановых сплавов, сплавов на основе никеля, жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали и других труднообрабатываемых материалов. С покрытием AlCrSiN с твердостью 3200HV, с углом спирали 38°, для профильного фрезерования, бокового и торцевого фрезерования твердостью до 48HRC (mm)



d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

TUS

Для титановых сплавов
Titanium alloy



Артикул	R	d2	L1	L2	Dh6	L
TUS-ML4B9018100	R9	17.7	27	10	D18	100
TUS-ML4B1020100	R10	19.7	30	10	D20	100
TUS-ML4B12525100	R12.5	24.7	37.5	10	D25	100
TUS-ML4B3060150	R3	5.7	9	5	D6	150
TUS-ML4B4080150	R4	7.7	12	5	D8	150
TUS-ML4B5010150	R5	9.7	15	5	D10	150
TUS-ML4B6012150	R6	11.7	18	5	D12	150
TUS-ML4B7014150	R7	13.7	21	10	D14	150
TUS-ML4B8016150	R8	15.7	24	10	D16	150
TUS-ML4B9018150	R9	17.7	27	10	D18	150
TUS-ML4B1020150	R10	19.7	30	10	D20	150
TUS-ML4B12525150	R12.5	24.7	37.5	10	D25	150

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

УПЛОТНЕННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~48HRC	~350HB							
○	●	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



GES

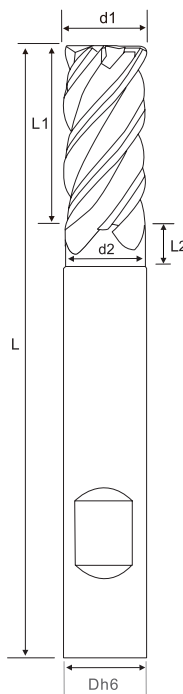
Фреза высокой
прочности
High hard milling cutter



Концевая фреза, 4 зуба. Угол спирали 45°. Для закаленной стали

Подходит для обработки закаленной стали, твердость более 60HRC, для обработки пазов и боковых поверхностей.

(mm)



Артикул	d1	d2	L1	L2	Dh6	L
GES-ML4F01450	φ 1	/	3	/	φ 4	50
GES-ML4F15450	φ 1.5	/	4	/	φ 4	50
GES-ML4F02450	φ 2	/	6	/	φ 4	50
GES-ML4F25450	φ 2.5	/	8	/	φ 4	50
GES-ML4F03350	φ 3	/	8	/	φ 3	50
GES-ML4F03450	φ 3	/	8	/	φ 4	50
GES-ML4F35450	φ 3.5	/	8	/	φ 4	50
GES-ML4F04450	φ 4	3.7	8	3	φ 4	50
GES-ML4F05550	φ 5	4.7	10	5	φ 5	50
GES-ML4F05650	φ 5	4.7	10	5	φ 6	50
GES-ML4F06650	φ 6	5.7	12	5	φ 6	50
GES-ML4F08860	φ 8	7.7	17	5	φ 8	60
GES-ML4F03375	φ 3	2.7	10	5	φ 3	75
GES-ML4F04475	φ 4	3.7	12	5	φ 4	75
GES-ML4F05575	φ 5	4.7	17	5	φ 5	75
GES-ML4F06675	φ 6	5.7	17	5	φ 6	75
GES-ML4F08875	φ 8	7.7	22	5	φ 8	75
GES-ML4F101075	φ 10	9.7	22	5	φ 10	75
GES-ML4F121275	φ 12	11.7	27	5	φ 12	75
GES-ML4F141480	φ 14	13.7	28	10	φ 14	80
GES-ML4F033100	φ 3	2.7	10	5	φ 3	100
GES-ML4F044100	φ 4	3.7	13	5	φ 4	100
GES-ML4F055100	φ 5	4.7	17	5	φ 5	100
GES-ML4F066100	φ 6	5.7	22	5	φ 6	100
GES-ML4F088100	φ 8	7.7	30	5	φ 8	100
GES-ML4F1010100	φ 10	9.7	35	5	φ 10	100
GES-ML4F1212100	φ 12	11.7	40	5	φ 12	100
GES-ML4F1414100	φ 14	13.7	40	10	φ 14	100



GES

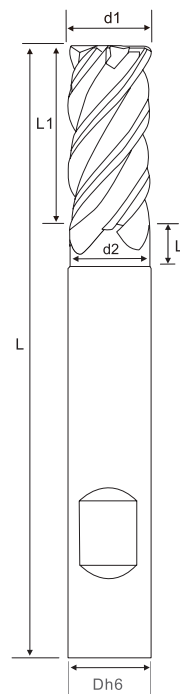
Фреза высокой прочности
High hard milling cutter



Концевая фреза, 4 зуба. Угол спирали 45°. Для закаленной стали

Подходит для обработки закаленной стали, твердость более 60HRC, для обработки пазов и боковых поверхностей.

(mm)



Артикул	d1	d2	L1	L2	Dh6	L
GES-ML4F1616100	φ 16	15.7	40	10	φ 16	100
GES-ML4F1818100	φ 18	17.7	40	10	φ 18	100
GES-ML4F2020100	φ 20	19.7	40	10	φ 20	100
GES-ML4F2525100	φ 25	24.7	40	10	φ 25	100
GES-ML4F066150	φ 6	5.7	22	5	φ 6	150
GES-ML4F088150	φ 8	7.7	30	5	φ 8	150
GES-ML4F1010150	φ 10	9.7	40	5	φ 10	150
GES-ML4F1212150	φ 12	11.7	40	5	φ 12	150
GES-ML4F1414150	φ 14	13.7	40	10	φ 14	150
GES-ML4F1616150	φ 16	15.7	45	10	φ 16	150
GES-ML4F1818150	φ 18	17.7	45	10	φ 18	150
GES-ML4F2020150	φ 20	19.7	50	10	φ 20	150
GES-ML4F2525150	φ 25	24.7	55	10	φ 25	150

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

 ОТЛИЧНО ХОРОШО

d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~48HRC	~350HB						



GES

Фреза высокой прочности
High hard milling cutter

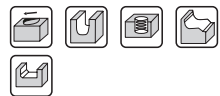
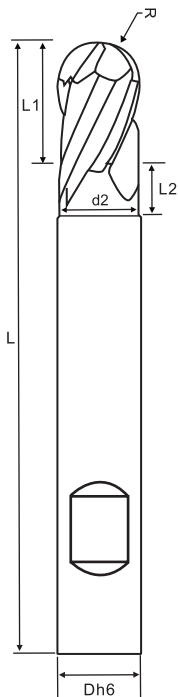


GES-2B

Сферическая фреза, 2 зуба. Для закаленной стали

Подходит для обработки закаленной стали, твердость более 60HRC, для обработки пазов и боковых поверхностей. Малые допуски обеспечивают очень высокую точность обработки.

(mm)



Артикул	d1	d2	L1	L2	Dh6	L
GES-ML2B05450	R0.5	/	2	/	φ 4	50
GES-ML2B075450	R0.75	/	3	/	φ 4	50
GES-ML2B10450	R1	/	4	/	φ 4	50
GES-ML2B125450	R1.25	/	5	/	φ 4	50
GES-ML2B15350	R1.5	/	6	/	φ 3	50
GES-ML2B15450	R1.5	/	6	/	φ 4	50
GES-ML2B175450	R1.75	/	6	/	φ 4	50
GES-ML2B20450	R2	3.7	6	5	φ 4	50
GES-ML2B25550	R2.5	4.7	7.5	5	φ 5	50
GES-ML2B25650	R2.5	4.7	7.5	5.5	φ 6	50
GES-ML2B30650	R3	5.7	9	5	φ 6	50
GES-ML2B40860	R4	7.7	12	6	φ 8	60
GES-ML2B15375	R1.5	2.7	4.5	5	φ 3	75
GES-ML2B20475	R2	3.7	6	5	φ 4	75
GES-ML2B25575	R2.5	4.7	7.5	5	φ 5	75
GES-ML2B30675	R3	5.7	9	5	φ 6	75
GES-ML2B40875	R4	7.7	12	6	φ 8	75
GES-ML2B501075	R5	9.7	15	7	φ 10	75
GES-ML2B601275	R6	11.7	18	7	φ 12	75
GES-ML2B701480	R7	13.7	21	10	φ 14	80
GES-ML2B153100	R1.5	2.7	4.5	5	φ 3	100
GES-ML2B204100	R2	3.7	6	5	φ 4	100
GES-ML2B255100	R2.5	4.7	7.5	5	φ 5	100
GES-ML2B306100	R3	5.7	9	5	φ 6	100
GES-ML2B408100	R4	7.7	12	6	φ 8	100
GES-ML2B5010100	R5	9.7	15	7	φ 10	100
GES-ML2B6012100	R6	11.7	18	7	φ 12	100
GES-ML2B7014100	R7	13.7	21	10	φ 14	100
GES-ML2B8016100	R8	15.7	24	10	φ 16	100



GES

Фреза высокой прочности
High hard milling cutter

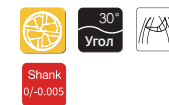
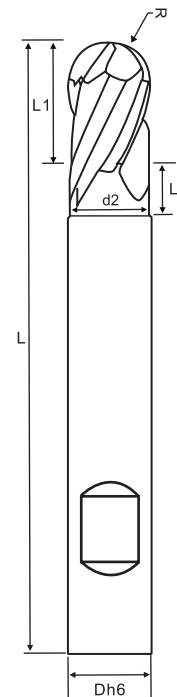


GES-2B

Сферическая фреза, 2 зуба. Для закаленной стали

Подходит для обработки закаленной стали, твердость более 60HRC, для обработки пазов и боковых поверхностей. Малые допуски обеспечивают очень высокую точность обработки.

(mm)



Артикул	d1	d2	L1	L2	Dh6	L
GES-ML2B9018100	R9	17.7	27	11	φ 18	100
GES-ML2B1020100	R10	19.7	30	11	φ 20	100
GES-ML2B12525100	R12.5	24.7	37.5	13	φ 25	100
GES-ML2B306150	R3	5.7	9	5	φ 6	150
GES-ML2B408150	R4	7.7	12	6	φ 8	150
GES-ML2B5010150	R5	9.7	15	7	φ 10	150
GES-ML2B6012150	R6	11.7	18	7	φ 12	150
GES-ML2B7014150	R7	13.7	21	10	φ 14	150
GES-ML2B8016150	R8	15.7	24	10	φ 16	150
GES-ML2B9018150	R9	17.7	27	11	φ 18	150
GES-ML2B1020150	R10	19.7	30	11	φ 20	150
GES-ML2B12525150	R12.5	24.7	37.5	13	φ 25	150

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

УПЛОТДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
	~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~48HRC	~350HB						
	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



GES

Фреза высокой прочности
High hard milling cutter

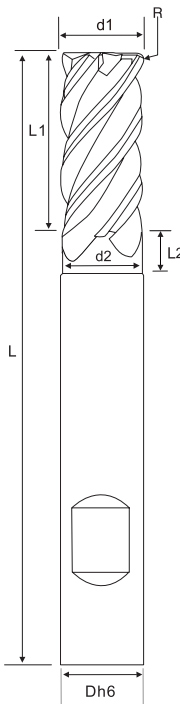
GES-4R



Радиусная фреза, 4 зуба. Для закаленной стали

Подходит для обработки закаленной стали, твердость более 60HRC, для обработки пазов и боковых поверхностей.

(mm)



Артикул	d1-R	d2	L1	L2	Dh6	L
GES-ML4R053350	φ 3 R0.5	/	8	/	φ 3	50
GES-ML4R103350	φ 3 R1	/	8	/	φ 3	50
GES-ML4R053450	φ 3 R0.5	/	8	/	φ 4	50
GES-ML4R103450	φ 3 R1	/	8	/	φ 4	50
GES-ML4R054450	φ 4 R0.5	3.7	8	3	φ 4	50
GES-ML4R104450	φ 4 R1	3.7	8	3	φ 4	50
GES-ML4R055550	φ 5 R0.5	4.7	10	5	φ 5	50
GES-ML4R105550	φ 5 R1	4.7	10	5	φ 5	50
GES-ML4R056650	φ 5 R0.5	4.7	10	5	φ 6	50
GES-ML4R106650	φ 5 R1	4.7	10	5	φ 6	50
GES-ML4R056650	φ 6 R0.5	5.7	12	5	φ 6	50
GES-ML4R106650	φ 6 R1	5.7	12	5	φ 6	50
GES-ML4R058860	φ 8 R0.5	7.7	17	5	φ 8	60
GES-ML4R108860	φ 8 R1	7.7	17	5	φ 8	60
GES-ML4R053375	φ 3 R0.5	2.7	10	5	φ 3	75
GES-ML4R103375	φ 3 R1	2.7	10	5	φ 3	75
GES-ML4R054475	φ 4 R0.5	3.7	12	5	φ 4	75
GES-ML4R104475	φ 4 R1	3.7	12	5	φ 4	75
GES-ML4R055575	φ 5 R0.5	4.7	17	5	φ 5	75
GES-ML4R105575	φ 5 R1	4.7	17	5	φ 5	75
GES-ML4R056675	φ 6 R0.5	5.7	17	5	φ 6	75
GES-ML4R106675	φ 6 R1	5.7	17	5	φ 6	75
GES-ML4R058875	φ 8 R0.5	7.7	22	5	φ 8	75
GES-ML4R108875	φ 8 R1	7.7	22	5	φ 8	75
GES-ML4R051075	φ 10 R0.5	9.7	22	5	φ 10	75
GES-ML4R101075	φ 10 R1	9.7	22	5	φ 10	75
GES-ML4R051275	φ 12 R0.5	11.7	27	5	φ 12	75
GES-ML4R101275	φ 12 R1	11.7	27	5	φ 12	75
GES-ML4R051480	φ 14 R0.5	13.7	28	10	φ 14	80
GES-ML4R101480	φ 14 R1	13.7	28	10	φ 14	80
GES-ML4R053100	φ 3 R0.5	2.7	10	5	φ 3	100
GES-ML4R103100	φ 3 R1	2.7	10	5	φ 3	100
GES-ML4R054100	φ 4 R0.5	3.7	13	5	φ 4	100
GES-ML4R104100	φ 4 R1	3.7	13	5	φ 4	100
GES-ML4R055100	φ 5 R0.5	4.7	17	5	φ 5	100
GES-ML4R105100	φ 5 R1	4.7	17	5	φ 5	100



GES

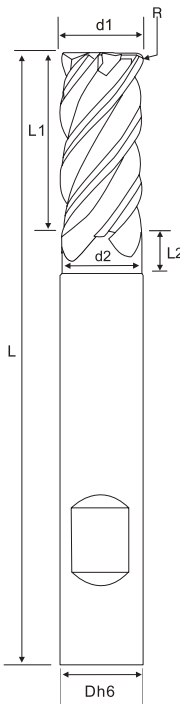
Фреза высокой прочности
High hard milling cutter

GES-4R



Радиусная фреза, 4 зуба. Для закаленной стали

(mm)



Артикул	d1-R	d2	L1	L2	Dh6	L
GES-ML4R056100	φ 6 R0.5	5.7	22	5	φ 6	100
GES-ML4R106100	φ 6 R1	5.7	22	5	φ 6	100
GES-ML4R058100	φ 8 R0.5	7.7	30	5	φ 8	100
GES-ML4R108100	φ 8 R1	7.7	30	5	φ 8	100
GES-ML4R0510100	φ 10 R0.5	9.7	35	5	φ 10	100
GES-ML4R1010100	φ 10 R1	9.7	35	5	φ 10	100
GES-ML4R0512100	φ 12 R0.5	11.7	40	5	φ 12	100
GES-ML4R1012100	φ 12 R1	11.7	40	5	φ 12	100
GES-ML4R0514100	φ 14 R0.5	13.7	40	10	φ 14	100
GES-ML4R1014100	φ 14 R1	13.7	40	10	φ 14	100
GES-ML4R0516100	φ 16 R0.5	15.7	40	10	φ 16	100
GES-ML4R1016100	φ 16 R1	15.7	40	10	φ 16	100
GES-ML4R0518100	φ 18 R0.5	17.7	40	10	φ 18	100
GES-ML4R1018100	φ 18 R1	17.7	40	10	φ 18	100
GES-ML4R0520100	φ 20 R0.5	19.7	40	10	φ 20	100
GES-ML4R1020100	φ 20 R1	19.7	40	10	φ 20	100
GES-ML4R0525100	φ 25 R0.5	24.7	40	10	φ 25	100
GES-ML4R1025100	φ 25 R1	24.7	40	10	φ 25	100
GES-ML4R0566150	φ 6 R0.5	5.7	22	5	φ 6	150
GES-ML4R1066150	φ 6 R1	5.7	22	5	φ 6	150
GES-ML4R0588150	φ 8 R0.5	7.7	30	5	φ 8	150
GES-ML4R1088150	φ 8 R1	7.7	30	5	φ 8	150
GES-ML4R0510150	φ 10 R0.5	9.7	40	5	φ 10	150
GES-ML4R1010150	φ 10 R1	9.7	40	5	φ 10	150
GES-ML4R0512150	φ 12 R0.5	11.7	40	5	φ 12	150
GES-ML4R1012150	φ 12 R1	11.7	40	5	φ 12	150
GES-ML4R0514150	φ 14 R0.5	13.7	40	10	φ 14	150
GES-ML4R1014150	φ 14 R1	13.7	40	10	φ 14	150
GES-ML4R0516150	φ 16 R0.5	15.7	45	10	φ 16	150
GES-ML4R1016150	φ 16 R1	15.7	45	10	φ 16	150
GES-ML4R0518150	φ 18 R0.5	17.7	45	10	φ 18	150
GES-ML4R1018150	φ 18 R1	17.7	45	10	φ 18	150
GES-ML4R0520150	φ 20 R0.5	19.7	50	10	φ 20	150
GES-ML4R1020150	φ 20 R1	19.7	50	10	φ 20	150
GES-ML4R0525150	φ 25 R0.5	24.7	55	10	φ 25	150
GES-ML4R1025150	φ 25 R1	24.7	55	10	φ 25	150



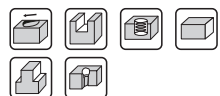
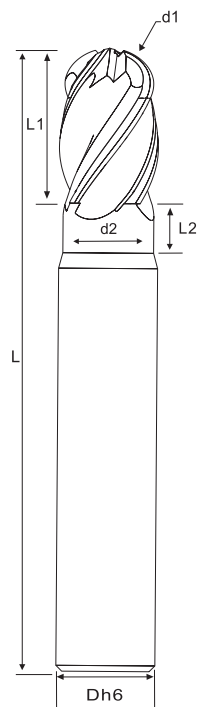
55-4B

Универсальная
фреза
Universal milling cutter



Сферическая фреза, 4 зуба.

Универсальная сферическая фреза. Подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной стали твердостью до 55HRC (P,M,K). Покрытие резцов TiAlN. Угол наклона спирали 30° 単位 (mm)



d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

型号 ITME CODE	球半径 R	刃长 L1	柄径 Dh6	全长 L
ML4R05450	R0.5	2	4	50
ML4R075450	R0.75	3	4	50
ML4R10450	R1	4	4	50
ML4R125450	R1.25	5	4	50
ML4R15650	R1.5	6	6	50
ML4R15450	R1.5	6	4	50
ML4R175750	R1.75	7	4	50
ML4R20450	R2	4	4	50
ML4R20475	R2	4	4	75
ML4R25550	R2.5	10	5	50
ML4R25650	R2.5	10	6	50
ML4R30650	R3	12	6	50
ML4R30675	R3	12	6	75
ML4R306100	R3	12	6	100
ML4R40860	R4	16	8	60
ML4R40875	R4	16	8	75
ML4R408100	R4	16	8	100
ML4R501075	R5	20	10	75
ML4R5010100	R5	20	10	100
ML4R601275	R6	24	12	75
ML4R6012100	R6	24	12	100
ML4R701480	R7	28	14	80
ML4R7014100	R7	28	14	100
ML4R8016100	R8	32	16	100
ML4R9018100	R9	36	18	100
ML4R1020100	R10	40	20	100
ML4R306150	R3	12	6	150
ML4R408150	R4	16	8	150
ML4R5010150	R5	20	10	150



55-4B

Универсальная
фреза
Universal milling cutter



Сферическая фреза, 4 зуба.

Универсальная сферическая фреза. Подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной стали твердостью до 55HRC (P,M,K). Покрытие резцов TiAlN. Угол наклона спирали 30° 単位 (mm)

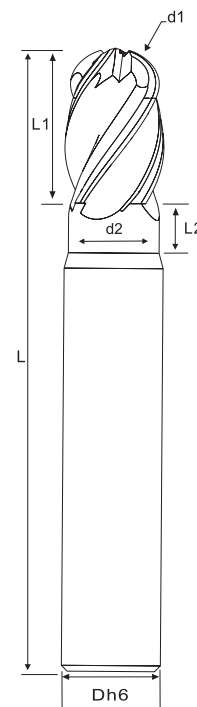
[illegible]

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

УПЛОТДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				НЕЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТ
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB						



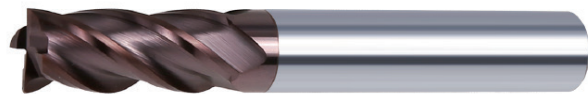
55-4F

Универсальная
фреза
Universal milling cutter

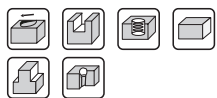
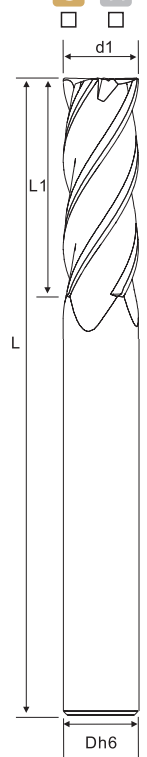
55-4F

Концевая фреза, 4 зуба

Универсальная фреза с покрытием TISIN с твердостью 3500HV для фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 55HRC



(mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1	L1	Dh6	L
554F-001	1	3	4	50
554F-002	1,5	4	4	50
554F-003	2	6	4	50
554F-004	2,5	8	4	50
554F-005	3	8	4	50
554F-006	3,5	10	4	50
554F-007	4	10	4	50
554F-008	4	15	4	75
554F-009	4	20	4	100
554F-010	5	13	5	50
554F-011	5	13	6	50
554F-012	6	15	6	50
554F-013	6	25	6	75
554F-014	6	30	6	100
554F-015	8	20	8	60
554F-016	8	25	8	75
554F-017	8	35	8	100
554F-018	10	25	10	75
554F-019	10	40	10	100
554F-020	12	30	12	75
554F-021	12	45	12	100
554F-022	14	35	14	80
554F-023	14	45	14	100
554F-024	16	45	16	100
554F-025	18	45	18	100
554F-026	20	45	20	100
554F-027	6	35	6	150
554F-028	8	50	8	150
554F-029	10	55	10	150



55-4F

Универсальная
фреза
Universal milling cutter

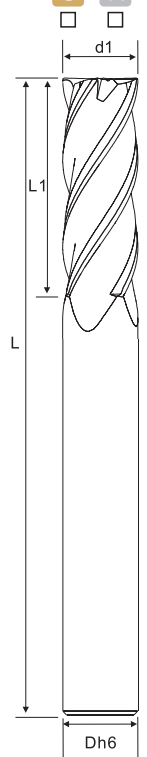
55-4F

Концевая фреза, 4 зуба

Универсальная фреза с покрытием TISIN с твердостью 3500HV для фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 55HRC



(mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1	L1	Dh6	L
554F-030	12	60	12	150
554F-031	14	65	14	150
554F-032	16	70	16	150
554F-033	18	70	18	150
554F-034	20	70	20	150
554F-035	7	20	8	60
554F-036	9	20	10	75
554F-037	11	25	12	75
554F-038	13	40	14	100
554F-039	15	45	16	100
554F-040	4	20	4	150
554F-041	6	35	6	200
554F-042	8	50	8	200
554F-043	10	55	10	200
554F-044	12	60	12	200
554F-045	14	60	14	200
554F-046	16	70	16	200
554F-047	20	70	20	200

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

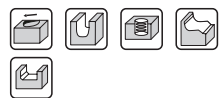
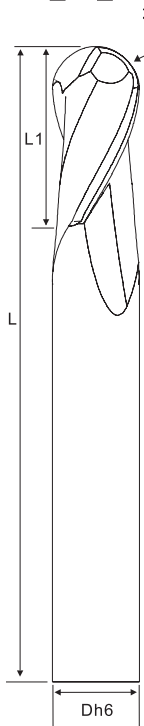
УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HV							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○

○ ОТЛИЧНО ○ ХОРОШО



55-2B

(mm)

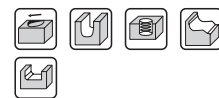
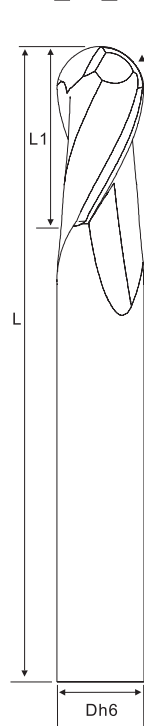


Артикул	R	L1	Dh6	L
552B-001	R0.5	2	4	50
552B-002	R0.75	3	4	50
552B-003	R1	4	4	50
552B-004	R1.25	5	4	50
552B-005	R1.5	6	3	50
552B-006	R1.5	6	4	50
552B-007	R1.75	7	4	50
552B-008	R2	8	4	50
552B-009	R2	8	4	75
552B-010	R2	8	4	100
552B-011	R2.5	10	5	50
552B-012	R2.5	10	6	50
552B-013	R3	12	6	50
552B-014	R3	12	6	75
552B-015	R3	12	6	100
552B-016	R4	16	8	60
552B-017	R4	16	8	75
552B-018	R4	16	8	100
552B-019	R5	20	10	75
552B-020	R5	20	10	100
552B-021	R6	24	12	75
552B-022	R6	24	12	100
552B-023	R7	28	14	80
552B-024	R7	28	14	100
552B-025	R8	32	16	100
552B-026	R9	36	18	100
552B-027	R10	40	20	100
552B-028	R3	12	6	150
552B-029	R4	16	8	150



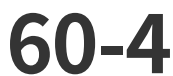
55-2B

(mm)

[illegible]

☒ ОТЛИЧНО ☐ ХОРОШО

Minglu Tools 53

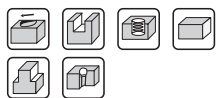
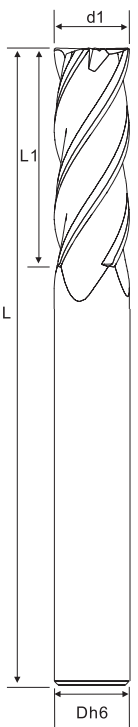


Универсальная
фреза
Universal milling cutter

>> 60-4F

Концевая фреза, 4 зуба

Универсальная фреза с покрытием Nano с твердостью 3800HV для фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 60HRC (mm)



d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1	L1	Dh6	L
604F-001	1	3	4	50
604F-002	1,5	4	4	50
604F-003	2	6	4	50
604F-004	2,5	8	4	50
604F-005	3	8	4	50
604F-006	3,5	10	4	50
604F-007	4	10	4	50
604F-008	4	15	4	75
604F-009	4	20	4	100
604F-010	5	13	5	50
604F-011	5	13	6	50
604F-012	6	15	6	50
604F-013	6	25	6	75
604F-014	6	30	6	100
604F-015	8	20	8	60
604F-016	8	25	8	75
604F-017	8	35	8	100
604F-018	10	25	10	75
604F-019	10	40	10	100
604F-020	12	30	12	75
604F-021	12	45	12	100
604F-022	14	35	14	80
604F-023	14	45	14	100
604F-024	16	45	16	100
604F-025	18	45	18	100
604F-026	20	45	20	100
604F-027	6	35	6	150
604F-028	8	50	8	150
604F-029	10	55	10	150

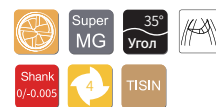
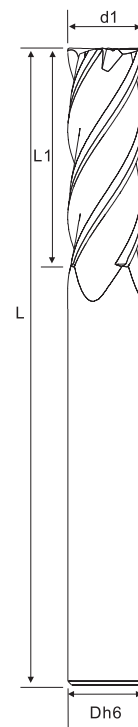


Универсальная
фреза
Universal milling cutter

>> 60-4F

Концевая фреза, 4 зуба

Универсальная фреза с покрытием Nano с твердостью 3800HV для фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 60HRC



d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

[illegible]

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

УПЛОТНЯЮЩАЯ СТЫКОВАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ СТЫКОВАЯ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТЫКОВАЯ	ЗАКАЛЕННАЯ СТЫКОВАЯ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТЫКОВАЯ					НЕЖАВЕЮЩАЯ СТЫКОВАЯ КОВАННЫЙ СТЫКОВ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК		
	~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC									~35HRC	~350HB
															

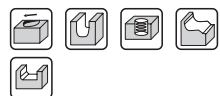
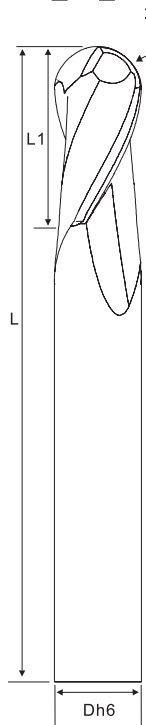


Универсальная
фреза
Universal milling cutter

Сферическая фреза, 2 зуба

Для профильного фрезерования, фрезерования пазов с покрытием Nano с твердостью 3800HV, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 60HRC

(mm)



d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	R	L1	Dh6	L
552B-001	R0.5	2	4	50
552B-002	R0.75	3	4	50
552B-003	R1	4	4	50
552B-004	R1.25	5	4	50
552B-005	R1.5	6	3	50
552B-006	R1.5	6	4	50
552B-007	R1.75	7	4	50
552B-008	R2	8	4	50
552B-009	R2	8	4	75
552B-010	R2	8	4	100
552B-011	R2.5	10	5	50
552B-012	R2.5	10	6	50
552B-013	R3	12	6	50
552B-014	R3	12	6	75
552B-015	R3	12	6	100
552B-016	R4	16	8	60
552B-017	R4	16	8	75
552B-018	R4	16	8	100
552B-019	R5	20	10	75
552B-020	R5	20	10	100
552B-021	R6	24	12	75
552B-022	R6	24	12	100
552B-023	R7	28	14	80
552B-024	R7	28	14	100
552B-025	R8	32	16	100
552B-026	R9	36	18	100
552B-027	R10	40	20	100
552B-028	R3	12	6	150
552B-029	R4	16	8	150

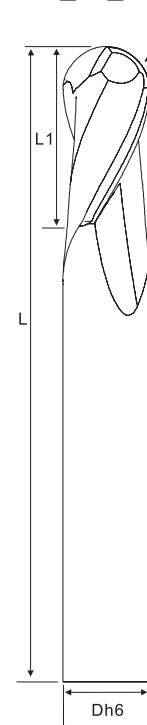


Универсальная
фреза
Universal milling cutter

Сферическая фреза, 2 зуба

Для профильного фрезерования, фрезерования пазов с покрытием Nano с твердостью 3800HV, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до 60HRC

(mm)



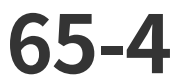
d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

[illegible]

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

☒ ОТЛИЧНО ☐ ХОРОШО

УПЛОТДИСТАЯ СТЬ ЛЕГПРОВААННАЯ СТЬ ПРЕДЖАКАЛЕНАЯ СТЬ	ЗАКАЛЕНАЯ СТЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТЬ				НЕРЖАВЕО- ЩАЯ СТЬ	ЛИТОЙ ЧГУН КОВАННЫЙ ЧГУН	МЕДЬ	АЛЮМИ- НИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧ- НЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB						
○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	



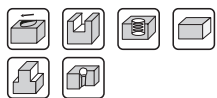
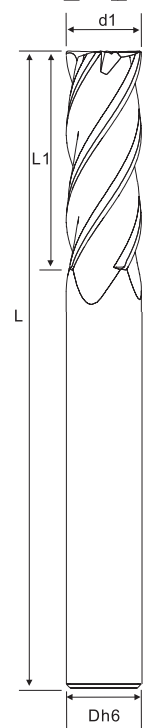
Универсальная
фреза
Universal milling cutter



Концевая фреза, 4 зуба

Универсальная фреза с покрытием ALTiCrN с твердостью покрытия 4000HV для фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до HRC65

(mm)



d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1	L1	Dh6	L
654F-001	1	3	4	50
654F-002	1,5	4	4	50
654F-003	2	6	4	50
654F-004	2,5	8	4	50
654F-005	3	8	4	50
654F-006	3,5	10	4	50
654F-007	4	10	4	50
654F-008	4	15	4	75
654F-009	4	20	4	100
654F-010	5	13	5	50
654F-011	5	13	6	50
654F-012	6	15	6	50
654F-013	6	25	6	75
654F-014	6	30	6	100
654F-015	8	20	8	60
654F-016	8	25	8	75
654F-017	8	35	8	100
654F-018	10	25	10	75
654F-019	10	40	10	100
654F-020	12	30	12	75
654F-021	12	45	12	100
654F-022	14	35	14	80
654F-023	14	45	14	100
654F-024	16	45	16	100
654F-025	18	45	18	100
654F-026	20	45	20	100
654F-027	6	35	6	150
654F-028	8	50	8	150
654F-029	10	55	10	150



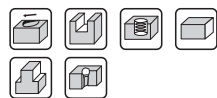
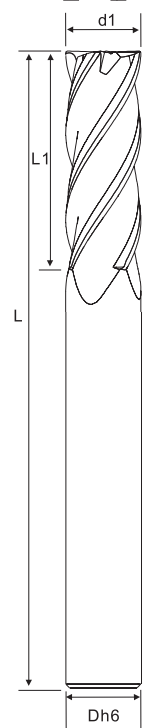
Универсальная
фреза
Universal milling cutter



Концевая фреза, 4 зуба

Универсальная фреза с покрытием ALTiCrN с твердостью покрытия 4000HV, для фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, подходит для обработки углеродистой и нержавеющей стали, чугуна, меди, закаленной и высокопрочной стали твердостью до HRC65

(mm)



d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

[illegible]

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

☒ ОТЛИЧНО ☐ ХОРОШО

УПЛОТДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB						
○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○

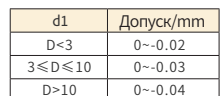


Универсальная
фреза
Universal milling cutter



Сферическая фреза, 2 зуба

(mm)



Артикул	R	L1	Dh6	L
652B-001	R0.5	2	4	50
652B-002	R0.75	3	4	50
652B-003	R1	4	4	50
652B-004	R1.25	5	4	50
652B-005	R1.5	6	3	50
652B-006	R1.5	6	4	50
652B-007	R1.75	7	4	50
652B-008	R2	8	4	50
652B-009	R2	8	4	75
652B-010	R2	8	4	100
652B-011	R2.5	10	5	50
652B-012	R2.5	10	6	50
652B-013	R3	12	6	50
652B-014	R3	12	6	75
652B-015	R3	12	6	100
652B-016	R4	16	8	60
652B-017	R4	16	8	75
652B-018	R4	16	8	100
652B-019	R5	20	10	75
652B-020	R5	20	10	100
652B-021	R6	24	12	75
652B-022	R6	24	12	100
652B-023	R7	28	14	80
652B-024	R7	28	14	100
652B-025	R8	32	16	100
652B-026	R9	36	18	100
652B-027	R10	40	20	100
652B-028	R3	12	6	150
652B-029	R4	16	8	150



Универсальная
фреза
Universal milling cutter



Сферическая фреза, 2 зуба

(mm)

[illegible]

☒ ОТЛИЧНО ☐ ХОРОШО

d1	Допуск/mm	УПЕРЛОДИСТА СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
D<3	0~-0.02													
3≤D≤10	0~-0.03	~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB						
D>10	0~-0.04	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



HIh

Для высокоэффективной
обработки
High efficiency milling cutter

HIh-4F

Концевая фреза, 4 зуба

Виброустойчивая фреза с переменным углом наклона винтовой спирали и боковой режущей кромки, для профильного фрезерования, бокового и торцевого фрезерования, подходит для черновой высокоэффективной обработки нержавеющей сталей AISI 303, 304, 316 твердостью до 48HRC

(mm)

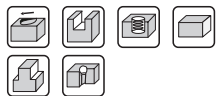
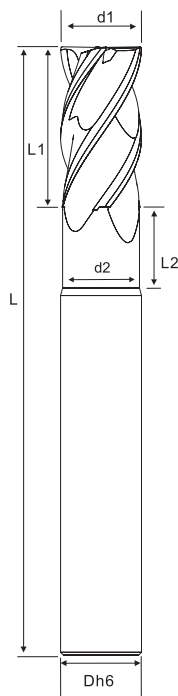


ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/mm	УПЛОДНОВАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ	НЕЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИ- НИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧ- НЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
D<3	0~-0.02	~40HRC	~45HRC ~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC	~350HB	○	○	○	○	○	○
3≤D≤10	0~-0.03	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
D>10	0~-0.04	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



HIh

Для высокоэффективной
обработки
High efficiency milling cutter

HIh-4R

Радиусная фреза, 4 зуба

Виброустойчивая фреза с переменным углом наклона винтовой спирали и боковой режущей кромки, для профильного фрезерования, бокового и торцевого фрезерования, подходит для черновой высокоэффективной обработки нержавеющей сталей AISI 303, 304, 316 твердостью до 48HRC

(mm)

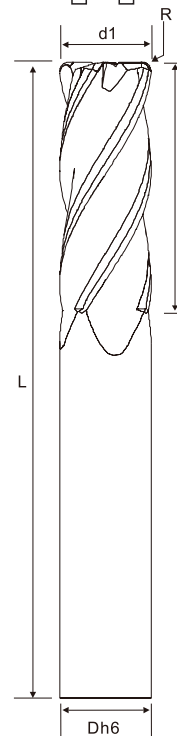


ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/mm	УПЛОДНОВАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ	НЕЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИ- НИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧ- НЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
D<3	0~-0.02	~40HRC	~45HRC ~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC	~350HB	○	○	○	○	○	○
3≤D≤10	0~-0.03	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
D>10	0~-0.04	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



HIh

Для высокоэффективной
обработки
High efficiency milling cutter

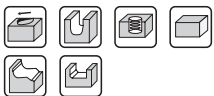
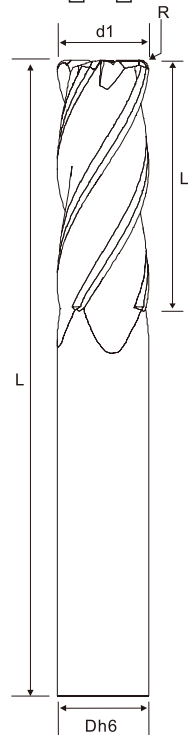


HIh-4R

Радиусная фреза, 4 зуба

Виброустойчивая фреза с переменным углом наклона винтовой спирали и боковой режущей кромки, для профильного фрезерования, бокового и торцевого фрезерования, подходит для черновой высокоэффективной обработки нержавеющей сталей AISI 303, 304, 316 твердостью до 48HRC

(mm)



Артикул	Обозначение	d1-R	L1	Dh6	L
MLG4R-021	HIh-4R14450	d4 R1	10	4	50
MLG4R-022	HIh-4R14475	d4 R1	13	4	75
MLG4R-023	HIh-4R144100	d4 R1	20	4	100
MLG4R-024	HIh-4R15650	d5 R1	13	6	50
MLG4R-025	HIh-4R16650	d6 R1	15	6	50
MLG4R-026	HIh-4R16675	d6 R1	20	6	75
MLG4R-027	HIh-4R166100	d6 R1	30	6	100
MLG4R-028	HIh-4R18860	d8 R1	20	8	60
MLG4R-029	HIh-4R18875	d8 R1	25	8	75
MLG4R-030	HIh-4R188100	d8 R1	35	8	100
MLG4R-031	HIh-4R1101075	d10 R1	25	10	75
MLG4R-032	HIh-4R11010100	d10 R1	40	10	100
MLG4R-033	HIh-4R1121275	d12 R1	30	12	75
MLG4R-034	HIh-4R11212100	d12 R1	45	12	100

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

УПЛОТДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



4HROU

Для черновой
обработки
Rough leather knife

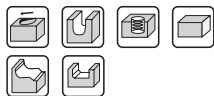
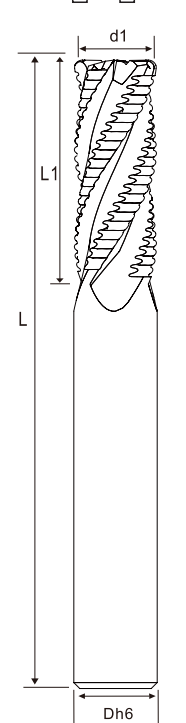


4HROU

Концевая фреза, 4 зуба

Применяются для черновой обработки сталей и чугунов, с покрытием TiSiN, с твердостью 3200HV, для фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, твердостью до 55HRC

(mm)



Артикул	d1	L1	Dh6	L
4HROU-ML04450	D4	10	D4	50
4HROU-ML05550	5	15	5	50
4HROU-ML05650	5	15	6	50
4HROU-ML06650	6	15	6	50
4HROU-ML07860	7	20	8	60
4HROU-ML08860	8	20	8	60
4HROU-ML04475	4	10	4	75
4HROU-ML06675	6	15	6	75
4HROU-ML08875	8	20	8	75
4HROU-ML091075	9	25	10	75
4HROU-ML101075	10	25	10	75
4HROU-ML111275	11	30	12	75
4HROU-ML121275	12	30	12	75
4HROU-ML1010100	10	25	10	100
4HROU-ML1212100	12	30	12	100
4HROU-ML1414100	14	35	14	100
4HROU-ML1616100	16	40	16	100
4HROU-ML1818100	18	45	18	100
4HROU-ML2020100	20	45	20	100

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

УПЛОТДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



NOR-3

Для обработки
алюминия
End mill for Aluminum

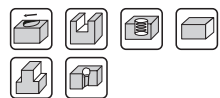
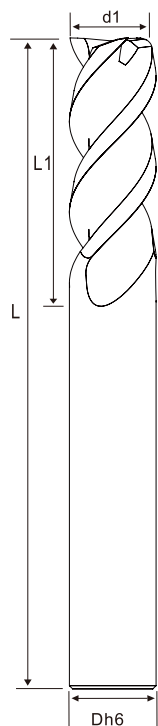
NOR-3F

Концевая фреза, 3 зуба

Для обработки алюминиевых и медных сплавов, пластика, фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, угол спирали 45°.



(mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1	L1	Dh6	L
NOR-ML3F001	d1	4	4	50
NOR-ML3F0015	d1.5	4	4	50
NOR-ML3F002	d2	6	4	50
NOR-ML3F0025	d2.5	8	4	50
NOR-ML3F003	d3	8	3	50
NOR-ML3F0031	d3	8	4	50
NOR-ML3F0035	d3.5	8	4	50
NOR-ML3F004	d4	11	4	50
NOR-ML3F005	d5	13	5	50
NOR-ML3F0051	d5	13	6	50
NOR-ML3F006	d6	18	6	50
NOR-ML3F007	d7	18	8	60
NOR-ML3F008	d8	24	8	60
NOR-ML3F0032	d3	12	3	75
NOR-ML3F0041	d4	15	4	75
NOR-ML3F0051	d5	20	5	75
NOR-ML3F0061	d6	20	6	75
NOR-ML3F0081	d8	25	8	75
NOR-ML3F010	d10	30	10	75
NOR-ML3F012	d12	30	12	75
NOR-ML3F014	d14	32	14	80
NOR-ML3F0033	d3	12	3	100
NOR-ML3F0042	d4	16	4	100
NOR-ML3F0052	d5	20	5	100
NOR-ML3F0062	d6	25	6	100



NOR-3

Для обработки
алюминия
End mill for Aluminum

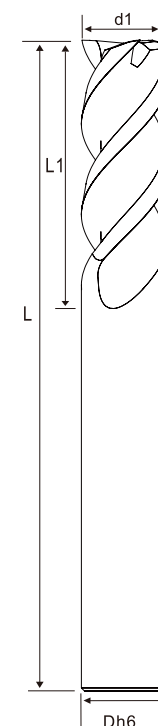
NOR-3F

Концевая фреза, 3 зуба

Для обработки алюминиевых и медных сплавов, пластика, фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, угол спирали 45°.



(mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1	L1	Dh6	L
NOR-ML3F0082	d8	35	8	100
NOR-ML3F0101	d10	40	10	100
NOR-ML3F0121	d12	45	12	100
NOR-ML3F0141	d14	45	14	100
NOR-ML3F016	d16	45	16	100
NOR-ML3F018	d18	45	18	100
NOR-ML3F020	d20	45	20	100
NOR-ML3F025	d25	45	25	100
NOR-ML3F0063	d6	25	6	150
NOR-ML3F0083	d8	35	8	150
NOR-ML3F0102	d10	45	10	150
NOR-ML3F0122	d12	45	12	150
NOR-ML3F0142	d14	45	14	150
NOR-ML3F0161	d16	50	16	150
NOR-ML3F0181	d18	50	18	150
NOR-ML3F0201	d20	55	20	150
NOR-ML3F0251	d25	60	25	150

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

		УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ		НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИ- НИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧ- НЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
		~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB								
		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

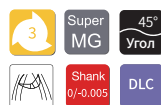
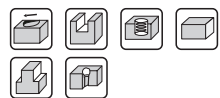
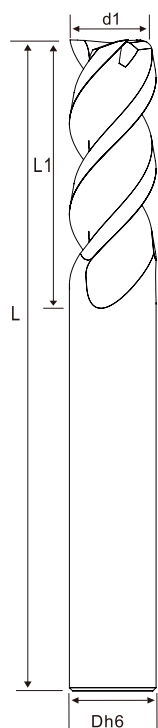


Концевая фреза, 3 зуба

Для обработки алюминиевых и медных сплавов, пластика, фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, с алмазоподобным покрытием DLC, угол спирали 45°.



(mm)



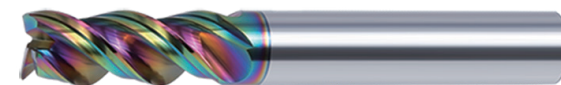
d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

Артикул	d1	L1	Dh6	L
ALU-ML3F01450	d1	3	4	50
ALU-ML3F15450	d1.5	5	4	50
ALU-ML3F02450	d2	6	4	50
ALU-ML3F25450	d2.5	8	4	50
ALU-ML3F03350	d3	9	3	50
ALU-ML3F03450	d3	9	4	50
ALU-ML3F04450	d4	12	4	50
ALU-ML3F05650	d5	13	6	50
ALU-ML3F06650	d6	18	6	50
ALU-ML3F08860	d8	24	8	60
ALU-ML3F04475	d4	13	4	75
ALU-ML3F06675	d6	20	6	75
ALU-ML3F08875	d8	25	8	75
ALU-ML3F101075	d10	25	10	75
ALU-ML3F121275	d12	30	12	75
ALU-ML3F044100	d4	20	4	100
ALU-ML3F066100	d6	30	6	100
ALU-ML3F088100	d8	35	8	100
ALU-ML3F1010100	d10	40	10	100
ALU-ML3F1212100	d12	45	12	100
ALU-ML3F1414100	d14	45	14	100
ALU-ML3F1616100	d16	45	16	100
ALU-ML3F2020100	d20	45	20	100
ALU-ML3F066150	d6	35	6	150
ALU-ML3F088150	d8	40	8	150

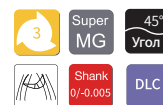
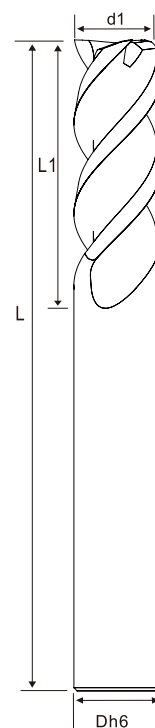


Концевая фреза, 3 зуба

Для обработки алюминиевых и медных сплавов, пластика, фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, с алмазоподобным покрытием DLC, угол спирали 45°.



(mm)



d1	Допуск/мм
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

[illegible]

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					НЕЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТКОЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИ- НИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧ- НЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
ЛЕГированная сталь	Предекаленная сталь	Высокопрочная сталь												
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB								



NOR-3

Для обработки
алюминия
End mill for Aluminum

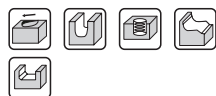
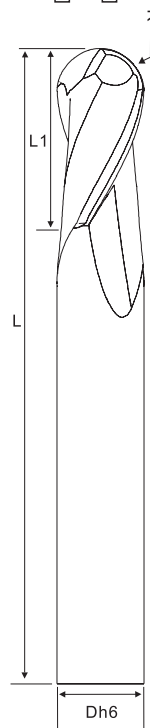
55-ALU2B

Сферическая фреза, 2 зуба

Для обработки алюминиевых и медных сплавов, пластика, фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования. Угол спирали 30°



单位 (mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

型号 ITME CODE	球半径 R	刃长 L1	柄径 Dh6	全长 L
ML2R05450	R0.5	2	4	50
ML2R075450	R0.75	3	4	50
ML2R10450	R1	4	4	50
ML2R125450	R1.25	5	5	50
ML2R15650	R1.5	6	6	50
ML2R15450	R1.5	6	4	50
ML2R175750	R1.75	7	7	50
ML2R20450	R2	4	4	50
ML2R20475	R2	4	4	75
ML2R204100	R2	4	4	100
ML2R25550	R2.5	10	5	50
ML2R25650	R2.5	10	6	50
ML2R30650	R3	12	6	50
ML2R30675	R3	12	6	75
ML2R306100	R3	12	6	100
ML2R40860	R4	16	8	60
ML2R40875	R4	16	8	75
ML2R408100	R4	16	8	100
ML2R501075	R5	20	10	75
ML2R5010100	R5	20	10	100
ML2R601275	R6	24	12	75
ML2R6012100	R6	24	12	100
ML2R701480	R7	28	14	80
ML2R7014100	R7	28	14	100
ML2R8016100	R8	32	16	100
ML2R9018100	R9	36	18	100
ML2R1020100	R10	40	20	100
ML2R306150	R3	12	6	150
ML2R408150	R4	16	8	150



NOR-3

Для обработки
алюминия
End mill for Aluminum

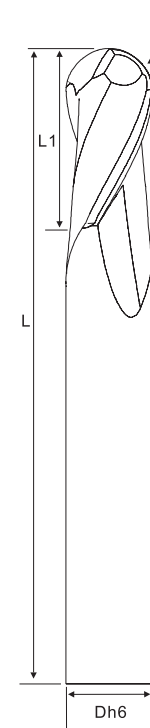
55-ALU2B

Сферическая фреза, 2 зуба

Для обработки алюминиевых и медных сплавов, пластика, фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования. Угол спирали 30°



单位 (mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

型号 ITME CODE	球半径 R	刃长 L1	柄径 Dh6	全长 L
ML2R5010150	R5	20	10	150
ML2R6012150	R6	24	12	150
ML2R7014150	R7	28	14	150
ML2R8016150	R8	32	16	150
ML2R9018150	R9	36	18	150
ML2R1020150	R10	40	20	150
ML2R306200	R3	12	6	200
ML2R408200	R4	16	8	200
ML2R5010200	R5	20	10	200
ML2R6012200	R6	24	12	200
ML2R7014200	R7	28	14	200
ML2R8016200	R8	32	16	200
ML2R1020200	R10	40	20	200
ML2R70860	R7	14	8	60
ML2R901075	R9	18	10	75
ML2R111275	R11	22	12	75
ML2R1314100	R13	26	14	100
ML2R1516100	R15	30	16	100

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИ- НИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧ- НЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~35HRC	~350HB						
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



NON

Однозаходная фреза
Single blade milling cutter

NON-1F

Концевая фреза, 1 зуб

Быстрорезные фрезы по дюралю, алюминию и акрилу, однозаходные с полированной канавкой с алмазоподобным покрытием DLC, угол спирали 28°.

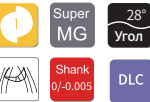
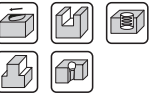
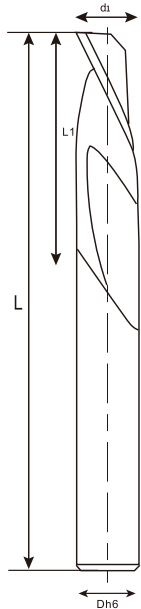


ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/mm	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
D<3	0~-0.02														
3≤D≤10	0~-0.03														
D>10	0~-0.04														



3HROU

Для обработки
алюминия
End mill for Aluminum

3HROU-3F

Концевая фреза, 3 зуба

Для обработки алюминиевых и медных сплавов, пластика, фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, с алмазоподобным покрытием DLC, угол спирали 45°.

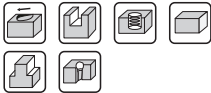
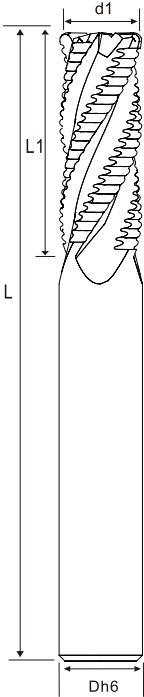


ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/mm	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
D<3	0~-0.02														
3≤D≤10	0~-0.03														
D>10	0~-0.04														



NOR-3

Для обработки
алюминия
End mill for Aluminum

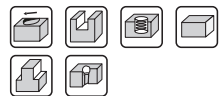
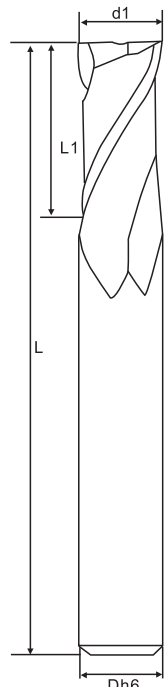
ALU-SHP-2F

Шпоночная фреза, 2 зуба

Для обработки алюминиевых и медных сплавов, пластика, фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, угол спирали 45°.



单位 (mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

型号 ITME CODE	刃径 d1	刃长 L1	柄径 Dh6	全长 L
ML2F01450	φ 1	3	4	50
ML2F15450	φ 1.5	4.5	4	50
ML2F02450	φ 2	6	4	50
ML2F25450	φ 2.5	7	4	50
ML2F03450	φ 3	9	4	50
ML2F03350	φ 3	9	3	50
ML2F35450	φ 3.5	10	4	50
ML2F04450	φ 4	12	4	50
ML2F04475	φ 4	15	4	75
ML2F044100	φ 4	20	4	100
ML2F05550	φ 5	15	5	50
ML2F05650	φ 5	15	6	50
ML2F06650	φ 6	18	6	50
ML2F06675	φ 6	25	6	75
ML2F066100	φ 6	30	6	100
ML2F08860	φ 8	24	8	60
ML2F08875	φ 8	25	8	75
ML2F088100	φ 8	35	8	100
ML2F101075	φ 10	30	10	75
ML2F1010100	φ 10	40	10	100
ML2F121275	φ 12	30	12	75
ML2F1212100	φ 12	45	12	100
ML2F141480	φ 14	35	14	80
ML2F1414100	φ 14	45	14	100
ML2F1616100	φ 16	45	16	100
ML2F1818100	φ 18	45	18	100
ML2F2020100	φ 20	45	20	100
ML2F066150	φ 6	35	6	150
ML2F088150	φ 8	50	8	150



NOR-3

Для обработки
алюминия
End mill for Aluminum

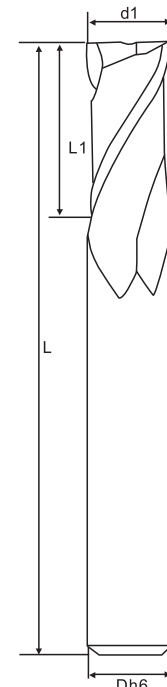
ALU-SHP-2F

Шпоночная фреза, 2 зуба

Для обработки алюминиевых и медных сплавов, пластика, фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, угол спирали 45°.



单位 (mm)



d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

型号 ITME CODE	刃径 d1	刃长 L1	柄径 Dh6	全长 L
ML2F1010150	φ 10	55	10	150
ML2F1212150	φ 12	60	12	150
ML2F1414150	φ 14	65	14	150
ML2F1616150	φ 16	70	16	150
ML2F1818150	φ 18	70	18	150
ML2F2020150	φ 20	70	20	150
ML2F07860	φ 7	24	8	60
ML2F091075	φ 9	30	10	75
ML2F111275	φ 11	30	12	75
ML2F1314100	φ 13	40	14	100
ML2F1516100	φ 15	45	16	100
ML2F066200	φ 6	35	6	200
ML2F088200	φ 8	50	8	200
ML2F1010200	φ 10	55	10	200
ML2F1212200	φ 12	60	12	200
ML2F1414200	φ 14	60	14	200
ML2F1616200	φ 16	70	16	200
ML2F2020200	φ 20	70	20	200

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

УПЛОТДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИ- НИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧ- НЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



55-3LV

Для обработки
алюминия
End mill for Aluminum

HRC55°

Концевая фреза, 3 зуба

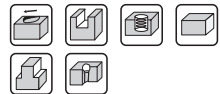
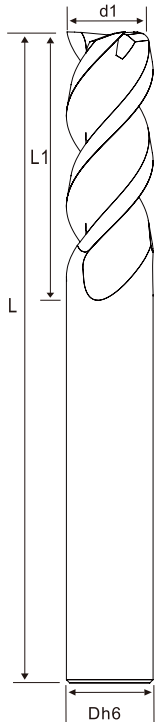
Для обработки алюминиевых и медных сплавов, пластика, фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, угол спирали 45°.



单位 (mm)

P M K N
☐ ☐ ☐ ☒

S H
☐ ☐



3 Super MG 45° 55°
螺旋角 螺旋角

柄径
0/-0.005

d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

型号 ITME CODE	刃径 d1	刃长 L1	柄径 Dh6	全长 L
ML3F01450	φ 1	3	4	50
ML3F15450	φ 1.5	4.5	4	50
ML3F02450	φ 2	6	4	50
ML3F25450	φ 2.5	7	4	50
ML3F03450	φ 3	9	4	50
ML3F03350	φ 3	9	3	50
ML3F35450	φ 3.5	10	4	50
ML3F04450	φ 4	12	4	50
ML3F04475	φ 4	15	4	75
ML3F044100	φ 4	20	4	100
ML3F05550	φ 5	15	5	50
ML3F05650	φ 5	15	6	50
ML3F06650	φ 6	18	6	50
ML3F06675	φ 6	25	6	75
ML3F066100	φ 6	30	6	100
ML3F08860	φ 8	24	8	60
ML3F08875	φ 8	25	8	75
ML3F088100	φ 8	35	8	100
ML3F101075	φ 10	30	10	75
ML3F1010100	φ 10	40	10	100
ML3F121275	φ 12	30	12	75
ML3F1212100	φ 12	45	12	100
ML3F141480	φ 14	35	14	80
ML3F1414100	φ 14	45	14	100
ML3F1616100	φ 16	45	16	100
ML3F1818100	φ 18	45	18	100
ML3F2020100	φ 20	45	20	100
ML3F066150	φ 6	35	6	150
ML3F088150	φ 8	50	8	150



55-3LV

Для обработки
алюминия
End mill for Aluminum

HRC55°

Концевая фреза, 3 зуба

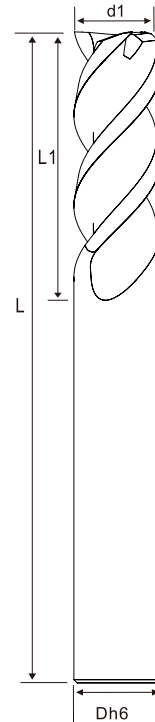
Для обработки алюминиевых и медных сплавов, пластика, фрезерования пазов, бокового фрезерования, торцевого фрезерования, угол спирали 45°.



单位 (mm)

P M K N
☐ ☐ ☐ ☒

S H
☐ ☐



3 Super MG 45° 55°
螺旋角 螺旋角

柄径
0/-0.005

d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

型号 ITME CODE	刃径 d1	刃长 L1	柄径 Dh6	全长 L
ML3F1010150	φ 10	55	10	150
ML3F1212150	φ 12	60	12	150
ML3F1414150	φ 14	65	14	150
ML3F1616150	φ 16	70	16	150
ML3F1818150	φ 18	70	18	150
ML3F2020150	φ 20	70	20	150
ML3F07860	φ 7	24	8	60
ML3F091075	φ 9	30	10	75
ML3F111275	φ 11	30	12	75
ML3F1314100	φ 13	40	14	100
ML3F1516100	φ 15	45	16	100
ML3F066200	φ 6	35	6	200
ML3F088200	φ 8	50	8	200
ML3F1010200	φ 10	55	10	200
ML3F1212200	φ 12	60	12	200
ML3F1414200	φ 14	60	14	200
ML3F1616200	φ 16	70	16	200
ML3F2020200	φ 20	70	20	200

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИ- НИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧ- НЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC		~350HB						
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



MIRB

Микрофреза
Small diameter cutter



Концевая микрофреза, 2 зуба

Подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC и с покрытием TiSiN, твердость покрытия 3200HV.

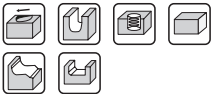


ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/mm	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
D<3	0~-0.02														
3≤D≤10	0~-0.03														
D>10	0~-0.04														



MIRF

Микрофреза
Small diameter cutter



Сферическая микрофреза, 2 зуба

Подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC и с покрытием TiSiN, твердость покрытия 3200HV.

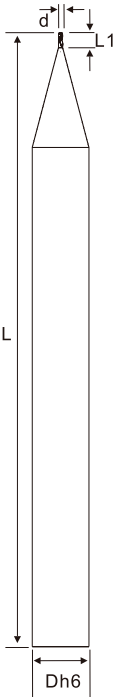


ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/mm	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
D<3	0~-0.02														
3≤D≤10	0~-0.03														
D>10	0~-0.04														



IRR

С обратным
радиусом
Inner Corner Radius

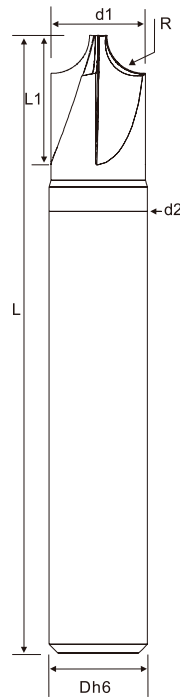


Фреза с обратным радиусом

Для обработки сталей и чугунов твердостью до 55HRC и с покрытием TiSiN, с твердостью 3200HV.



(mm)



Артикул	R	d1	d2	L1	Dh6	L
IRR-R0.5	R0.5	1.5	2.7	5	d4	50
IRR-R0.75	R0.75	1.5	3.2	5	d4	50
IRR-R1.0	R1.0	1.5	3.7	5	d4	50
IRR-R1.25	R1.25	1.5	4.2	5	d6	50
IRR-R1.5	R1.5	1.5	4.7	5	d6	50
IRR-R1.75	R1.75	1.5	5.2	5	d6	50
IRR-R2.0	R2.0	1.5	5.7	5	d6	50
IRR-R2.25	R2.25	1.5	6.2	10	d8	60
IRR-R2.5	R2.5	1.5	6.7	10	d8	60
IRR-R2.75	R2.75	1.5	7.2	10	d8	60
IRR-R3.0	R3.0	1.5	7.7	10	d8	60
IRR-R3.25	R3.25	2	8.7	10	d10	75
IRR-R3.5	R3.5	2	9.2	15	d10	75
IRR-R3.75	R3.75	2	9.7	15	d10	75
IRR-R4.0	R4.0	2	10.2	15	d12	75
IRR-R4.25	R4.25	2	10.7	15	d12	75
IRR-R4.5	R4.5	2	11.2	15	d12	75
IRR-R4.75	R4.75	2	11.7	15	d12	75
IRR-R5.0	R5.0	3	13.2	15	d14	75
IRR-R5.25	R5.25	3	13.7	20	d14	75
IRR-R5.5	R5.5	3	14.2	20	d16	75
IRR-R5.75	R5.75	3	14.7	20	d16	75
IRR-R6.0	R6.0	3	15.2	20	d16	75
IRR-R6.25	R6.25	3	15.7	20	d16	75
IRR-R6.5	R6.5	3	16.2	20	d18	75
IRR-R6.75	R6.75	3	16.7	20	d18	75
IRR-R7.0	R7.0	4	18.2	20	d20	75
IRR-R7.25	R7.25	4	18.7	20	d20	75
IRR-R7.5	R7.5	4	19.2	20	d20	75
IRR-R7.75	R7.75	4	19.7	20	d20	75
IRR-R8.0	R8.0	4	20.2	20	d20	75

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

○ ОТЛИЧНО ○ ХОРОШО

d1	Допуск/mm
D<3	0~±0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

УГЛЕРОДИСТАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



2SNC

Центровочное
сверло
Pilot drill

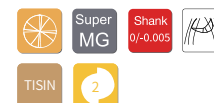
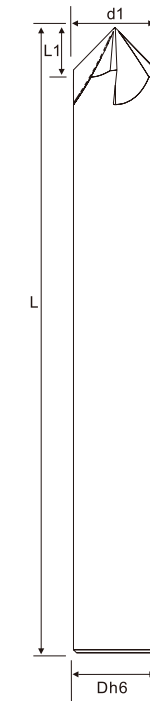


Фасочная фреза, 2 зуба, 90°

Для обработки сталей и чугунов твердостью до 55HRC и с покрытием TiSiN, твердость покрытия 3200HV.
Предназначена для обработки наружных и внутренних фасок. Угол фаски 45°.



(mm)



Артикул	d1	L1	Dh6	L
2SCHA03350	d3	1	d3	50
2SCHA04450	d4	3	d4	50
2SCHA05550	d5	3	d5	50
2SCHA06650	d6	4	d6	50
2SCHA08860	d8	6	d8	60
2SCHA01075	d10	8	d10	75
2SCHA01275	d12	10	d12	75
2SCHA01480	d14	12	d14	80
2SCHA16100	d16	14	d16	100
2SCHA18100	d18	16	d18	100
2SCHA20100	d20	18	d20	100

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

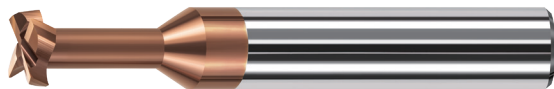
○ ОТЛИЧНО ○ ХОРОШО

d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

УГЛЕРОДИСТАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○

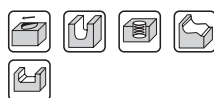
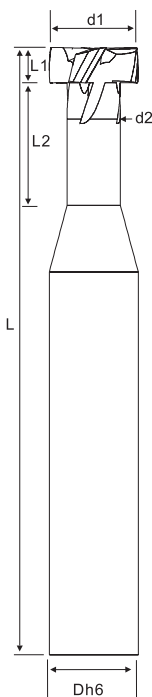


Т-образная фреза



Подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC, износостойкий с хорошей ударопрочностью.

(mm)



Артикул	Обозначение	d2	L2	Dh6
MLT-040	D4-0.5-50L	D2	8	4
MLT-041	D4-1-50L	D2	8	4
MLT-042	D4-1.5-50L	D2	8	4
MLT-043	D4-2-50L	D2	8	4
MLT-060	D6-0.5-50L	D3	10	6
MLT-061	D6-1-50L	D3	10	6
MLT-062	D6-1.5-50L	D3	10	6
MLT-063	D6-2-50L	D3	10	6
MLT-064	D6-2.5-50L	D3	10	6
MLT-065	D6-3-50L	D3	10	6
MLT-066	D6-3.5-50L	D3	10	6
MLT-067	D6-4-50L	D3	10	6
MLT-068	D6-5-50L	D3	10	6
MLT-080	D8-0.5-60L	D4	12	8
MLT-081	D8-1-60L	D4	12	8
MLT-082	D8-1.5-60L	D4	12	8
MLT-083	D8-2-60L	D4	12	8
MLT-084	D8-2.5-60L	D4	12	8
MLT-085	D8-3-60L	D4	12	8
MLT-086	D8-3.5-60L	D4	12	8
MLT-087	D8-4-60L	D4	12	8
MLT-088	D8-5-60L	D4	12	8
MLT-100	D10-1-75L	D5	15	10
MLT-101	D10-1.5-75L	D5	15	10
MLT-102	D10-2-75L	D5	15	10
MLT-103	D10-2.5-75L	D5	15	10
MLT-104	D10-3-75L	D5	15	10
MLT-105	D10-3.5-75L	D5	15	10
MLT-106	D10-4-75L	D5	15	10
MLT-107	D10-5-75L	D5	15	10
MLT-120	D12-1-75L	D6	15	12
MLT-121	D12-1.5-75L	D6	15	12
MLT-122	D12-2-75L	D6	15	12
MLT-123	D12-2.5-75L	D6	15	12
MLT-124	D12-3-75L	D6	15	12
MLT-125	D12-3.5-75L	D6	15	12
MLT-126	D12-4-75L	D6	15	12
MLT-127	D12-5-75L	D6	15	12

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/mm	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИ- НИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧ- НЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
D<3	0~-0.02	~40HRC	~45HRC ~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC	~350HB	○	○	○	○	○	○
3≤D≤10	0~-0.03	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
D>10	0~-0.04	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

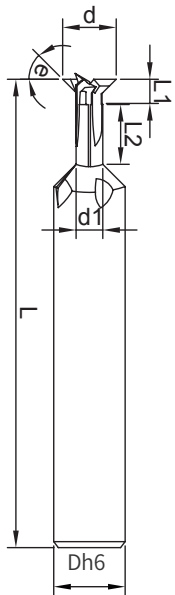


Фреза ласточкин хвост



Подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC и покрытием TISIN с твердостью покрытия 3200HV.

(mm)



Угол	Артикул	Обозначение	d2	L2	Dh6
30	MLY-010	D1*D4-50L	D0.5	2	4
	MLY-011	D1.5*D4-50L	D0.7	3	4
	MLY-012	D2*D4-50L	D1	4	4
	MLY-013	D2.5*D4-50L	D1.25	5	4
	MLY-014	D3*D4-50L	D1.5	6	4
	MLY-015	D4*D4-50L	D2	8	4
	MLY-016	D6-50L	D3	10	6
	MLY-017	D8-60L	D4	12	8
	MLY-018	D10-75L	D5	15	10
	MLY-019	D12-75L	D6	15	12
45	MLY-020	D1*D4-50L	D0.5	2	4
	MLY-021	D1.5*D4-50L	D0.7	3	4
	MLY-022	D2*D4-50L	D1	4	4
	MLY-023	D2.5*D4-50L	D1.25	5	4
	MLY-024	D3*D4-50L	D1.5	6	4
	MLY-025	D4*D4-50L	D2	8	4
	MLY-026	D6-50L	D3	10	6
	MLY-027	D8-60L	D4	12	8
	MLY-028	D10-75L	D5	15	10
	MLY-029	D12-75L	D6	15	12
60	MLY-030	D1*D4-50L	D0.5	2	4
	MLY-031	D1.5*D4-50L	D0.7	3	4
	MLY-032	D2*D4-50L	D1	4	4
	MLY-033	D2.5*D4-50L	D1.25	5	4
	MLY-034	D3*D4-50L	D1.5	6	4
	MLY-035	D4*D4-50L	D2	8	4
	MLY-036	D6-50L	D3	10	6
	MLY-037	D8-60L	D4	12	8
	MLY-038	D10-75L	D5	15	10
	MLY-039	D12-75L	D6	15	12
75	MLY-040	D1*D4-50L	D0.5	2	4
	MLY-041	D1.5*D4-50L	D0.7	3	4
	MLY-042	D2*D4-50L	D1	4	4
	MLY-043	D2.5*D4-50L	D1.25	5	4
	MLY-044	D3*D4-50L	D1.5	6	4
	MLY-045	D4*D4-50L	D2	8	4
	MLY-046	D6-50L	D3	10	6
	MLY-047	D8-60L	D4	12	8
	MLY-048	D10-75L	D5	15	10
	MLY-049	D12-75L	D6	15	12

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	Допуск/mm	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИ- НИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧ- НЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
D<3	0~-0.02	~40HRC	~45HRC ~55HRC ~60HRC ~65HRC	~35HRC	~350HB	○	○	○	○	○	○
3≤D≤10	0~-0.03	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
D>10	0~-0.04	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



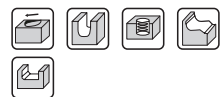
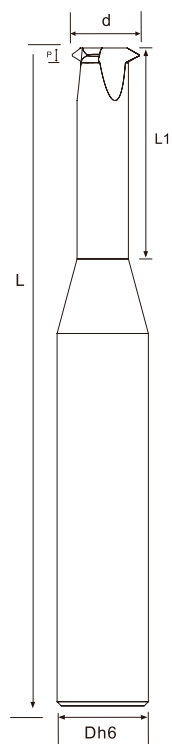
THR

Для нарезания
резьбы
Thread milling cutter



Однозаходная резьбофреза

Подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC и покрытием TISIN с твердостью покрытия 3200HV.



(mm)						
Артикул	Обозначение	Dh6	L1	L2	F	L
LW-01	M1.0*0.25	4	0.73	2.3	3	50
LW-02	M1.2*0.25	4	0.92	2.8	3	50
LW-03	M1.4*0.3	4	1.05	3.2	3	50
LW-04	M1.6*0.35	4	1.20	3.4	3	50
LW-05	M1.8*0.35	4	1.40	4.5	3	50
LW-06	M2.0*0.4	4	1.55	5.0	3	50
LW-07	M2.2*0.45	4	1.65	5.5	3	50
LW-08	M2.5*0.45	4	1.95	6.2	3	50
LW-09	M3.0*0.5	4	2.40	7.5	3	50
LW-10	M3.5*0.6	4	2.75	8.7	3	50
LW-11	M4.0*0.7	4	3.15	10.0	3	50
LW-12	M5.0*0.8	6	4.05	12.5	3	50
LW-13	M6.0*1.0	6	4.80	15.0	3	50
LW-14	M8.0*1.25	8	6.50	20.0	4	60
LW-15	M10*1.5	10	8.20	25.0	4	75
LW-16	M12*1.75	10	9.90	30.0	6	75
LW-17	M14*2.0	12	11.60	36.0	6	75
LW-18	M16*2.0	12	11.90	40.0	6	83
LW-19	M20*2.5	16	15.90	50.0	6	100
LW-20	M5.0*0.8	4	3.90	12.5	3	50
LW-21	M6.0*1.0	4	3.95	15.0	3	50
LW-22	M8.0*1.25	6	5.90	20.0	3	60
LW-23	M10*1.5	8	7.90	25.0	4	60

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

○ ОТЛИЧНО ○ ХОРОШО

d1	Допуск/mm	УГЛЕРОДИСТАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
D<3	0~-0.02		~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB						
3≤D≤10	0~-0.03	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○
D>10	0~-0.04														



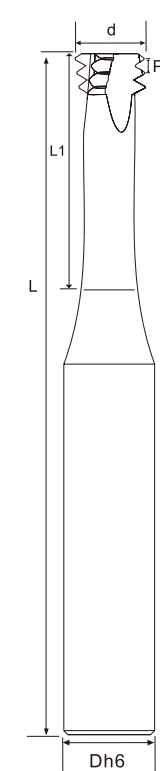
THR

Для нарезания
резьбы
Thread milling cutter



3-х зубая резьбовая фреза

Подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC и покрытием TISIN с твердостью покрытия 3200HV.



(mm)						
Артикул	Обозначение	Dh6	L1	L2	F	L
LW3-01	M1.0*0.25	4	0.73	2.3	3	50
LW3-02	M1.2*0.25	4	0.92	2.8	3	50
LW3-03	M1.4*0.3	4	1.05	3.2	3	50
LW3-04	M1.6*0.35	4	1.20	3.4	3	50
LW3-05	M1.8*0.35	4	1.40	4.5	3	50
LW3-06	M2.0*0.4	4	1.55	5	3	50
LW3-07	M2.2*0.45	4	1.65	5.5	3	50
LW3-08	M2.5*0.45	4	1.95	6.2	3	50
LW3-09	M3.0*0.5	4	2.40	7.5	3	50
LW3-10	M3.5*0.6	4	2.75	8.7	3	50
LW3-11	M4.0*0.7	4	3.15	10	3	50
LW3-12	M5.0*0.8	6	4.05	12.5	3	50
LW3-13	M6.0*1.0	6	4.80	15	3	50
LW3-14	M8.0*1.25	8	6.50	20	4	60
LW3-15	M10*1.5	10	8.20	25	4	75
LW3-16	M12*1.75	10	9.90	30	6	75
LW3-17	M14*2.0	12	11.60	36	6	75
LW3-18	M16*2.0	12	11.90	40	6	83
LW3-19	M20*2.5	16	15.90	50	6	100
LW3-20	M5.0*0.8	4	3.90	10.4	3	50
LW3-21	M6.0*1.0	4	3.95	12.5	3	50
LW3-22	M8.0*1.25	6	5.90	16.6	3	60
LW3-23	M10*1.5	8	7.90	20.8	4	60

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

○ ОТЛИЧНО ○ ХОРОШО

d1	Допуск/mm	УГЛЕРОДИСТАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
D<3	0~-0.02		~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB						
3≤D≤10	0~-0.03	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○
D>10	0~-0.04														



THR

Для нарезания
резьбы
Thread milling cutter



Полнорезьбовая фреза

Подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC и покрытием TISIN с твердостью покрытия 3200HV.



(mm)

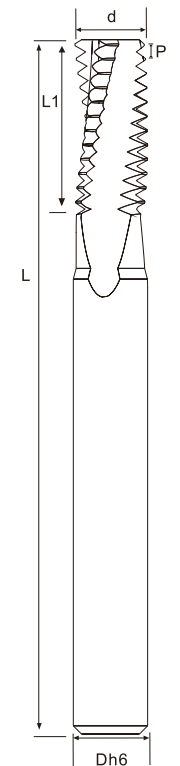


ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

○ ОТЛИЧНО ○ ХОРОШО

d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



THR

Для нарезания
резьбы
Thread milling cutter



Полнорезьбовая фреза

Подходит для обработки труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC и покрытием TISIN с твердостью покрытия 3200HV.



(mm)

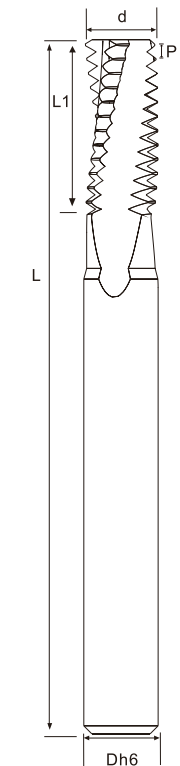


ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

○ ОТЛИЧНО ○ ХОРОШО

d1	Допуск/mm
D<3	0~-0.02
3≤D≤10	0~-0.03
D>10	0~-0.04

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



2SCHA

Для снятия фаски
Chamfer knife



2SNC

Центровочное сверло

Сверло центровочное из твердого сплава, для сверления центрального отверстия и снятия фаски. Угол заточки при вершине 90°. Для обработки стали, чугуна и сплавов твердостью до 55HRC и с покрытием TiSiN, твердость покрытия 3200HV.

(mm)

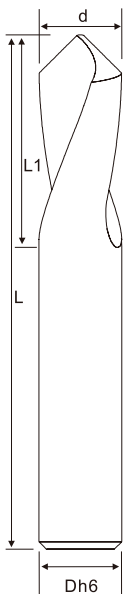


ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

УГЛЕРОДИСТАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○

○ ОТЛИЧНО ○ ХОРОШО



DR-3D

Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

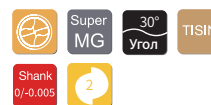
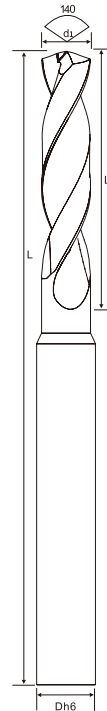


DR-3D

Твердосплавное сверло

Подходит для труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 45HRC и с покрытием TiSiN, твердость покрытия 3200HV. Хвостовик DIN-6537K

(mm)



d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

Артикул	d1	L1	Dh6	L
DR3D-ML-001	d1	4	d4	50
DR3D-ML-011	d1.1	4	d4	50
DR3D-ML-012	d1.2	5	d4	50
DR3D-ML-013	d1.3	5	d4	50
DR3D-ML-014	d1.4	6	d4	50
DR3D-ML-015	d1.5	6	d4	50
DR3D-ML-016	d1.6	6	d4	50
DR3D-ML-017	d1.7	7	d4	50
DR3D-ML-018	d1.8	7	d4	50
DR3D-ML-019	d1.9	8	d4	50
DR3D-ML-002	d2	8	d4	50
DR3D-ML-021	d2.1	9	d4	50
DR3D-ML-022	d2.2	9	d4	50
DR3D-ML-023	d2.3	9	d4	50
DR3D-ML-024	d2.4	10	d4	50
DR3D-ML-025	d2.5	10	d4	50
DR3D-ML-026	d2.6	11	d4	50
DR3D-ML-027	d2.7	11	d4	50
DR3D-ML-028	d2.8	11	d4	50
DR3D-ML-029	d2.9	12	d4	50
DR3D-ML-003	d3	20	d4	62
DR3D-ML-031	d3.1	20	d4	62
DR3D-ML-032	d3.2	20	d4	62
DR3D-ML-033	d3.3	20	d4	62
DR3D-ML-034	d3.4	20	d4	62
DR3D-ML-035	d3.5	20	d4	62
DR3D-ML-036	d3.6	20	d4	62
DR3D-ML-037	d3.7	20	d4	62
DR3D-ML-038	d3.8	24	d4	62



DR-3D

Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

DR-3D

Твердосплавное сверло

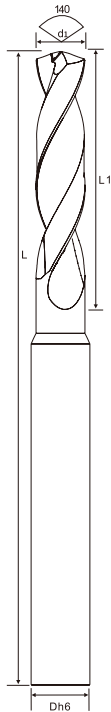
Подходит для труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 45HRC и с покрытием TiSiN, твердость покрытия 3200HV. Хвостовик DIN-6537K



(mm)

P M K N
☑ ☑ ☑ ☐

S H
☐ ☐



d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

Артикул	d1	L1	Dh6	L
DR3D-ML-039	d3.9	24	d4	66
DR3D-ML-004	d4	24	d4	66
DR3D-ML-041	d4.1	24	d6	66
DR3D-ML-042	d4.2	24	d6	66
DR3D-ML-043	d4.3	24	d6	66
DR3D-ML-044	d4.4	24	d6	66
DR3D-ML-045	d4.5	24	d6	66
DR3D-ML-046	d4.6	24	d6	66
DR3D-ML-047	d4.7	24	d6	66
DR3D-ML-048	d4.8	28	d6	66
DR3D-ML-049	d4.9	28	d6	66
DR3D-ML-005	d5	28	d6	66
DR3D-ML-051	d5.1	28	d6	66
DR3D-ML-052	d5.2	28	d6	66
DR3D-ML-053	d5.3	28	d6	66
DR3D-ML-054	d5.4	28	d6	66
DR3D-ML-055	d5.5	28	d6	66
DR3D-ML-056	d5.6	28	d6	66
DR3D-ML-057	d5.7	28	d6	66
DR3D-ML-058	d5.8	28	d6	66
DR3D-ML-059	d5.9	28	d6	66
DR3D-ML-006	d6	28	d8	66
DR3D-ML-061	d6.1	34	d8	79
DR3D-ML-062	d6.2	34	d8	79
DR3D-ML-063	d6.3	34	d8	79
DR3D-ML-064	d6.4	34	d8	79
DR3D-ML-065	d6.5	34	d8	79
DR3D-ML-066	d6.6	34	d8	79
DR3D-ML-067	d6.7	34	d8	79
DR3D-ML-068	d6.8	34	d8	79
DR3D-ML-069	d6.9	34	d8	79
DR3D-ML-007	d7	34	d8	79



DR-3D

Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

DR-3D

Твердосплавное сверло

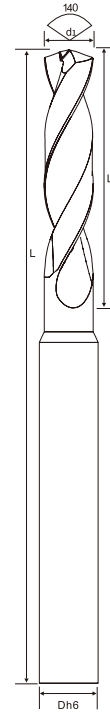
Подходит для труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 45HRC и с покрытием TiSiN, твердость покрытия 3200HV. Хвостовик DIN-6537K



(mm)

P M K N
☑ ☑ ☑ ☐

S H
☐ ☐



d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

Артикул	d1	L1	Dh6	L
DR3D-ML-071	d7.1	41	d8	79
DR3D-ML-072	d7.2	41	d8	79
DR3D-ML-073	d7.3	41	d8	79
DR3D-ML-074	d7.4	41	d8	79
DR3D-ML-075	d7.5	41	d8	79
DR3D-ML-076	d7.6	41	d8	79
DR3D-ML-077	d7.7	41	d8	79
DR3D-ML-078	d7.8	41	d8	79
DR3D-ML-079	d7.9	41	d8	79
DR3D-ML-008	d8	41	d8	79
DR3D-ML-081	d8.1	47	d10	89
DR3D-ML-082	d8.2	47	d10	89
DR3D-ML-083	d8.3	47	d10	89
DR3D-ML-084	d8.4	47	d10	89
DR3D-ML-085	d8.5	47	d10	89
DR3D-ML-086	d8.6	47	d10	89
DR3D-ML-087	d8.7	47	d10	89
DR3D-ML-088	d8.8	47	d10	89
DR3D-ML-089	d8.9	47	d10	89
DR3D-ML-009	d9	47	d10	89
DR3D-ML-091	d9.1	47	d10	89
DR3D-ML-092	d9.2	47	d10	89
DR3D-ML-093	d9.3	47	d10	89
DR3D-ML-094	d9.4	47	d10	89
DR3D-ML-095	d9.5	47	d10	89
DR3D-ML-096	d9.6	47	d10	89
DR3D-ML-097	d9.7	47	d10	89
DR3D-ML-098	d9.8	47	d10	89
DR3D-ML-099	d9.9	47	d10	89
DR3D-ML-100	d10	47	d10	89
DR3D-ML-101	d10.1	55	d12	102
DR3D-ML-102	d10.2	55	d12	102



DR-3D

Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

DR-3D

Твердосплавное сверло

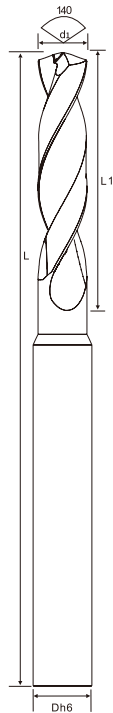
Подходит для труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 45HRC и с покрытием TiSiN, твердость покрытия 3200HV. Хвостовик DIN-6537K



(mm)

P M K N
[] [] [] []

S H
[] []



Super MG 30° Угол TISIN

Shank 0/-0.005 2

d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

Артикул	d1	L1	Dh6	L
DR3D-ML-103	d10.3	55	d12	102
DR3D-ML-104	d10.4	55	d12	102
DR3D-ML-105	d10.5	55	d12	102
DR3D-ML-106	d10.6	55	d12	102
DR3D-ML-107	d10.7	55	d12	102
DR3D-ML-108	d10.8	55	d12	102
DR3D-ML-109	d10.9	55	d12	102
DR3D-ML-110	d11	55	d12	102
DR3D-ML-111	d11.1	55	d12	102
DR3D-ML-112	d11.2	55	d12	102
DR3D-ML-113	d11.3	55	d12	102
DR3D-ML-114	d11.4	55	d12	102
DR3D-ML-115	d11.5	55	d12	102
DR3D-ML-116	d11.6	55	d12	102
DR3D-ML-117	d11.7	55	d12	102
DR3D-ML-118	d11.8	55	d12	102
DR3D-ML-119	d11.9	55	d12	102
DR3D-ML-120	d12	55	d12	102
DR3D-ML-121	d12.1	60	d14	107
DR3D-ML-122	d12.2	60	d14	107
DR3D-ML-123	d12.3	60	d14	107
DR3D-ML-124	d12.4	60	d14	107
DR3D-ML-125	d12.5	60	d14	107
DR3D-ML-126	d12.6	60	d14	107
DR3D-ML-127	d12.7	60	d14	107
DR3D-ML-128	d12.8	60	d14	107
DR3D-ML-130	d13	60	d14	107
DR3D-ML-135	d13.5	60	d14	107
DR3D-ML-137	d13.7	60	d14	107
DR3D-ML-138	d13.8	60	d14	107
DR3D-ML-140	d14	60	d14	107
DR3D-ML-145	d14.5	65	d16	115



DR-3D

Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

DR-3D

Твердосплавное сверло

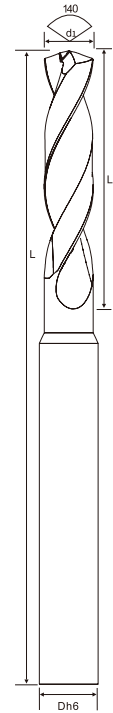
Подходит для труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 45HRC и с покрытием TiSiN, твердость покрытия 3200HV. Хвостовик DIN-6537K



(mm)

P M K N
[] [] [] []

S H
[] []



Super MG 30° Угол TISIN

Shank 0/-0.005 2

d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

Артикул	d1	L1	Dh6	L
DR3D-ML-0147	d14.7	65	d16	115
DR3D-ML-148	14.8	65	16	115
DR3D-ML-150	15	65	16	115
DR3D-ML-155	15.5	65	16	115
DR3D-ML-157	15.7	65	16	115
DR3D-ML-158	15.8	65	16	115
DR3D-ML-160	16	65	16	115
DR3D-ML-165	16.5	73	18	123
DR3D-ML-168	16.8	73	18	123
DR3D-ML-170	17	73	18	123
DR3D-ML-175	17.5	73	18	123
DR3D-ML-178	17.8	73	18	123
DR3D-ML-180	18	73	18	123
DR3D-ML-185	18.5	79	20	131
DR3D-ML-190	19	79	20	131
DR3D-ML-195	19.5	79	20	131
DR3D-ML-198	19.8	79	20	131
DR3D-ML-200	20	79	20	131

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН ~350HV	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC								
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



DR-5D

Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

DR-5D

Твердосплавное сверло

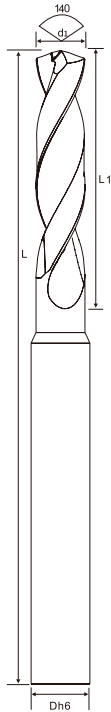
Подходит для труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 45HRC и с покрытием TiSiN, твердость покрытия 3200HV. Хвостовик DIN-6537K



(mm)

P M K N
☑ ☑ ☑ ☐

S H
☐ ☐



d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

Артикул	d1	L1	Dh6	L
DR5D-ML-001	d1	6	d4	50
DR5D-ML-011	d1.1	6	d4	50
DR5D-ML-012	d1.2	7	d4	50
DR5D-ML-013	d1.3	8	d4	50
DR5D-ML-014	d1.4	9	d4	50
DR5D-ML-015	d1.5	9	d4	50
DR5D-ML-016	d1.6	10	d4	50
DR5D-ML-017	d1.7	10	d4	50
DR5D-ML-018	d1.8	11	d4	50
DR5D-ML-019	d1.9	12	d4	50
DR5D-ML-002	d2	12	d4	50
DR5D-ML-021	d2.1	13	d4	50
DR5D-ML-022	d2.2	13	d4	50
DR5D-ML-023	d2.3	14	d4	50
DR5D-ML-024	d2.4	14	d4	50
DR5D-ML-025	d2.5	15	d4	50
DR5D-ML-026	d2.6	16	d4	50
DR5D-ML-027	d2.7	16	d4	50
DR5D-ML-028	d2.8	17	d4	50
DR5D-ML-029	d2.9	17	d4	50
DR5D-ML-003	d3	28	d4	66
DR5D-ML-031	d3.1	28	d4	66
DR5D-ML-032	d3.2	28	d4	66
DR5D-ML-033	d3.3	28	d4	66
DR5D-ML-034	d3.4	28	d4	66
DR5D-ML-035	d3.5	28	d4	66
DR5D-ML-036	d3.6	28	d4	66
DR5D-ML-037	d3.7	28	d4	66
DR5D-ML-038	d3.8	36	d4	66



DR-5D

Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

DR-5D

Твердосплавное сверло

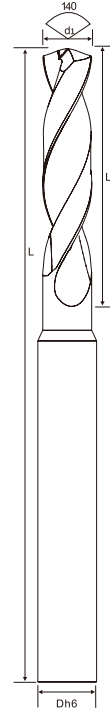
Подходит для труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 45HRC и с покрытием TiSiN, твердость покрытия 3200HV. Хвостовик DIN-6537K



(mm)

P M K N
☑ ☑ ☑ ☐

S H
☐ ☐



d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

Артикул	d1	L1	Dh6	L
DR5D-ML-039	d3.9	36	d4	66
DR5D-ML-004	d4	36	d4	66
DR5D-ML-041	d4.1	36	d6	74
DR5D-ML-042	d4.2	36	d6	74
DR5D-ML-043	d4.3	36	d6	74
DR5D-ML-044	d4.4	36	d6	74
DR5D-ML-045	d4.5	36	d6	74
DR5D-ML-046	d4.6	36	d6	74
DR5D-ML-047	d4.7	36	d6	74
DR5D-ML-048	d4.8	44	d6	82
DR5D-ML-049	d4.9	44	d6	82
DR5D-ML-005	d5	44	d6	82
DR5D-ML-051	d5.1	44	d6	82
DR5D-ML-052	d5.2	44	d6	82
DR5D-ML-053	d5.3	44	d6	82
DR5D-ML-054	d5.4	44	d6	82
DR5D-ML-055	d5.5	44	d6	82
DR5D-ML-056	d5.6	44	d6	82
DR5D-ML-057	d5.7	44	d6	82
DR5D-ML-058	d5.8	44	d6	82
DR5D-ML-059	d5.9	44	d6	82
DR5D-ML-006	d6	44	d8	82
DR5D-ML-061	d6.1	53	d8	91
DR5D-ML-062	d6.2	53	d8	91
DR5D-ML-063	d6.3	53	d8	91
DR5D-ML-064	d6.4	53	d8	91
DR5D-ML-065	d6.5	53	d8	91
DR5D-ML-066	d6.6	53	d8	91
DR5D-ML-067	d6.7	53	d8	91
DR5D-ML-068	d6.8	53	d8	91
DR5D-ML-069	d6.9	53	d8	91
DR5D-ML-007	d7	53	d8	91



DR-5D

Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

DR-5D

Твердосплавное сверло

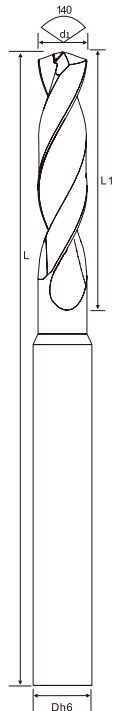
Подходит для труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 45HRC и с покрытием TiSiN, твердость покрытия 3200HV. Хвостовик DIN-6537K



(mm)

P M K N
☑ ☑ ☑ ☐

S H
☐ ☐



d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

Артикул	d1	L1	Dh6	L
DR5D-ML-071	d7.1	53	d8	91
DR5D-ML-072	d7.2	53	d8	91
DR5D-ML-073	d7.3	53	d8	91
DR5D-ML-074	d7.4	53	d8	91
DR5D-ML-075	d7.5	53	d8	91
DR5D-ML-076	d7.6	53	d8	91
DR5D-ML-077	d7.7	53	d8	91
DR5D-ML-078	d7.8	53	d8	91
DR5D-ML-079	d7.9	53	d8	91
DR5D-ML-008	d8	53	d8	91
DR5D-ML-081	d8.1	61	d10	103
DR5D-ML-082	d8.2	61	d10	103
DR5D-ML-083	d8.3	61	d10	103
DR5D-ML-084	d8.4	61	d10	103
DR5D-ML-085	d8.5	61	d10	103
DR5D-ML-086	d8.6	61	d10	103
DR5D-ML-087	d8.7	61	d10	103
DR5D-ML-088	d8.8	61	d10	103
DR5D-ML-089	d8.9	61	d10	103
DR5D-ML-009	d9	61	d10	103
DR5D-ML-091	d9.1	61	d10	103
DR5D-ML-092	d9.2	61	d10	103
DR5D-ML-093	d9.3	61	d10	103
DR5D-ML-094	d9.4	61	d10	103
DR5D-ML-095	d9.5	61	d10	103
DR5D-ML-096	d9.6	61	d10	103
DR5D-ML-097	d9.7	61	d10	103
DR5D-ML-098	d9.8	61	d10	103
DR5D-ML-099	d9.9	61	d10	103
DR5D-ML-100	d10	61	d10	103
DR5D-ML-101	d10.1	71	d12	118
DR5D-ML-102	d10.2	71	d12	118



DR-5D

Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

DR-5D

Твердосплавное сверло

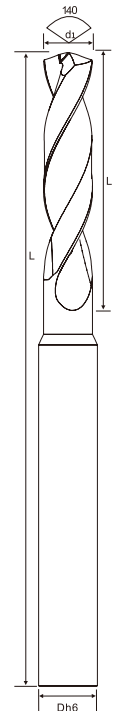
Подходит для труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC с твердостью покрытия 3200HV. Хвостовик DIN-6537K. Допуск на диаметр сверла m7



(mm)

P M K N
☑ ☑ ☑ ☐

S H
☐ ☐



d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

Артикул	d1	L1	Dh6	L
DR5D-ML-103	d10.3	71	d12	118
DR5D-ML-104	d10.4	71	d12	118
DR5D-ML-105	d10.5	71	d12	118
DR5D-ML-106	d10.6	71	d12	118
DR5D-ML-107	d10.7	71	d12	118
DR5D-ML-108	d10.8	71	d12	118
DR5D-ML-109	d10.9	71	d12	118
DR5D-ML-110	d11	71	d12	118
DR5D-ML-111	d11.1	71	d12	118
DR5D-ML-112	d11.2	71	d12	118
DR5D-ML-113	d11.3	71	d12	118
DR5D-ML-114	d11.4	71	d12	118
DR5D-ML-115	d11.5	71	d12	118
DR5D-ML-116	d11.6	71	d12	118
DR5D-ML-117	d11.7	71	d12	118
DR5D-ML-118	d11.8	71	d12	118
DR5D-ML-119	d11.9	71	d12	118
DR5D-ML-120	d12	77	d12	124
DR5D-ML-121	d12.1	77	d14	124
DR5D-ML-122	d12.2	77	d14	124
DR5D-ML-123	d12.3	77	d14	124
DR5D-ML-124	d12.4	77	d14	124
DR5D-ML-125	d12.5	77	d14	124
DR5D-ML-126	d12.6	77	d14	124
DR5D-ML-127	d12.7	77	d14	124
DR5D-ML-128	d12.8	77	d14	124
DR5D-ML-130	d13	77	d14	124
DR5D-ML-135	d13.5	77	d14	124
DR5D-ML-137	d13.7	77	d14	124
DR5D-ML-138	d13.8	77	d14	124
DR5D-ML-140	d14	77	d14	124
DR5D-ML-145	d14.5	83	d16	133



DR-5D

Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

DR-5D

Твердосплавное сверло

Подходит для труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC с твердостью покрытия 3200HV. Хвостовик DIN-6537K. Допуск на диаметр сверла m7



(mm)

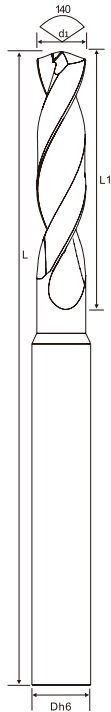


ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HV							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○

○ ОТЛИЧНО ○ ХОРОШО



DR

Твердосплавное
сверло
DIN338 Parallel shank Drill

DR

Твердосплавное сверло

Подходит для труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 45HRC и с покрытием ALCRSIN, твердость покрытия 3200HV. Хвостовик DIN-338. Угол заточки 135°



(mm)



d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

Артикул	d1	L1	Dh6	L
DR-ML-338010	d1	12	d1	34
DR-ML-338015	d1.5	12	d1.5	34
DR-ML-338018	d1.8	22	d1.8	46
DR-ML-338020	d2	24	d2	49
DR-ML-338022	d2.2	27	d2.2	53
DR-ML-338025	d2.5	24	d2.5	49
DR-ML-338028	d2.8	33	d2.8	61
DR-ML-338030	d3	33	d3	61
DR-ML-338032	d3.2	36	d3.2	65
DR-ML-338033	d3.3	36	d3.3	65
DR-ML-338035	d3.5	39	d3.5	70
DR-ML-338038	d3.8	43	d3.8	75
DR-ML-338040	d4	43	d4	75
DR-ML-338042	d4.2	43	d4.2	75
DR-ML-338045	d4.5	47	d4.5	80
DR-ML-338046	d4.6	47	d4.6	80
DR-ML-338047	d4.7	47	d4.7	80
DR-ML-338048	d4.8	52	d4.8	86
DR-ML-338050	d5	52	d5	86
DR-ML-338052	d5.2	52	d5.2	86
DR-ML-338055	d5.5	57	d5.5	93
DR-ML-338058	d5.8	57	d5.8	86
DR-ML-338060	d6	57	d6	93
DR-ML-338065	d6.5	63	d6.5	101
DR-ML-338068	d6.8	69	d6.8	109
DR-ML-338070	d7	69	d7	109
DR-ML-338072	d7.2	69	d7.2	109
DR-ML-338075	d7.5	69	d7.5	109
DR-ML-338078	d7.8	75	d7.8	117



DR Твердосплавное сверло
DIN338 Parallel shank Drill

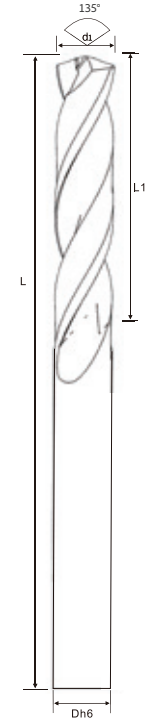
DR
Твердосплавное сверло

Подходит для труднообрабатываемых материалов, таких как сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 45HRC и с покрытием ALCRSIN, твердость покрытия 3200HV. Хвостовик DIN-338. Угол заточки 135°



P M K N
[X] [X] [X] []

S H
[] []



Артикул	d1	L1	Dh6	L
DR-ML-338080	d8	75	d8	117
DR-ML-338085	d8.5	75	d8.5	117
DR-ML-338088	d8.8	81	d8.8	125
DR-ML-338090	d9	81	d9	125
DR-ML-338095	d9.5	81	d9.5	125
DR-ML-338098	d9.8	87	d9.8	133
DR-ML-338100	d10	87	d10	133
DR-ML-338102	d10.2	87	d10.2	133
DR-ML-338105	d10.5	87	d10.5	133
DR-ML-338110	d11	94	d11	142
DR-ML-338115	d11.5	94	d11.5	142
DR-ML-338118	d11.8	94	d11.8	142
DR-ML-338120	d12	101	d12	152
DR-ML-338125	d12.5	101	d12.5	152
DR-ML-338127	d12.7	101	d12.7	152
DR-ML-338130	d13	101	d13	152
DR-ML-338140	d14	108	d14	160
DR-ML-338158	d15.8	120	d15.8	178
DR-ML-338160	d16	120	d16	178

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

УЛЕРИДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕТИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



DRC-3D Твердосплавное сверло
Carbide Twist Drill

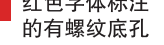
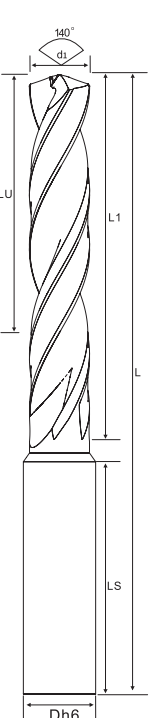
DRC-3D
Твердосплавное сверло с СОЖ

С каналами для СОЖ. Подходит для труднообрабатываемых материалов: сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC (P,M,K). Покрытие TiSiNX. Угол заточки 140°. Угол спирали 30°. Хвостовик DIN-6537K



P M K N
[X] [X] [X] []

S H
[X] []



型号 ITME CODE	刃径 d1-m7	槽长 L1	有效刃长 LU	柄径 Dh6	柄长 LS	全长 L
DRC3D-ML-003	3	20	14	φ 6	36	62
DRC3D-ML-031	3.1	20	14	φ 6	36	62
DRC3D-ML-0315	3.15	20	14	φ 6	36	62
DRC3D-ML-032	3.2	20	14	φ 6	36	62
DRC3D-ML-0325	3.25	20	14	φ 6	36	62
DRC3D-ML-033	3.3	20	14	φ 6	36	62
DRC3D-ML-034	3.4	20	14	φ 6	36	62
DRC3D-ML-035	3.5	20	14	φ 6	36	62
DRC3D-ML-036	3.6	20	14	φ 6	36	62
DRC3D-ML-037	3.7	20	14	φ 6	36	62
DRC3D-ML-038	3.8	24	17	φ 6	36	66
DRC3D-ML-0385	3.85	24	17	φ 6	36	66
DRC3D-ML-039	3.9	24	17	φ 6	36	66
DRC3D-ML-004	4	24	17	φ 6	36	66
DRC3D-ML-041	4.1	24	17	φ 6	36	66
DRC3D-ML-042	4.2	24	17	φ 6	36	66
DRC3D-ML-043	4.3	24	17	φ 6	36	66
DRC3D-ML-0435	4.35	24	17	φ 6	36	66
DRC3D-ML-044	4.4	24	17	φ 6	36	66
DRC3D-ML-0445	4.45	24	17	φ 6	36	66
DRC3D-ML-045	4.5	24	17	φ 6	36	66
DRC3D-ML-046	4.6	24	17	φ 6	36	66
DRC3D-ML-0465	4.65	24	17	φ 6	36	66
DRC3D-ML-047	4.7	24	17	φ 6	36	66
DRC3D-ML-048	4.8	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-049	4.9	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-005	5	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-051	5.1	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-052	5.2	28	20	φ 6	36	66

d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

红色字体标注
的有螺纹底孔



DRC-3D

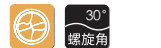
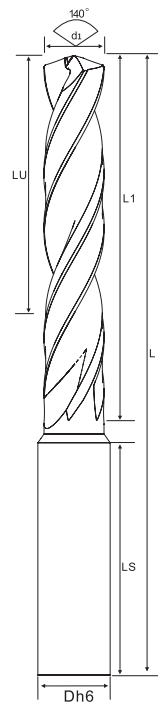
Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

>>DRC-3D

Твердосплавное сверло с СОЖ

С каналами для СОЖ. Подходит для труднообрабатываемых материалов: сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC (P,M,K). Покрытие TiSiNX. Угол заточки 140°. Угол спирали 30°. Хвостовик DIN-6537K

单位 (mm)



红色字体标注
的有螺纹底孔

d1	T(m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

型号 ITME CODE	刃径 d1-m7	槽长 L1	有效刃长 LU	柄径 Dh6	柄长 LS	全长 L
DRC3D-ML-0525	5.25	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-053	5.3	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-054	5.4	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-055	5.5	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-0555	5.55	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-056	5.6	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-057	5.7	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-0575	5.75	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-058	5.8	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-059	5.9	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-0595	5.95	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-006	6	28	20	φ 6	36	66
DRC3D-ML-061	6.1	34	24	φ 8	36	79
DRC3D-ML-062	6.2	34	24	φ 8	36	79
DRC3D-ML-063	6.3	34	24	φ 8	36	79
DRC3D-ML-064	6.4	34	24	φ 8	36	79
DRC3D-ML-065	6.5	34	24	φ 8	36	79
DRC3D-ML-066	6.6	34	24	φ 8	36	79
DRC3D-ML-067	6.7	34	24	φ 8	36	79
DRC3D-ML-0675	6.75	34	24	φ 8	36	79
DRC3D-ML-068	6.8	34	24	φ 8	36	79
DRC3D-ML-069	6.9	34	24	φ 8	36	79
DRC3D-ML-007	7	34	24	φ 8	36	79
DRC3D-ML-071	7.1	41	29	φ 8	36	79
DRC3D-ML-072	7.2	41	29	φ 8	36	79
DRC3D-ML-073	7.3	41	29	φ 8	36	79
DRC3D-ML-074	7.4	41	29	φ 8	36	79
DRC3D-ML-0745	7.45	41	29	φ 8	36	79
DRC3D-ML-075	7.5	41	29	φ 8	36	79
DRC3D-ML-076	7.6	41	29	φ 8	36	79
DRC3D-ML-077	7.7	41	29	φ 8	36	79
DRC3D-ML-078	7.8	41	29	φ 8	36	79
DRC3D-ML-079	7.9	41	29	φ 8	36	79



DRC-3D

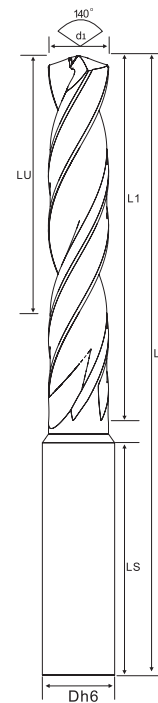
Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

>>DRC-3D

Твердосплавное сверло с СОЖ

С каналами для СОЖ. Подходит для труднообрабатываемых материалов: сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC (P,M,K). Покрытие TiSiNX. Угол заточки 140°. Угол спирали 30°. Хвостовик DIN-6537K

单位 (mm)



红色字体标注
的有螺纹底孔

d1	T(m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

型号 ITME CODE	刃径 d1-m7	槽长 L1	有效刃长 LU	柄径 Dh6	柄长 LS	全长 L
DRC3D-ML-008	8	41	29	φ 8	36	79
DRC3D-ML-081	8.1	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-082	8.2	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-083	8.3	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-084	8.4	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-085	8.5	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-086	8.6	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-087	8.7	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-0875	8.75	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-088	8.8	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-089	8.9	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-009	9	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-091	9.1	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-092	9.2	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-093	9.3	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-0935	9.35	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-094	9.4	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-0945	9.45	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-095	9.5	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-096	9.6	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-097	9.7	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-098	9.8	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-099	9.9	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-100	10	47	35	φ 10	40	89
DRC3D-ML-101	10.1	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-102	10.2	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-1025	10.25	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-103	10.3	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-104	10.4	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-105	10.5	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-106	10.6	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-107	10.7	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-1075	10.75	55	40	φ 12	45	102



DRC-3D

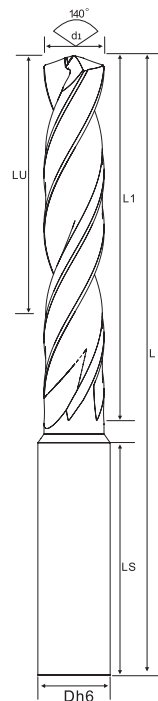
Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

DRC-3D

Твердосплавное сверло с СОЖ

С каналами для СОЖ. Подходит для труднообрабатываемых материалов: сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC (P,M,K). Покрытие TiSiN_X. Угол заточки 140°. Угол спирали 30°. Хвостовик DIN-6537K

单位 (mm)



红色字体标注
的有螺纹底孔

d1	T(m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

型号 ITME CODE	刃径 d1-m7	槽长 L1	有效刃长 LU	柄径 Dh6	柄长 LS	全长 L
DRC3D-ML-108	10.8	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-109	10.9	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-110	11	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-111	11.1	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-112	11.2	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-1125	11.25	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-113	11.3	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-1135	11.35	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-114	11.4	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-1145	11.45	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-115	11.5	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-116	11.6	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-117	11.7	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-118	11.8	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-119	11.9	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-120	12	55	40	φ 12	45	102
DRC3D-ML-121	12.1	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-122	12.2	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-1225	12.25	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-123	12.3	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-124	12.4	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-125	12.5	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-126	12.6	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-127	12.7	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-1275	12.75	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-128	12.8	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-129	12.9	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-130	13	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-131	13.1	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-1335	13.35	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-135	13.5	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-1365	13.65	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-138	13.8	60	43	φ 14	45	107



DRC-3D

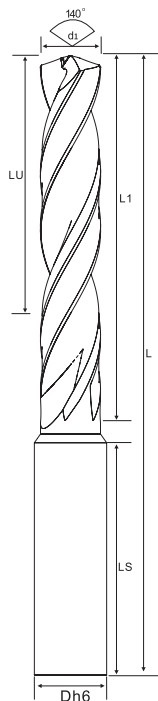
Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

DRC-3D

Твердосплавное сверло с СОЖ

С каналами для СОЖ. Подходит для труднообрабатываемых материалов: сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC (P,M,K). Покрытие TiSiN_X. Угол заточки 140°. Угол спирали 30°. Хвостовик DIN-6537K

单位 (mm)



红色字体标注
的有螺纹底孔

d1	T(m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

型号 ITME CODE	刃径 d1-m7	槽长 L1	有效刃长 LU	柄径 Dh6	柄长 LS	全长 L
DRC3D-ML-140	14	60	43	φ 14	45	107
DRC3D-ML-1425	14.25	65	45	φ 16	48	115
DRC3D-ML-143	14.3	65	45	φ 16	48	115
DRC3D-ML-145	14.5	65	45	φ 16	48	115
DRC3D-ML-1475	14.75	65	45	φ 16	48	115
DRC3D-ML-148	14.8	65	45	φ 16	48	115
DRC3D-ML-150	15	65	45	φ 16	48	115
DRC3D-ML-151	15.1	65	45	φ 16	48	115
DRC3D-ML-1525	15.25	65	45	φ 16	48	115
DRC3D-ML-1535	15.35	65	45	φ 16	48	115
DRC3D-ML-155	15.5	65	45	φ 16	48	115
DRC3D-ML-158	15.8	65	45	φ 16	48	115
DRC3D-ML-160	16	65	45	φ 16	48	115
DRC3D-ML-165	16.5	73	51	φ 18	48	123
DRC3D-ML-1675	16.75	73	51	φ 18	48	123
DRC3D-ML-159	16.8	73	51	φ 18	48	123
DRC3D-ML-170	17	73	51	φ 18	48	123
DRC3D-ML-175	17.5	73	51	φ 18	48	123
DRC3D-ML-178	17.8	73	51	φ 18	48	123
DRC3D-ML-179	17.9	73	51	φ 18	48	123
DRC3D-ML-180	18	73	51	φ 18	48	123
DRC3D-ML-183	18.3	79	55	φ 20	50	131
DRC3D-ML-185	18.5	79	55	φ 20	50	131
DRC3D-ML-188	18.58	79	55	φ 20	50	131
DRC3D-ML-190	19	79	55	φ 20	50	131
DRC3D-ML-195	19.5	79	55	φ 20	50	131
DRC3D-ML-198	19.8	79	55	φ 20	50	131
DRC3D-ML-200	20	79	55	φ 20	50	131
DRC3D-ML-204	20.4	86	60	φ 22	50	141
DRC3D-ML-205	20.5	86	60	φ 22	50	141
DRC3D-ML-210	21	86	60	φ 22	50	141
DRC3D-ML-214	21.4	86	60	φ 22	50	141
DRC3D-ML-215	21.5	86	60	φ 22	50	141



DRC-3D



Твердосплавное сверло с СОЖ

单位 (mm)



☒ ОТЛИЧНО ☐ ХОРОШО

УЛЕТРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB						
○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○



DRC-5D

Твердосплавное сверло с СОЖ

单位 (mm)



d1	T(m7)
$3 < d \leq 6$	+0.004~+0.010
$6 < d \leq 10$	+0.006~+0.023
$10 < d \leq 18$	+0.007~+0.025
$18 < d \leq 20$	+0.008~+0.025



DRC-5D

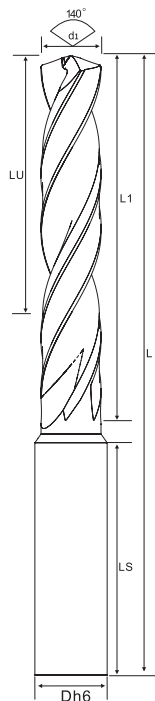
Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

>>DRC-5D

Твердосплавное сверло с СОЖ

С каналами для СОЖ. Подходит для труднообрабатываемых материалов: сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC (P,M,K). Покрытие TiSiN_X. Угол заточки 140°. Угол спирали 30°. Хвостовик DIN-6537K

单位 (mm)



d1	T(m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

型号 ITME CODE	刃径 d1-m7	槽长 L1	有效刃长 LU	柄径 Dh6	柄长 LS	全长 L
DRC5D-ML-0525	5.25	44	35	φ 6	36	82
DRC5D-ML-053	5.3	44	35	φ 6	36	82
DRC5D-ML-054	5.4	44	35	φ 6	36	82
DRC5D-ML-055	5.5	44	35	φ 6	36	82
DRC5D-ML-0555	5.55	44	35	φ 6	36	82
DRC5D-ML-056	5.6	44	35	φ 6	36	82
DRC5D-ML-057	5.7	44	35	φ 6	36	82
DRC5D-ML-0575	5.75	44	35	φ 6	36	82
DRC5D-ML-058	5.8	44	35	φ 6	36	82
DRC5D-ML-059	5.9	44	35	φ 6	36	82
DRC5D-ML-0595	5.95	44	35	φ 6	36	82
DRC5D-ML-006	6	44	35	φ 6	36	82
DRC5D-ML-061	6.1	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-062	6.2	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-063	6.3	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-064	6.4	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-065	6.5	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-066	6.6	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-067	6.7	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-0675	6.75	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-068	6.8	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-069	6.9	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-007	7	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-071	7.1	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-072	7.2	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-073	7.3	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-074	7.4	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-0745	7.45	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-075	7.5	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-076	7.6	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-077	7.7	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-078	7.8	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-079	7.9	53	43	φ 8	36	91



DRC-5D

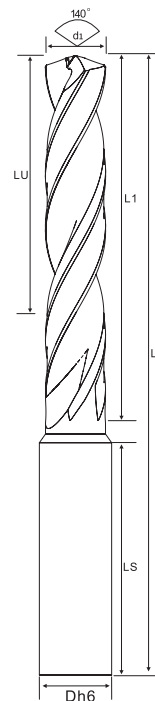
Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

>>DRC-5D

Твердосплавное сверло с СОЖ

С каналами для СОЖ. Подходит для труднообрабатываемых материалов: сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC (P,M,K). Покрытие TiSiN_X. Угол заточки 140°. Угол спирали 30°. Хвостовик DIN-6537K

单位 (mm)



d1	T(m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

型号 ITME CODE	刃径 d1-m7	槽长 L1	有效刃长 LU	柄径 Dh6	柄长 LS	全长 L
DRC5D-ML-008	8	53	43	φ 8	36	91
DRC5D-ML-081	8.1	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-082	8.2	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-083	8.3	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-084	8.4	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-085	8.5	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-086	8.6	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-087	8.7	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-0875	8.75	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-088	8.8	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-089	8.9	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-009	9	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-091	9.1	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-092	9.2	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-093	9.3	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-0935	9.35	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-094	9.4	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-0945	9.45	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-095	9.5	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-096	9.6	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-097	9.7	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-098	9.8	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-099	9.9	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-100	10	61	49	φ 10	40	103
DRC5D-ML-101	10.1	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-102	10.2	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-1025	10.25	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-103	10.3	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-104	10.4	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-105	10.5	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-106	10.6	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-107	10.7	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-1075	10.75	71	56	φ 12	45	118



DRC-5D

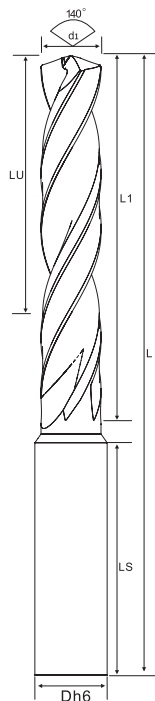
Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

>>DRC-5D

Твердосплавное сверло с СОЖ

С каналами для СОЖ. Подходит для труднообрабатываемых материалов: сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC (P,M,K). Покрытие TiSiNX. Угол заточки 140°. Угол спирали 30°. Хвостовик DIN-6537K

单位 (mm)



d1	T(m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

型号 ITME CODE	刃径 d1-m7	槽长 L1	有效刃长 LU	柄径 Dh6	柄长 LS	全长 L
DRC5D-ML-108	10.8	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-109	10.9	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-110	11	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-111	11.1	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-112	11.2	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-1125	11.25	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-113	11.3	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-1135	11.35	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-114	11.4	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-1145	11.45	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-115	11.5	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-116	11.6	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-117	11.7	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-118	11.8	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-119	11.9	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-120	12	71	56	φ 12	45	118
DRC5D-ML-121	12.1	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-122	12.2	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-1225	12.25	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-123	12.3	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-124	12.4	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-125	12.5	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-126	12.6	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-127	12.7	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-1275	12.75	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-128	12.8	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-129	12.9	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-130	13	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-131	13.1	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-1335	13.35	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-135	13.5	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-1365	13.65	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-138	13.8	77	60	φ 14	45	124



DRC-5D

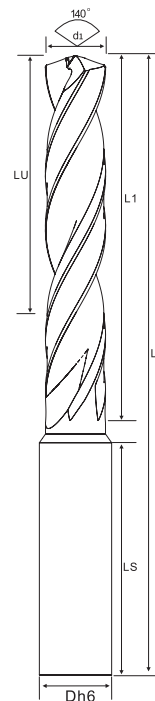
Твердосплавное
сверло
Carbide Twist Drill

>>DRC-5D

Твердосплавное сверло с СОЖ

С каналами для СОЖ. Подходит для труднообрабатываемых материалов: сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC (P,M,K). Покрытие TiSiNX. Угол заточки 140°. Угол спирали 30°. Хвостовик DIN-6537K

单位 (mm)



d1	T(m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

型号 ITME CODE	刃径 d1-m7	槽长 L1	有效刃长 LU	柄径 Dh6	柄长 LS	全长 L
DRC5D-ML-140	14	77	60	φ 14	45	124
DRC5D-ML-1425	14.25	83	63	φ 16	48	133
DRC5D-ML-143	14.3	83	63	φ 16	48	133
DRC5D-ML-145	14.5	83	63	φ 16	48	133
DRC5D-ML-1475	14.75	83	63	φ 16	48	133
DRC5D-ML-148	14.8	83	63	φ 16	48	133
DRC5D-ML-150	15	83	63	φ 16	48	133
DRC5D-ML-151	15.1	83	63	φ 16	48	133
DRC5D-ML-1525	15.25	83	63	φ 16	48	133
DRC5D-ML-1535	15.35	83	63	φ 16	48	133
DRC5D-ML-155	15.5	83	63	φ 16	48	133
DRC5D-ML-158	15.8	83	63	φ 16	48	133
DRC5D-ML-160	16	83	63	φ 16	48	133
DRC5D-ML-165	16.5	93	71	φ 18	48	143
DRC5D-ML-1675	16.75	93	71	φ 18	48	143
DRC5D-ML-159	16.8	93	71	φ 18	48	143
DRC5D-ML-170	17	93	71	φ 18	48	143
DRC5D-ML-175	17.5	93	71	φ 18	48	143
DRC5D-ML-178	17.8	93	71	φ 18	48	143
DRC5D-ML-179	17.9	93	71	φ 18	48	143
DRC5D-ML-180	18	93	71	φ 18	48	143
DRC5D-ML-183	18.3	101	77	φ 20	50	153
DRC5D-ML-185	18.5	101	77	φ 20	50	153
DRC5D-ML-188	18.58	101	77	φ 20	50	153
DRC5D-ML-190	19	101	77	φ 20	50	153
DRC5D-ML-195	19.5	101	77	φ 20	50	153
DRC5D-ML-198	19.8	101	77	φ 20	50	153
DRC5D-ML-200	20	101	77	φ 20	50	153
DRC5D-ML-204	20.4	112	85	φ 22	50	167
DRC5D-ML-205	20.5	112	85	φ 22	50	167
DRC5D-ML-210	21	112	85	φ 22	50	167
DRC5D-ML-214	21.4	112	85	φ 22	50	167
DRC5D-ML-215	21.5	112	85	φ 22	50	167

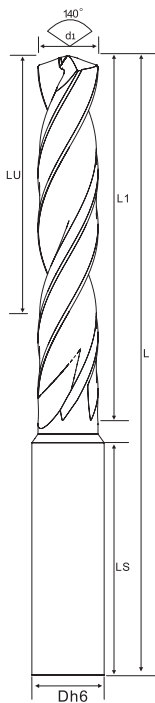


DRC-5D

Твердосплавное сверло с СОЖ

С каналами для СОЖ. Подходит для труднообрабатываемых материалов: сплавы на основе никеля, аустенитные сплавы твердостью до 55HRC (P,M,K). Покрытие TiSiN. Угол заточки 140°. Угол спирали 30°. Хвостовик DIN-6537K

单位 (mm)



型号 ITME CODE	刃径 d1-m7	槽长 L1	有效刃长 LU	柄径 Dh6	柄长 LS	全长 L
DRC5D-ML-220	22	112	85	φ 22	50	167
DRC5D-ML-2225	22.25	126	98	φ 25	56	184
DRC5D-ML-225	22.5	126	98	φ 25	56	184
DRC5D-ML-230	23	126	98	φ 25	56	184
DRC5D-ML-2325	23.25	126	98	φ 25	56	184
DRC5D-ML-235	23.5	126	98	φ 25	56	184
DRC5D-ML-240	24	126	98	φ 25	56	184
DRC5D-ML-245	24.5	126	98	φ 25	56	184
DRC5D-ML-250	25	126	98	φ 25	56	184

ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

d1	T (m7)
3 < d ≤ 6	+0.004~+0.016
6 < d ≤ 10	+0.006~+0.021
10 < d ≤ 18	+0.007~+0.025
18 < d ≤ 20	+0.008~+0.029

УЛТРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРЕДЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					НЕЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЛИТОЙ ЧУГУН КОВАННЫЙ ЧУГУН	МЕДЬ	АЛЮМИНИЙ	ГРАФИТ	ТИТАН	ЖАРОПРОЧНЫЙ СПЛАВ	ПЛАСТИК
~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB							
	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○

DRC-5D

Твердосплавное сверло
Carbide Twist Drill



Carbide tool products

ООО «Центр промышленного инструмента» —
эксклюзивный дилер по комплексным поставкам
металлорежущего инструмента на территории
Республики Беларусь

Концевые монолитные фрезы по металлу

для станков
с числовым
программным
управлением

Точность Эффективность Продуктивность Рентабельность



MINGLU TOOLS производит, шлифует, наносит нанопокртия, а также тестирует свою продукцию на оборудовании ведущих мировых производителей таких как: WALTER (Германия), ANKA (Австралия) и ZOLLER (США).



Changzhou Minglu Cemented Carbide Tools Co., Ltd. (MINGLU TOOLS) — передовое предприятие, работающее с 2011 года. Предприятие специализируется на производстве твердосплавного, прецизионного режущего инструмента из вольфрама.

MINGLU TOOLS специализируется на производстве стандартных фрез и нестандартных инструментов на заказ. Каждый продукт предприятия проходит строгую проверку качества. Высокое качество продукции подтверждено многочисленными наградами, имеет подтвержденный класс качества категории «AAA» и международный сертификат ISO 9001:2015.

Минск, ул. Калинина,
д. 7, пом. 26-4

info@centertools.by
www.centertools.by

+375 (29) 644-16-76



Changzhou Minglu Cemented Carbide Tools Co., Ltd.

www.minglutools.com

ООО «Минлу Тулз Бранч»

Генеральный дистрибьютер на территории
ЕврАзЭС

info@minglutoolsbranch.com

www.minglutoolsbranch.com

ООО «Центр промышленного инструмента»

Официальный эксклюзивный дилер
на территории Республики Беларусь
г. Минск, 220012, ул. Калинина, д. 7, пом. 26-4
УНП 193716181

+375 (29) 644-16-76

info@centertools.by

www.centertools.by

ООО «Минлу Тулз Бранч», Россия

Официальный дилер на территории РФ
г. Москва, ул. Новосибирская, 8

+7 (915) 147-03-83

info@minglutools.ru