

НОВИНКИ 2021

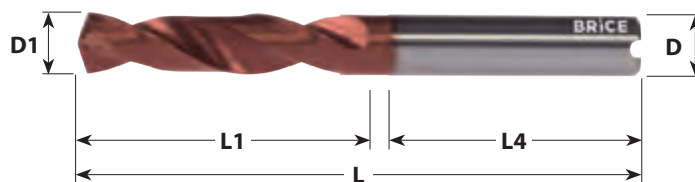
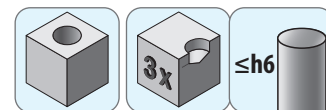


МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

Продукция Brice внесена Минпромторгом России
в Перечень промышленной продукции,
произведенной на территории РФ

**Для обработки отверстий
с максимальной глубиной 3×D1**

- Угол при вершине 140°
- Поле допуска диаметра рабочей части: m7
- Исполнение с хвостовиком типа WELDON или WhistleNotch — по запросу


 Максимальная глубина обработки $t_{max} = L1 - 1,5 \times D1$


Без каналов для подачи СОЖ

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Р | М | К | Н | С | Н |
| □ | ■ | □ | □ | ■ | □ |

 Диаметр
сверла, мм

 Диаметр
хвостовика, мм



 Длина рабочей
части, мм

 Длина
хвостовика, мм

 Общая
длина, мм

| Обозначение | Изготовление | D1 | D | L1 | L4 | L |
|-------------------|--------------|------|---|----|----|----|
| DTM3.0500A028.STE | ○ | 5,00 | 6 | 28 | 36 | 66 |
| DTM3.0510A028.STE | ○ | 5,10 | 6 | 28 | 36 | 66 |
| DTM3.0520A028.STE | ○ | 5,20 | 6 | 28 | 36 | 66 |
| DTM3.0530A028.STE | ○ | 5,30 | 6 | 28 | 36 | 66 |
| DTM3.0540A028.STE | ○ | 5,40 | 6 | 28 | 36 | 66 |
| DTM3.0550A028.STE | ○ | 5,50 | 6 | 28 | 36 | 66 |
| DTM3.0555A028.STE | ○ | 5,55 | 6 | 28 | 36 | 66 |
| DTM3.0560A028.STE | ○ | 5,60 | 6 | 28 | 36 | 66 |
| DTM3.0570A028.STE | ○ | 5,70 | 6 | 28 | 36 | 66 |
| DTM3.0580A028.STE | ○ | 5,80 | 6 | 28 | 36 | 66 |
| DTM3.0590A028.STE | ○ | 5,90 | 6 | 28 | 36 | 66 |
| DTM3.0600A028.STE | ○ | 6,00 | 6 | 28 | 36 | 66 |
| DTM3.0610A034.STE | ○ | 6,10 | 8 | 34 | 36 | 79 |
| DTM3.0620A034.STE | ○ | 6,20 | 8 | 34 | 36 | 79 |
| DTM3.0630A034.STE | ○ | 6,30 | 8 | 34 | 36 | 79 |
| DTM3.0640A034.STE | ○ | 6,40 | 8 | 34 | 36 | 79 |
| DTM3.0650A034.STE | ○ | 6,50 | 8 | 34 | 36 | 79 |
| DTM3.0660A034.STE | ○ | 6,60 | 8 | 34 | 36 | 79 |
| DTM3.0670A034.STE | ○ | 6,70 | 8 | 34 | 36 | 79 |
| DTM3.0680A034.STE | ○ | 6,80 | 8 | 34 | 36 | 79 |
| DTM3.0690A034.STE | ○ | 6,90 | 8 | 34 | 36 | 79 |

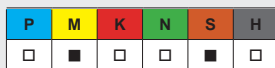
○ – по запросу

|  Без каналов для подачи СОЖ  | | Диаметр сверла, мм | Диаметр хвостовика, мм | Длина рабочей части, мм | Длина хвостовика, мм | Общая длина, мм |
|---|--------------|--------------------|------------------------|-------------------------|----------------------|-----------------|
| Обозначение | Изготовление | D1 | D | L1 | L4 | L |
| DTM3.0700A034.STE | ○ | 7,00 | 8 | 34 | 36 | 79 |
| DTM3.0710A041.STE | ○ | 7,10 | 8 | 41 | 36 | 79 |
| DTM3.0720A041.STE | ○ | 7,20 | 8 | 41 | 36 | 79 |
| DTM3.0730A041.STE | ○ | 7,30 | 8 | 41 | 36 | 79 |
| DTM3.0740A041.STE | ○ | 7,40 | 8 | 41 | 36 | 79 |
| DTM3.0750A041.STE | ○ | 7,50 | 8 | 41 | 36 | 79 |
| DTM3.0760A041.STE | ○ | 7,60 | 8 | 41 | 36 | 79 |
| DTM3.0770A041.STE | ○ | 7,70 | 8 | 41 | 36 | 79 |
| DTM3.0780A041.STE | ○ | 7,80 | 8 | 41 | 36 | 79 |
| DTM3.0790A041.STE | ○ | 7,90 | 8 | 41 | 36 | 79 |
| DTM3.0800A041.STE | ○ | 8,00 | 8 | 41 | 36 | 79 |
| DTM3.0810A047.STE | ○ | 8,10 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0820A047.STE | ○ | 8,20 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0830A047.STE | ○ | 8,30 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0840A047.STE | ○ | 8,40 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0850A047.STE | ○ | 8,50 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0860A047.STE | ○ | 8,60 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0870A047.STE | ○ | 8,70 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0880A047.STE | ○ | 8,80 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0890A047.STE | ○ | 8,90 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0900A047.STE | ○ | 9,00 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0910A047.STE | ○ | 9,10 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0920A047.STE | ○ | 9,20 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0930A047.STE | ○ | 9,30 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0940A047.STE | ○ | 9,40 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0950A047.STE | ○ | 9,50 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0960A047.STE | ○ | 9,60 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0970A047.STE | ○ | 9,70 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0980A047.STE | ○ | 9,80 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.0990A047.STE | ○ | 9,90 | 10 | 47 | 40 | 89 |

○ – по запросу




Без каналов для подачи СОЖ

Диаметр
сверла, ммДиаметр
хвостовика, ммДлина рабочей
части, ммДлина
хвостовика, ммОбщая
длина, мм

| Обозначение | Изготовление | D1 | D | L1 | L4 | L |
|-------------------|--------------|-------|----|----|----|-----|
| DTM3.1000A047.STE | ○ | 10,00 | 10 | 47 | 40 | 89 |
| DTM3.1010A055.STE | ○ | 10,10 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1020A055.STE | ○ | 10,20 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1030A055.STE | ○ | 10,30 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1040A055.STE | ○ | 10,40 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1050A055.STE | ○ | 10,50 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1060A055.STE | ○ | 10,60 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1070A055.STE | ○ | 10,70 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1080A055.STE | ○ | 10,80 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1090A055.STE | ○ | 10,90 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1100A055.STE | ○ | 11,00 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1110A055.STE | ○ | 11,10 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1120A055.STE | ○ | 11,20 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1130A055.STE | ○ | 11,30 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1140A055.STE | ○ | 11,40 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1150A055.STE | ○ | 11,50 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1160A055.STE | ○ | 11,60 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1170A055.STE | ○ | 11,70 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1180A055.STE | ○ | 11,80 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1190A055.STE | ○ | 11,90 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1200A055.STE | ○ | 12,00 | 12 | 55 | 45 | 102 |
| DTM3.1220A060.STE | ○ | 12,20 | 14 | 60 | 45 | 107 |
| DTM3.1250A060.STE | ○ | 12,50 | 14 | 60 | 45 | 107 |
| DTM3.1270A060.STE | ○ | 12,70 | 14 | 60 | 45 | 107 |
| DTM3.1280A060.STE | ○ | 12,80 | 14 | 60 | 45 | 107 |
| DTM3.1300A060.STE | ○ | 13,00 | 14 | 60 | 45 | 107 |
| DTM3.1330A060.STE | ○ | 13,30 | 14 | 60 | 45 | 107 |
| DTM3.1350A060.STE | ○ | 13,50 | 14 | 60 | 45 | 107 |
| DTM3.1370A060.STE | ○ | 13,70 | 14 | 60 | 45 | 107 |
| DTM3.1400A060.STE | ○ | 14,00 | 14 | 60 | 45 | 107 |
| DTM3.1420A065.STE | ○ | 14,20 | 16 | 65 | 48 | 115 |
| DTM3.1430A065.STE | ○ | 14,30 | 16 | 65 | 48 | 115 |
| DTM3.1450A065.STE | ○ | 14,50 | 16 | 65 | 48 | 115 |
| DTM3.1470A065.STE | ○ | 14,70 | 16 | 65 | 48 | 115 |

○ – по запросу

|  Без каналов для подачи СОЖ | | Диаметр сверла, мм | Диаметр хвостовика, мм | Длина рабочей части, мм | Длина хвостовика, мм | Общая длина, мм |
|--|--------------|--------------------|------------------------|-------------------------|----------------------|-----------------|
| Обозначение | Изготовление | D1 | D | L1 | L4 | L |
| DTM3.1500A065.STE | ○ | 15,00 | 16 | 65 | 48 | 115 |
| DTM3.1520A065.STE | ○ | 15,20 | 16 | 65 | 48 | 115 |
| DTM3.1530A065.STE | ○ | 15,30 | 16 | 65 | 48 | 115 |
| DTM3.1550A065.STE | ○ | 15,50 | 16 | 65 | 48 | 115 |
| DTM3.1570A065.STE | ○ | 15,70 | 16 | 65 | 48 | 115 |
| DTM3.1600A065.STE | ○ | 16,00 | 16 | 65 | 48 | 115 |
| DTM3.1650A073.STE | ○ | 16,50 | 18 | 73 | 48 | 123 |
| DTM3.1700A073.STE | ○ | 17,00 | 18 | 73 | 48 | 123 |
| DTM3.1750A073.STE | ○ | 17,50 | 18 | 73 | 48 | 123 |
| DTM3.1800A073.STE | ○ | 18,00 | 18 | 73 | 48 | 123 |
| DTM3.1850A079.STE | ○ | 18,50 | 20 | 79 | 50 | 131 |
| DTM3.1900A079.STE | ○ | 19,00 | 20 | 79 | 50 | 131 |
| DTM3.1950A079.STE | ○ | 19,50 | 20 | 79 | 50 | 131 |
| DTM3.2000A079.STE | ○ | 20,00 | 20 | 79 | 50 | 131 |

○ – по запросу

Рекомендуемые режимы резания

| Группа материалов | Механические характеристики | Скорость резания V _c , м/мин | Подача f _s , мм/об | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-----------------------------|---|-------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| | | | Ø3 | Ø4 | Ø5 | Ø6 | Ø7 | Ø8 | Ø9 | Ø10 | Ø12 | Ø14 | Ø16 | Ø18 | Ø20 |
| M | < 750 Н/мм ² | 90 | 0,04-0,08 | 0,06-0,10 | 0,07-0,12 | 0,08-0,14 | 0,09-0,15 | 0,09-0,16 | 0,10-0,17 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,13-0,22 | 0,14-0,23 | 0,15-0,25 | 0,16-0,26 |
| | < 850 Н/мм ² | 70 | 0,04-0,08 | 0,06-0,10 | 0,07-0,12 | 0,08-0,14 | 0,09-0,15 | 0,09-0,16 | 0,10-0,17 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,13-0,22 | 0,14-0,23 | 0,15-0,25 | 0,16-0,26 |
| S | > 260 НВ | 40 | 0,04-0,08 | 0,06-0,10 | 0,07-0,12 | 0,08-0,14 | 0,09-0,15 | 0,09-0,16 | 0,10-0,17 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,13-0,22 | 0,14-0,23 | 0,15-0,25 | 0,16-0,26 |
| | < 1400 Н/мм ² | 55 | 0,04-0,08 | 0,06-0,10 | 0,07-0,12 | 0,08-0,14 | 0,09-0,15 | 0,09-0,16 | 0,10-0,17 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,13-0,22 | 0,14-0,23 | 0,15-0,25 | 0,16-0,26 |

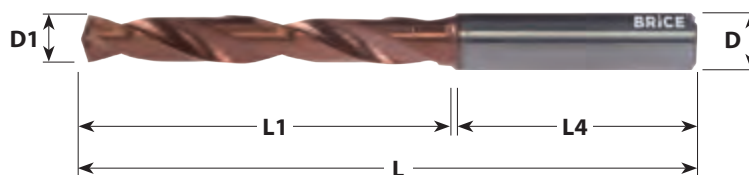
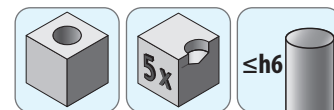
Предельные отклонения диаметров

Поле допуска m7

| Диаметр D1, мм | Нижнее/верхнее отклонение, мм |
|----------------|-------------------------------|
| D1 ≤ 3 | 0,002 / 0,012 |
| 3 < D1 ≤ 6 | 0,004 / 0,016 |
| 6 < D1 ≤ 10 | 0,006 / 0,021 |
| 10 < D1 ≤ 18 | 0,007 / 0,025 |
| 18 < D1 ≤ 30 | 0,008 / 0,029 |

**Для обработки отверстий
с максимальной глубиной 5×D1**

- Угол при вершине 140°
- Поле допуска диаметра рабочей части: m7
- Исполнение с хвостовиком типа WELDON или WhistleNotch — по запросу


 Максимальная глубина обработки $t_{max} = L1 - 1,5 \times D1$


Без каналов для подачи СОЖ

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

 Диаметр
сверла, мм

 Диаметр
хвостовика, мм


 Длина рабочей
части, мм

 Длина
хвостовика, мм

 Общая
длина, мм

| Обозначение | Изготовление | D1 | D | L1 | L4 | L |
|-------------------|--------------|------|---|----|----|----|
| DTM5.0500A044.STE | ○ | 5,00 | 6 | 44 | 36 | 82 |
| DTM5.0510A044.STE | ○ | 5,10 | 6 | 44 | 36 | 82 |
| DTM5.0520A044.STE | ○ | 5,20 | 6 | 44 | 36 | 82 |
| DTM5.0530A044.STE | ○ | 5,30 | 6 | 44 | 36 | 82 |
| DTM5.0540A044.STE | ○ | 5,40 | 6 | 44 | 36 | 82 |
| DTM5.0550A044.STE | ○ | 5,50 | 6 | 44 | 36 | 82 |
| DTM5.0555A044.STE | ○ | 5,55 | 6 | 44 | 36 | 82 |
| DTM5.0560A044.STE | ○ | 5,60 | 6 | 44 | 36 | 82 |
| DTM5.0570A044.STE | ○ | 5,70 | 6 | 44 | 36 | 82 |
| DTM5.0580A044.STE | ○ | 5,80 | 6 | 44 | 36 | 82 |
| DTM5.0590A044.STE | ○ | 5,90 | 6 | 44 | 36 | 82 |
| DTM5.0600A044.STE | ○ | 6,00 | 6 | 44 | 36 | 82 |
| DTM5.0610A053.STE | ○ | 6,10 | 6 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0620A053.STE | ○ | 6,20 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0630A053.STE | ○ | 6,30 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0640A053.STE | ○ | 6,40 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0650A053.STE | ○ | 6,50 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0660A053.STE | ○ | 6,60 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0670A053.STE | ○ | 6,70 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0680A053.STE | ○ | 6,80 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0690A053.STE | ○ | 6,90 | 8 | 53 | 36 | 91 |

○ – по запросу

|  Без каналов для подачи СОЖ | | Диаметр сверла, мм | Диаметр хвостовика, мм | Длина рабочей части, мм | Длина хвостовика, мм | Общая длина, мм |
|--|--------------|--------------------|------------------------|-------------------------|----------------------|-----------------|
| Обозначение | Изготовление | D1 | D | L1 | L4 | L |
| DTM5.0700A053.STE | ○ | 7,00 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0710A053.STE | ○ | 7,10 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0720A053.STE | ○ | 7,20 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0730A053.STE | ○ | 7,30 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0740A053.STE | ○ | 7,40 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0750A053.STE | ○ | 7,50 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0760A053.STE | ○ | 7,60 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0770A053.STE | ○ | 7,70 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0780A053.STE | ○ | 7,80 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0790A053.STE | ○ | 7,90 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0800A053.STE | ○ | 8,00 | 8 | 53 | 36 | 91 |
| DTM5.0810A061.STE | ○ | 8,10 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0820A061.STE | ○ | 8,20 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0830A061.STE | ○ | 8,30 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0840A061.STE | ○ | 8,40 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0850A061.STE | ○ | 8,50 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0860A061.STE | ○ | 8,60 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0870A061.STE | ○ | 8,70 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0880A061.STE | ○ | 8,80 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0890A061.STE | ○ | 8,90 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0900A061.STE | ○ | 9,00 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0910A061.STE | ○ | 9,10 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0920A061.STE | ○ | 9,20 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0930A061.STE | ○ | 9,30 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0940A061.STE | ○ | 9,40 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0950A061.STE | ○ | 9,50 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0960A061.STE | ○ | 9,60 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0970A061.STE | ○ | 9,70 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0980A061.STE | ○ | 9,80 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.0990A061.STE | ○ | 9,90 | 10 | 61 | 40 | 103 |

○ – по запросу




Без каналов для подачи СОЖ

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Р | М | К | Н | С | Н |
| □ | ■ | □ | □ | ■ | □ |

Диаметр
сверла, ммДиаметр
хвостовика, ммДлина рабочей
части, ммДлина
хвостовика, ммОбщая
длина, мм

| Обозначение | Изготовление | D1 | D | L1 | L4 | L |
|-------------------|--------------|-------|----|----|----|-----|
| DTM5.1000A061.STE | ○ | 10,00 | 10 | 61 | 40 | 103 |
| DTM5.1010A071.STE | ○ | 10,10 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1020A071.STE | ○ | 10,20 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1030A071.STE | ○ | 10,30 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1040A071.STE | ○ | 10,40 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1050A071.STE | ○ | 10,50 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1060A071.STE | ○ | 10,60 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1070A071.STE | ○ | 10,70 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1080A071.STE | ○ | 10,80 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1090A071.STE | ○ | 10,90 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1100A071.STE | ○ | 11,00 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1110A071.STE | ○ | 11,10 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1120A071.STE | ○ | 11,20 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1130A071.STE | ○ | 11,30 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1140A071.STE | ○ | 11,40 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1150A071.STE | ○ | 11,50 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1160A071.STE | ○ | 11,60 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1170A071.STE | ○ | 11,70 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1180A071.STE | ○ | 11,80 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1190A071.STE | ○ | 11,90 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1200A071.STE | ○ | 12,00 | 12 | 71 | 45 | 118 |
| DTM5.1220A077.STE | ○ | 12,20 | 14 | 77 | 45 | 124 |
| DTM5.1250A077.STE | ○ | 12,50 | 14 | 77 | 45 | 124 |
| DTM5.1270A077.STE | ○ | 12,70 | 14 | 77 | 45 | 124 |
| DTM5.1280A077.STE | ○ | 12,80 | 14 | 77 | 45 | 124 |
| DTM5.1300A077.STE | ○ | 13,00 | 14 | 77 | 45 | 124 |
| DTM5.1330A077.STE | ○ | 13,30 | 14 | 77 | 45 | 124 |
| DTM5.1350A077.STE | ○ | 13,50 | 14 | 77 | 45 | 124 |
| DTM5.1370A077.STE | ○ | 13,70 | 14 | 77 | 45 | 124 |

○ – по запросу

|  Без каналов для подачи СОЖ | | Диаметр сверла, мм | Диаметр хвостовика, мм | Длина рабочей части, мм | Длина хвостовика, мм | Общая длина, мм | | | | | | | | | | | | |
|---|--------------|--------------------|------------------------|-------------------------|----------------------|-----------------|---|---|---|---|---|---|---|----|---|----|----|---|
| <table border="1"> <tr> <td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td> </tr> <tr> <td>□</td><td>■</td><td>□</td><td>□</td><td>■</td><td>□</td> </tr> </table> | | P | M | K | N | S | H | □ | ■ | □ | □ | ■ | □ | D1 | D | L1 | L4 | L |
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | |
| □ | ■ | □ | □ | ■ | □ | | | | | | | | | | | | | |
| Обозначение | Изготовление | D1 | D | L1 | L4 | L | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1400A077.STE | ○ | 14,00 | 14 | 77 | 45 | 124 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1420A083.STE | ○ | 14,20 | 16 | 83 | 48 | 133 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1430A083.STE | ○ | 14,30 | 16 | 83 | 48 | 133 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1450A083.STE | ○ | 14,50 | 16 | 83 | 48 | 133 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1470A083.STE | ○ | 14,70 | 16 | 83 | 48 | 133 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1500A083.STE | ○ | 15,00 | 16 | 83 | 48 | 133 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1520A083.STE | ○ | 15,20 | 16 | 83 | 48 | 133 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1530A083.STE | ○ | 15,30 | 16 | 83 | 48 | 133 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1550A083.STE | ○ | 15,50 | 16 | 83 | 48 | 133 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1570A083.STE | ○ | 15,70 | 16 | 83 | 48 | 133 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1600A083.STE | ○ | 16,00 | 16 | 83 | 48 | 133 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1650A093.STE | ○ | 16,50 | 18 | 93 | 48 | 143 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1700A093.STE | ○ | 17,00 | 18 | 93 | 48 | 143 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1750A093.STE | ○ | 17,50 | 18 | 93 | 48 | 143 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1800A093.STE | ○ | 18,00 | 18 | 93 | 48 | 143 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1850A101.STE | ○ | 18,50 | 20 | 101 | 50 | 153 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1900A101.STE | ○ | 19,00 | 20 | 101 | 50 | 153 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.1950A101.STE | ○ | 19,50 | 20 | 101 | 50 | 153 | | | | | | | | | | | | |
| DTM5.2000A101.STE | ○ | 20,00 | 20 | 101 | 50 | 153 | | | | | | | | | | | | |

○ – по запросу

Рекомендуемые режимы резания

| Группа материалов | Механические характеристики | Скорость резания V _c , м/мин | Подача f _z , мм/об | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-----------------------------|---|-------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|--|
| | | | Ø3 | Ø4 | Ø5 | Ø6 | Ø7 | Ø8 | Ø9 | Ø10 | Ø12 | Ø14 | Ø16 | Ø18 | Ø20 | |
| M | < 750 Н/мм ² | 90 | 0,04-0,08 | 0,06-0,10 | 0,07-0,12 | 0,08-0,14 | 0,09-0,15 | 0,09-0,16 | 0,10-0,17 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,13-0,22 | 0,14-0,23 | 0,15-0,25 | 0,16-0,26 | |
| | < 850 Н/мм ² | 70 | 0,04-0,08 | 0,06-0,10 | 0,07-0,12 | 0,08-0,14 | 0,09-0,15 | 0,09-0,16 | 0,10-0,17 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,13-0,22 | 0,14-0,23 | 0,15-0,25 | 0,16-0,26 | |
| S | > 260 HB | 40 | 0,04-0,08 | 0,06-0,10 | 0,07-0,12 | 0,08-0,14 | 0,09-0,15 | 0,09-0,16 | 0,10-0,17 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,13-0,22 | 0,14-0,23 | 0,15-0,25 | 0,16-0,26 | |
| | < 1400 Н/мм ² | 55 | 0,04-0,08 | 0,06-0,10 | 0,07-0,12 | 0,08-0,14 | 0,09-0,15 | 0,09-0,16 | 0,10-0,17 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,13-0,22 | 0,14-0,23 | 0,15-0,25 | 0,16-0,26 | |

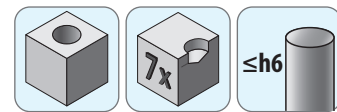
Предельные отклонения диаметров

Поле допуска m7

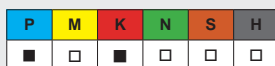
| Диаметр D1, мм | Нижнее/верхнее отклонение, мм |
|----------------|-------------------------------|
| D1 ≤ 3 | 0,002 / 0,012 |
| 3 < D1 ≤ 6 | 0,004 / 0,016 |
| 6 < D1 ≤ 10 | 0,006 / 0,021 |
| 10 < D1 ≤ 18 | 0,007 / 0,025 |
| 18 < D1 ≤ 30 | 0,008 / 0,029 |

**Для обработки отверстий
с максимальной глубиной 7×D1**

- Угол при вершине 140°
- Поле допуска диаметра рабочей части: m7
- Исполнение с хвостовиком типа WELDON или WhistleNotch — по запросу


 Максимальная глубина обработки $t_{max} = L1 - 1,5 \times D1$


Без каналов для подачи СОЖ


 Диаметр
сверла, мм

 Диаметр
хвостовика, мм

 Длина рабочей
части, мм

 Длина
хвостовика, мм

 Общая
длина, мм

Обозначение

Изготовление

D1

D

L1

L4

L

DTP7.0500A050.STE

○

5,00

6

50

36

90

DTP7.0510A050.STE

○

5,10

6

50

36

90

DTP7.0520A050.STE

○

5,20

6

50

36

90

DTP7.0530A050.STE

○

5,30

6

50

36

90

DTP7.0540A057.STE

○

5,40

6

57

36

97

DTP7.0550A057.STE

○

5,50

6

57

36

97

DTP7.0570A057.STE

○

5,70

6

57

36

97

DTP7.0580A057.STE

○

5,80

6

57

36

97

DTP7.0590A057.STE

○

5,90

6

57

36

97

DTP7.0600A057.STE

○

6,00

6

57

36

97

DTP7.0610A066.STE

○

6,10

8

66

36

106

DTP7.0620A066.STE

○

6,20

8

66

36

106

DTP7.0630A066.STE

○

6,30

8

66

36

106

DTP7.0650A066.STE

○

6,50

8

66

36

106

DTP7.0660A066.STE

○

6,60

8

66

36

106

DTP7.0670A066.STE

○

6,70

8

66

36

106

DTP7.0680A066.STE

○

6,80

8

66

36

106

DTP7.0690A076.STE

○

6,90


8

76

36

116

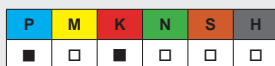
○ – по запросу

|  Без каналов для подачи СОЖ | | Диаметр сверла, мм | Диаметр хвостовика, мм | Длина рабочей части, мм | Длина хвостовика, мм | Общая длина, мм |
|--|--------------|--------------------|------------------------|-------------------------|----------------------|-----------------|
| Обозначение | Изготовление | D1 | D | L1 | L4 | L |
| DTP7.0700A076.STE | ○ | 7,00 | 8 | 76 | 36 | 116 |
| DTP7.0710A076.STE | ○ | 7,10 | 8 | 76 | 36 | 116 |
| DTP7.0720A076.STE | ○ | 7,20 | 8 | 76 | 36 | 116 |
| DTP7.0750A076.STE | ○ | 7,50 | 8 | 76 | 36 | 116 |
| DTP7.0760A076.STE | ○ | 7,60 | 8 | 76 | 36 | 116 |
| DTP7.0770A076.STE | ○ | 7,70 | 8 | 76 | 36 | 116 |
| DTP7.0780A076.STE | ○ | 7,80 | 8 | 76 | 36 | 116 |
| DTP7.0800A076.STE | ○ | 8,00 | 8 | 76 | 36 | 116 |
| DTP7.0810A087.STE | ○ | 8,10 | 10 | 87 | 40 | 131 |
| DTP7.0820A087.STE | ○ | 8,20 | 10 | 87 | 40 | 131 |
| DTP7.0840A087.STE | ○ | 8,40 | 10 | 87 | 40 | 131 |
| DTP7.0850A087.STE | ○ | 8,50 | 10 | 87 | 40 | 131 |
| DTP7.0860A087.STE | ○ | 8,60 | 10 | 87 | 40 | 131 |
| DTP7.0870A087.STE | ○ | 8,70 | 10 | 87 | 40 | 131 |
| DTP7.0880A087.STE | ○ | 8,80 | 10 | 87 | 40 | 131 |
| DTP7.0900A087.STE | ○ | 9,00 | 10 | 87 | 40 | 131 |
| DTP7.0910A095.STE | ○ | 9,10 | 10 | 95 | 40 | 139 |
| DTP7.0920A095.STE | ○ | 9,20 | 10 | 95 | 40 | 139 |
| DTP7.0930A095.STE | ○ | 9,30 | 10 | 95 | 40 | 139 |
| DTP7.0940A095.STE | ○ | 9,40 | 10 | 95 | 40 | 139 |
| DTP7.0950A095.STE | ○ | 9,50 | 10 | 95 | 40 | 139 |
| DTP7.0970A095.STE | ○ | 9,70 | 10 | 95 | 40 | 139 |
| DTP7.0980A095.STE | ○ | 9,80 | 10 | 95 | 40 | 139 |
| DTP7.0990A095.STE | ○ | 9,90 | 10 | 95 | 40 | 139 |
| DTP7.1000A095.STE | ○ | 10,00 | 10 | 95 | 40 | 139 |
| DTP7.1020A106.STE | ○ | 10,20 | 12 | 106 | 45 | 155 |
| DTP7.1050A106.STE | ○ | 10,50 | 12 | 106 | 45 | 155 |
| DTP7.1080A106.STE | ○ | 10,80 | 12 | 106 | 45 | 155 |

○ – по запросу



Без каналов для подачи СОЖ

Диаметр
сверла, ммДиаметр
хвостовика, ммДлина рабочей
части, ммДлина
хвостовика, ммОбщая
длина, мм

| Обозначение | Изготовление | D1 | D | L1 | L4 | L |
|-------------------|--------------|-------|----|-----|----|-----|
| DTP7.1100A106.STE | ○ | 11,00 | 12 | 106 | 45 | 155 |
| DTP7.1120A114.STE | ○ | 11,20 | 12 | 114 | 45 | 163 |
| DTP7.1150A114.STE | ○ | 11,50 | 12 | 114 | 45 | 163 |
| DTP7.1180A114.STE | ○ | 11,80 | 12 | 114 | 45 | 163 |
| DTP7.1200A114.STE | ○ | 12,00 | 12 | 114 | 45 | 163 |
| DTP7.1220A133.STE | ○ | 12,20 | 14 | 133 | 45 | 182 |
| DTP7.1250A133.STE | ○ | 12,50 | 14 | 133 | 45 | 182 |
| DTP7.1270A133.STE | ○ | 12,70 | 14 | 133 | 45 | 182 |
| DTP7.1300A133.STE | ○ | 13,00 | 14 | 133 | 45 | 182 |
| DTP7.1350A133.STE | ○ | 13,50 | 14 | 133 | 45 | 182 |
| DTP7.1400A133.STE | ○ | 14,00 | 14 | 133 | 45 | 182 |
| DTP7.1420A152.STE | ○ | 14,20 | 16 | 152 | 48 | 204 |
| DTP7.1450A152.STE | ○ | 14,50 | 16 | 152 | 48 | 204 |
| DTP7.1500A152.STE | ○ | 15,00 | 16 | 152 | 48 | 204 |
| DTP7.1550A152.STE | ○ | 15,50 | 16 | 152 | 48 | 204 |
| DTP7.1600A152.STE | ○ | 16,00 | 16 | 152 | 48 | 204 |
| DTP7.1650A171.STE | ○ | 16,50 | 18 | 171 | 48 | 223 |
| DTP7.1700A171.STE | ○ | 17,00 | 18 | 171 | 48 | 223 |
| DTP7.1750A171.STE | ○ | 17,50 | 18 | 171 | 48 | 223 |
| DTP7.1800A171.STE | ○ | 18,00 | 18 | 171 | 48 | 223 |
| DTP7.1850A190.STE | ○ | 18,50 | 20 | 190 | 50 | 244 |
| DTP7.1900A190.STE | ○ | 19,00 | 20 | 190 | 50 | 244 |
| DTP7.1950A190.STE | ○ | 19,50 | 20 | 190 | 50 | 244 |
| DTP7.2000A190.STE | ○ | 20,00 | 20 | 190 | 50 | 244 |

○ – по запросу

Рекомендуемые режимы резания

| Группа материалов | Механические характеристики | Скорость резания V _c , м/мин | Подача f _z , мм/об | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-----------------------------|---|-------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| | | | Ø3 | Ø4 | Ø5 | Ø6 | Ø7 | Ø8 | Ø9 | Ø10 | Ø11 | Ø12 | Ø14 | Ø16 | Ø18 | Ø20 |
| Р | < 850 Н/мм ² | 120 | 0,06-0,14 | 0,08-0,16 | 0,09-0,20 | 0,10-0,23 | 0,11-0,25 | 0,11-0,27 | 0,12-0,28 | 0,13-0,30 | 0,14-0,32 | 0,15-0,32 | 0,16-0,35 | 0,17-0,37 | 0,18-0,40 | 0,20-0,45 |
| | < 1000 Н/мм ² | 110 | 0,06-0,14 | 0,08-0,16 | 0,09-0,20 | 0,10-0,23 | 0,11-0,25 | 0,11-0,27 | 0,12-0,28 | 0,13-0,30 | 0,14-0,32 | 0,15-0,32 | 0,16-0,35 | 0,17-0,37 | 0,18-0,40 | 0,20-0,45 |
| | < 1000 Н/мм ² | 105 | 0,06-0,14 | 0,08-0,16 | 0,09-0,20 | 0,10-0,23 | 0,11-0,25 | 0,11-0,27 | 0,12-0,28 | 0,13-0,30 | 0,14-0,32 | 0,15-0,32 | 0,16-0,35 | 0,17-0,37 | 0,18-0,40 | 0,20-0,45 |
| | < 1200 Н/мм ² | 105 | 0,06-0,14 | 0,08-0,16 | 0,09-0,20 | 0,10-0,23 | 0,11-0,25 | 0,11-0,27 | 0,12-0,28 | 0,13-0,30 | 0,14-0,32 | 0,15-0,32 | 0,16-0,35 | 0,17-0,37 | 0,18-0,40 | 0,20-0,45 |
| | < 1400 Н/мм ² | 45 | 0,06-0,14 | 0,08-0,16 | 0,09-0,20 | 0,10-0,23 | 0,11-0,25 | 0,11-0,27 | 0,12-0,28 | 0,13-0,30 | 0,14-0,32 | 0,15-0,32 | 0,16-0,35 | 0,17-0,37 | 0,18-0,40 | 0,20-0,45 |
| М | < 1200 Н/мм ² | 85 | 0,06-0,14 | 0,08-0,16 | 0,09-0,20 | 0,10-0,23 | 0,11-0,25 | 0,11-0,27 | 0,12-0,28 | 0,13-0,30 | 0,14-0,32 | 0,15-0,32 | 0,16-0,35 | 0,17-0,37 | 0,18-0,40 | 0,20-0,45 |
| | < 750 Н/мм ² | 75 | 0,06-0,14 | 0,08-0,16 | 0,09-0,20 | 0,10-0,23 | 0,11-0,25 | 0,11-0,27 | 0,12-0,28 | 0,13-0,30 | 0,14-0,32 | 0,15-0,32 | 0,16-0,35 | 0,17-0,37 | 0,18-0,40 | 0,20-0,45 |
| К | < 650 Н/мм ² | 120 | 0,06-0,14 | 0,08-0,16 | 0,09-0,20 | 0,10-0,23 | 0,11-0,25 | 0,11-0,27 | 0,12-0,28 | 0,13-0,30 | 0,14-0,32 | 0,15-0,32 | 0,16-0,35 | 0,17-0,37 | 0,18-0,40 | 0,20-0,45 |
| | < 260 НВ | 60 | 0,06-0,14 | 0,08-0,16 | 0,09-0,20 | 0,10-0,23 | 0,11-0,25 | 0,11-0,27 | 0,12-0,28 | 0,13-0,30 | 0,14-0,32 | 0,15-0,32 | 0,16-0,35 | 0,17-0,37 | 0,18-0,40 | 0,20-0,45 |

Предельные отклонения диаметров

Поле допуска m7

| Диаметр D1, мм | Нижнее/верхнее отклонение, мм |
|----------------|-------------------------------|
| D1 ≤ 3 | 0,002 / 0,012 |
| 3 < D1 ≤ 6 | 0,004 / 0,016 |
| 6 < D1 ≤ 10 | 0,006 / 0,021 |
| 10 < D1 ≤ 18 | 0,007 / 0,025 |
| 18 < D1 ≤ 30 | 0,008 / 0,029 |

 Фрезы
концевые

 Модульная
система

 Сборные фрезы
и пластины

Резцы

 Токарные
пластины

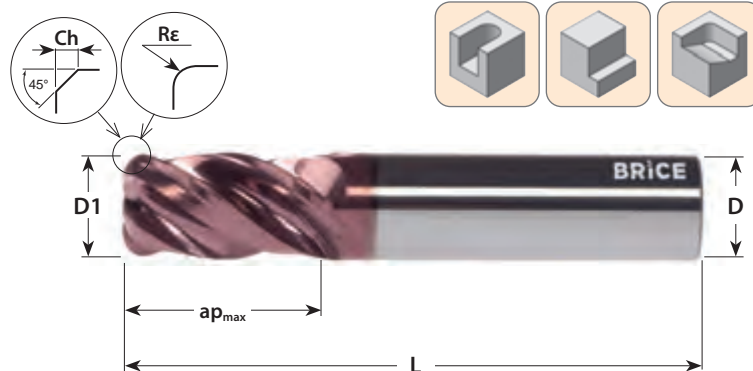
 Режущие
вставки

Развертки

Метчики

Оснастка

- Плоский торец
- Неравномерный шаг зубьев
- Центральная режущая кромка
- Угол подъема винтовой канавки 38°
- Износостойкое покрытие
- Поле допуска диаметра рабочей части: e8
- Хвостовик типа WELDON — по запросу
- Геометрия для черновой обработки R.B...



| Покрытие TiAlN | | Покрытие AlTiN | | Число зубьев | Режущая часть | | Диаметр хвостовика, мм | Общая длина, мм | Торец | |
|----------------|--------------|----------------|--------------|-----------------|---------------|-------------------|------------------------------|-----------------------|----------------|--------------|
| P | M | K | N | | S | H | | | Диаметр, мм | Длина, мм |
| Обозначение | Изготовление | Обозначение | Изготовление | Z | D1 | ap _{max} | D | L | Ch | Re |
| B41.040C010.ST | ● | B41.040C010.SA | ● | 4 | 4 | 12 | 6 | 57 | 0,1 | – |
| B41.040R002.ST | ○ | B41.040R002.SA | ● | 4 | 4 | 12 | 6 | 57 | – | 0,2 |
| B41.040R005.ST | ○ | B41.040R005.SA | ● | 4 | 4 | 12 | 6 | 57 | – | 0,5 |
| B41.040R010.ST | ○ | B41.040R010.SA | ○ | 4 | 4 | 12 | 6 | 57 | – | 1,0 |
| B41.050C025.ST | ○ | B41.050C025.SA | ○ | 4 | 5 | 13 | 6 | 57 | 0,25 | – |
| B41.050R002.ST | ○ | B41.050R002.SA | ○ | 4 | 5 | 13 | 6 | 57 | – | 0,2 |
| B41.050R005.ST | ○ | B41.050R005.SA | ○ | 4 | 5 | 13 | 6 | 57 | – | 0,5 |
| B41.050R010.ST | ○ | B41.050R010.SA | ○ | 4 | 5 | 13 | 6 | 57 | – | 1,0 |
| B41.060C025.ST | ● | B41.060C025.SA | ● | 4 | 6 | 13 | 6 | 57 | 0,25 | – |
| B41.060R002.ST | ○ | B41.060R002.SA | ● | 4 | 6 | 13 | 6 | 57 | – | 0,2 |
| B41.060R005.ST | ○ | B41.060R005.SA | ● | 4 | 6 | 13 | 6 | 57 | – | 0,5 |
| B41.060R010.ST | ○ | B41.060R010.SA | ○ | 4 | 6 | 13 | 6 | 57 | – | 1,0 |
| B41.080C030.ST | ● | B41.080C030.SA | ● | 4 | 8 | 16 | 8 | 63 | 0,3 | – |
| B41.080R002.ST | ○ | B41.080R002.SA | ● | 4 | 8 | 16 | 8 | 63 | – | 0,2 |
| B41.080R005.ST | ○ | B41.080R005.SA | ● | 4 | 8 | 16 | 8 | 63 | – | 0,5 |
| B41.080R010.ST | ○ | B41.080R010.SA | ○ | 4 | 8 | 16 | 8 | 63 | – | 1,0 |
| B41.080R015.ST | ○ | B41.080R015.SA | ○ | 4 | 8 | 16 | 8 | 63 | – | 1,5 |
| B41.100C030.ST | ● | B41.100C030.SA | ● | 4 | 10 | 22 | 10 | 72 | 0,3 | – |
| B41.100R003.ST | ○ | B41.100R003.SA | ● | 4 | 10 | 22 | 10 | 72 | – | 0,3 |
| B41.100R005.ST | ○ | B41.100R005.SA | ○ | 4 | 10 | 22 | 10 | 72 | – | 0,5 |
| B41.100R010.ST | ○ | B41.100R010.SA | ○ | 4 | 10 | 22 | 10 | 72 | – | 1,0 |
| B41.100R015.ST | ○ | B41.100R015.SA | ○ | 4 | 10 | 22 | 10 | 72 | – | 1,5 |
| B41.100R020.ST | ○ | B41.100R020.SA | ○ | 4 | 10 | 22 | 10 | 72 | – | 2,0 |
| B41.120C040.ST | ● | B41.120C040.SA | ● | 4 | 12 | 26 | 12 | 81 | 0,4 | – |
| B41.120R003.ST | ○ | B41.120R003.SA | ● | 4 | 12 | 26 | 12 | 81 | – | 0,3 |

● – складская позиция ○ – по запросу

B41-C/R

R.B41-C/R

Высокопроизводительные фрезы общего назначения

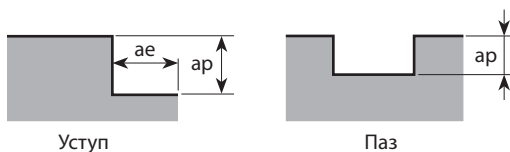


| Покрытие TiAlN | | Покрытие AlTiN | | Число зубьев | Режущая часть | | Диаметр хвостовика, мм | Общая длина, мм | Торец | |
|----------------|--------------|----------------|--------------|-----------------|---------------|-------------------|------------------------------|-----------------------|----------------|--------------|
| P | M | K | N | | S | H | | | Диаметр, мм | Длина, мм |
| Обозначение | Изготовление | Обозначение | Изготовление | Z | D1 | ap _{max} | D | L | Ch | Rε |
| B41.120R010.ST | ○ | B41.120R010.SA | ○ | 4 | 12 | 26 | 12 | 81 | - | 1,0 |
| B41.120R015.ST | ○ | B41.120R015.SA | ○ | 4 | 12 | 26 | 12 | 81 | - | 1,5 |
| B41.120R020.ST | ○ | B41.120R020.SA | ○ | 4 | 12 | 26 | 12 | 81 | - | 2,0 |
| B41.120R030.ST | ○ | B41.120R030.SA | ○ | 4 | 12 | 26 | 12 | 81 | - | 3,0 |
| B41.160C040.ST | ● | B41.160C040.SA | ● | 4 | 16 | 32 | 16 | 92 | 0,4 | - |
| B41.160R003.ST | ○ | B41.160R003.SA | ● | 4 | 16 | 32 | 16 | 92 | - | 0,3 |
| B41.160R010.ST | ○ | B41.160R010.SA | ○ | 4 | 16 | 32 | 16 | 92 | - | 1,0 |
| B41.160R020.ST | ○ | B41.160R020.SA | ○ | 4 | 16 | 32 | 16 | 92 | - | 2,0 |
| B41.160R030.ST | ○ | B41.160R030.SA | ○ | 4 | 16 | 32 | 16 | 92 | - | 3,0 |
| B41.160R040.ST | ○ | B41.160R040.SA | ○ | 4 | 16 | 32 | 16 | 92 | - | 4,0 |
| B41.200C040.ST | ● | B41.200C040.SA | ● | 4 | 20 | 38 | 20 | 104 | 0,4 | - |
| B41.200R003.ST | ○ | B41.200R003.SA | ● | 4 | 20 | 38 | 20 | 104 | - | 0,3 |
| B41.200R010.ST | ○ | B41.200R010.SA | ○ | 4 | 20 | 38 | 20 | 104 | - | 1,0 |
| B41.200R020.ST | ○ | B41.200R020.SA | ○ | 4 | 20 | 38 | 20 | 104 | - | 2,0 |
| B41.200R030.ST | ○ | B41.200R030.SA | ○ | 4 | 20 | 38 | 20 | 104 | - | 3,0 |
| B41.200R040.ST | ○ | B41.200R040.SA | ○ | 4 | 20 | 38 | 20 | 104 | - | 4,0 |

● – складская позиция ○ – по запросу

Рекомендуемые режимы резания B41

| Группа материалов | Материал | Фрезерование | | | Скорость резания V _c , м/мин | Среднее значение подачи на зуб f _z , мм при диаметре фрезы D1, мм | | | | | | | |
|----------------------|-------------------------------|--------------|--------|--------|---|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | уступ | | паз | | TiAlN | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 |
| | | ap | ae | ap | | | | | | | | | |
| P | Конструкционная сталь | 1×D1 | 0,5×D1 | 1×D1 | 150–180 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,060 | 0,060 | 0,070 | 0,075 | 0,090 |
| M | Ферритная нержавеющая сталь | 1×D1 | 0,5×D1 | 1×D1 | 70–85 | 0,020 | 0,025 | 0,035 | 0,045 | 0,050 | 0,055 | 0,060 | 0,065 |
| | Аустенитная нержавеющая сталь | 1×D1 | 0,5×D1 | 1×D1 | 60–80 | 0,015 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,045 | 0,050 | 0,055 | 0,060 |
| K | Чугун | 1×D1 | 0,5×D1 | 1×D1 | 120–150 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,060 | 0,060 | 0,070 | 0,075 | 0,090 |
| S | Жаропрочные сплавы | 1×D1 | 0,2×D1 | 0,3×D1 | 25–35 | 0,011 | 0,011 | 0,017 | 0,027 | 0,027 | 0,038 | 0,049 | 0,055 |
| | Титановые сплавы | 1×D1 | 0,5×D1 | 1×D1 | 40–50 | 0,015 | 0,019 | 0,025 | 0,038 | 0,038 | 0,050 | 0,056 | 0,075 |

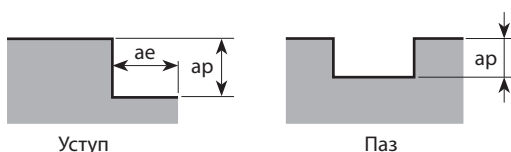


Предельные отклонения диаметров Поле допуска e8

| Диаметр D1, мм | Нижнее/верхнее отклонение, мм |
|----------------|-------------------------------|
| D1 ≤ 3 | -0,028 / -0,014 |
| 3 < D1 ≤ 6 | -0,038 / -0,020 |
| 6 < D1 ≤ 10 | -0,047 / -0,025 |
| 10 < D1 ≤ 18 | -0,059 / -0,032 |
| 18 < D1 ≤ 30 | -0,073 / -0,040 |

Рекомендуемые режимы резания R.B41

| Группа материалов | Материал | Фрезерование | | Скорость резания V_c , м/мин | Среднее значение подачи на зуб f_z , мм при диаметре фрезы $D1$, мм | | | | | | |
|-------------------|---|--------------|-------|--------------------------------|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | уступ | паз | | | | | | | | |
| | | ap | ae | ap | TiAlN | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| P | Конструкционная сталь | 1,5xD | 0,5xD | 1xD | 140–190 | 0,044 | 0,060 | 0,072 | 0,083 | 0,101 | 0,114 |
| | Низколегированная сталь | 1,5xD | 0,4xD | 0,75xD | 120–160 | 0,036 | 0,050 | 0,061 | 0,070 | 0,087 | 0,101 |
| | Высоколегированная сталь | 1,5xD | 0,4xD | 0,75xD | 90–150 | 0,033 | 0,045 | 0,054 | 0,062 | 0,077 | 0,088 |
| M | Аустенитная нержавеющая сталь | 1,5xD | 0,4xD | 0,75xD | 90–115 | 0,036 | 0,050 | 0,061 | 0,070 | 0,087 | 0,101 |
| | Аустенитно-ферритная (двухфазная) нержавеющая сталь | 1,5xD | 0,4xD | 0,75xD | 60–70 | 0,025 | 0,034 | 0,040 | 0,047 | 0,057 | 0,065 |
| S | Жаропрочные сплавы | 1,5xD | 0,3xD | 0,75xD | 50–90 | 0,036 | 0,050 | 0,061 | 0,070 | 0,087 | 0,101 |
| | Инконель | 1,5xD | 0,4xD | 0,75xD | 60–80 | 0,029 | 0,040 | 0,048 | 0,056 | 0,070 | 0,081 |
| | Титановые сплавы | 1,5xD | 0,3xD | 0,75xD | 50–60 | 0,026 | 0,037 | 0,045 | 0,052 | 0,064 | 0,074 |



Предельные отклонения диаметров

Поле допуска e8

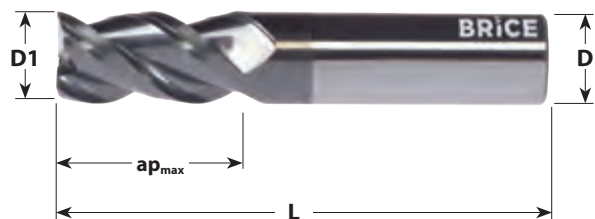
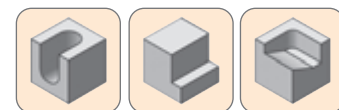
| Диаметр $D1$, мм | Нижнее/верхнее отклонение, мм |
|-------------------|-------------------------------|
| $D1 \leq 3$ | -0,028 / -0,014 |
| $3 < D1 \leq 6$ | -0,038 / -0,020 |
| $6 < D1 \leq 10$ | -0,047 / -0,025 |
| $10 < D1 \leq 18$ | -0,059 / -0,032 |
| $18 < D1 \leq 30$ | -0,073 / -0,040 |

M31-F

Фрезы для обработки вязких материалов



- Плоский торец
- Центральная режущая кромка
- Угол подъема винтовой канавки 45°
- Поле допуска диаметра рабочей части: e8
- Исполнение с угловыми радиусами закругления — по запросу

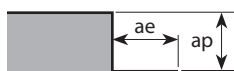


| Покрытие TiAlN | | Число зубьев | Режущая часть | | Диаметр хвостовика, мм | Общая длина, мм |
|----------------|--------------|--------------|---------------|-------------------|------------------------|-----------------|
| P | M | | K | N | | |
| □ | ■ | | | | | |
| Обозначение | Изготовление | Z | D1 | ap _{max} | D | L |
| M31.030F000.ST | ● | 3 | 3 | 8 | 6 | 50 |
| M31.040F000.ST | ● | 3 | 4 | 12 | 6 | 50 |
| M31.060F000.ST | ● | 3 | 6 | 16 | 6 | 50 |
| M31.080F000.ST | ● | 3 | 8 | 20 | 8 | 63 |
| M31.100F000.ST | ● | 3 | 10 | 22 | 10 | 76 |
| M31.120F000.ST | ● | 3 | 12 | 25 | 12 | 76 |
| M31.160F000.ST | ● | 3 | 16 | 32 | 16 | 89 |
| M31.200F000.ST | ● | 3 | 20 | 38 | 20 | 104 |

● – складская позиция ○ – по запросу

Рекомендуемые режимы резания

| Группа материалов | Материал | Фрезерование | | Скорость резания V _c , м/мин | Среднее значение подачи на зуб f _z , мм при диаметре фрезы D1, мм | | | | | | |
|-------------------|-------------------------------|--------------|---------|---|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | уступ | | | TiAlN | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 |
| | | ap | ae | | | | | | | | |
| M | Ферритная нержавеющая сталь | 1,5xD1 | 0,05xD1 | 60–80 | 0,019 | 0,029 | 0,040 | 0,048 | 0,056 | 0,070 | 0,081 |
| | Аустенитная нержавеющая сталь | 1,5xD1 | 0,05xD1 | 60–80 | 0,016 | 0,025 | 0,034 | 0,040 | 0,047 | 0,057 | 0,065 |
| S | Жаропрочные сплавы | 1,5xD1 | 0,05xD1 | 20–40 | 0,013 | 0,019 | 0,026 | 0,032 | 0,037 | 0,046 | 0,054 |
| | Титановые сплавы | 1,5xD1 | 0,05xD1 | 45–65 | 0,020 | 0,032 | 0,046 | 0,056 | 0,065 | 0,080 | 0,093 |



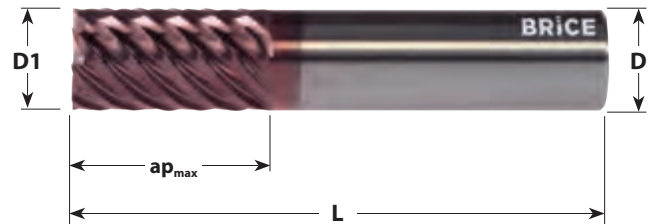
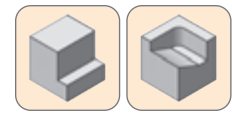
Уступ

Предельные отклонения диаметров

Поле допуска e8

| Диаметр D1, мм | Нижнее/верхнее отклонение, мм |
|----------------|-------------------------------|
| D1 ≤ 3 | -0,028 / -0,014 |
| 3 < D1 ≤ 6 | -0,038 / -0,020 |
| 6 < D1 ≤ 10 | -0,047 / -0,025 |
| 10 < D1 ≤ 18 | -0,059 / -0,032 |
| 18 < D1 ≤ 30 | -0,073 / -0,040 |

- Плоский торец
- Центральная режущая кромка
- Угол подъема винтовой канавки 50°
- Износостойкое покрытие TiAlN
- Поле допуска диаметра рабочей части: e8
- Хвостовик типа WELDON — по запросу
- Исполнение с угловыми радиусами закругления — по запросу

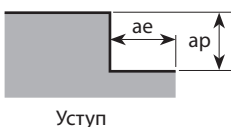


| Покрытие TiAlN | | Число зубьев | Режущая часть | | Диаметр хвостовика, мм | Общая длина, мм | | | | | | | | | |
|---|--------------|--------------|---------------|-------------------|------------------------|-----------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| <table border="1"> <tr> <td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td> </tr> <tr> <td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>□</td><td>■</td><td>□</td> </tr> </table> | | | P | M | | | K | N | S | H | ■ | ■ | ■ | □ | ■ |
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | |
| ■ | ■ | ■ | □ | ■ | □ | | | | | | | | | | |
| Обозначение | Изготовление | Z | D1 | ap _{max} | D | L | | | | | | | | | |
| F61.060F000.ST | ○ | 6 | 6 | 13 | 6 | 57 | | | | | | | | | |
| F61.080F000.ST | ○ | 6 | 8 | 19 | 8 | 63 | | | | | | | | | |
| F61.100F000.ST | ● | 6 | 10 | 22 | 10 | 76 | | | | | | | | | |
| F61.120F000.ST | ● | 6 | 12 | 26 | 12 | 81 | | | | | | | | | |
| F81.160F000.ST | ● | 8 | 16 | 32 | 16 | 92 | | | | | | | | | |
| F81.200F000.ST | ○ | 8 | 20 | 38 | 20 | 104 | | | | | | | | | |

● – складская позиция ○ – по запросу

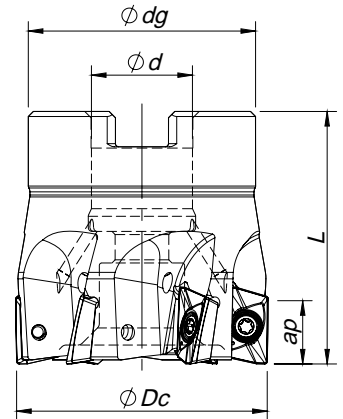
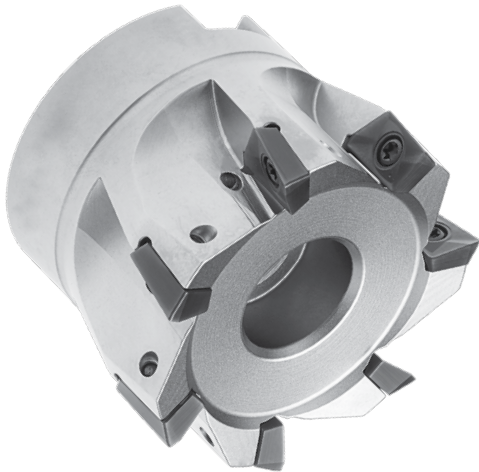
Рекомендуемые режимы резания

| Группа материалов | Материал | Фрезерование | | Скорость резания V _c , м/мин | Среднее значение подачи на зуб f _z , мм при диаметре фрезы D1, мм | | | | | | |
|-------------------|-------------------------------|--------------|---------|---|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | уступ | | | TiAlN | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 |
| | | ap | ae | | | | | | | | |
| P | Конструкционная сталь | 1,5×D1 | 0,05×D1 | 140–180 | 0,023 | 0,036 | 0,050 | 0,061 | 0,070 | 0,087 | 0,101 |
| | Низколегированная сталь | 1,5×D1 | 0,05×D1 | 100–140 | 0,021 | 0,033 | 0,045 | 0,054 | 0,062 | 0,077 | 0,088 |
| | Высоколегированная сталь | 1,5×D1 | 0,05×D1 | 70–120 | 0,019 | 0,029 | 0,040 | 0,048 | 0,056 | 0,070 | 0,081 |
| M | Ферритная нержавеющая сталь | 1,5×D1 | 0,05×D1 | 60–80 | 0,019 | 0,029 | 0,040 | 0,048 | 0,056 | 0,070 | 0,081 |
| | Аустенитная нержавеющая сталь | 1,5×D1 | 0,05×D1 | 60–80 | 0,016 | 0,025 | 0,034 | 0,040 | 0,047 | 0,057 | 0,065 |
| K | Чугун | 1,5×D1 | 0,05×D1 | 110–140 | 0,023 | 0,036 | 0,050 | 0,061 | 0,070 | 0,087 | 0,101 |
| S | Жаропрочные сплавы | 1,5×D1 | 0,05×D1 | 20–40 | 0,013 | 0,019 | 0,026 | 0,032 | 0,037 | 0,046 | 0,054 |
| | Титановые сплавы | 1,5×D1 | 0,05×D1 | 45–65 | 0,020 | 0,032 | 0,046 | 0,056 | 0,065 | 0,080 | 0,093 |



Предельные отклонения диаметров Поле допуска e8

| Диаметр D1, мм | Нижнее/верхнее отклонение, мм |
|----------------|-------------------------------|
| D1 ≤ 3 | -0,028 / -0,014 |
| 3 < D1 ≤ 6 | -0,038 / -0,020 |
| 6 < D1 ≤ 10 | -0,047 / -0,025 |
| 10 < D1 ≤ 18 | -0,059 / -0,032 |
| 18 < D1 ≤ 30 | -0,073 / -0,040 |



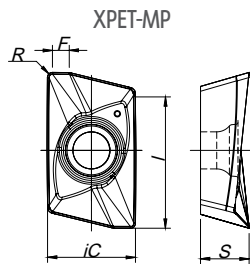
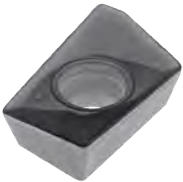
Насадные фрезы
 $\kappa_r=90^\circ$ | $\gamma_p=+8^\circ$

| Обозначение | | Размеры, мм | | | | Масса, кг | a _p макс., мм | | | Тип оправки | Режущая пластина | Поставка |
|-----------------------|---|-------------|------|-----|----|-----------|--------------------------|------|------|-------------|------------------|----------|
| | | ∅Dc | ∅d/M | ∅dg | L | | LP/MP | HF | MH | | | |
| SMXP10-040-A16-040-6T | 6 | 40 | 16 | 36 | 40 | 0,22 | 10,0 | 0,80 | 3,00 | A | XP... 1003... | ● |
| SMXP10-050-A22-040-7T | 7 | 50 | 22 | 42 | 40 | 0,31 | 10,0 | 0,80 | 3,00 | A | XP... 1003... | ● |
| SMXP10-063-A22-040-8T | 8 | 63 | 22 | 52 | 40 | 0,43 | 10,0 | 0,80 | 3,00 | A | XP... 1003... | ● |

● Поставляется со склада

○ Изготавливается по запросу

ХРЕТ-МР
 (твёрдый сплав PHS)

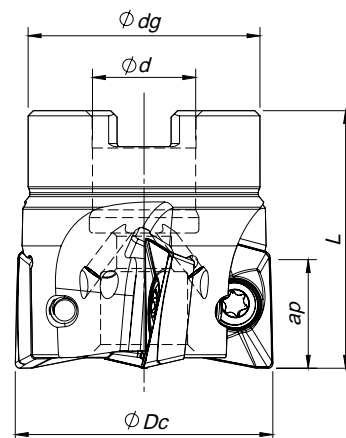
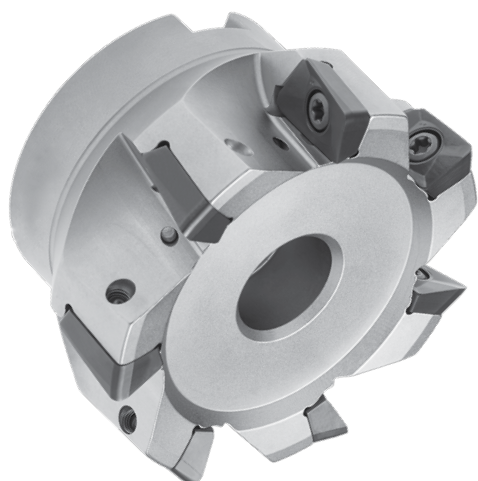


| Обозначение по ISO | P | | | K | | | Размеры, мм | | | | |
|---------------------|-----|-----|-----|------|------|-------|-------------|------|--|--|--|
| | CVD | PVD | PVD | IC | S | I | R | F | | | |
| ХРЕТ 100308 PDSR-MP | ● | ● | ● | 6,95 | 3,96 | 10,50 | 0,80 | 1,35 | | | |

● Первый выбор

● Поставляется со склада

○ Изготавливается по запросу



Насадные фрезы

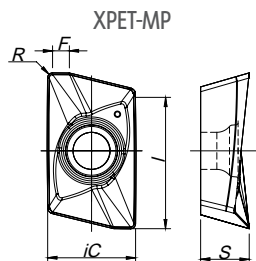
$\kappa_f=90^\circ$ | $\gamma_p=+7^\circ \sim +8^\circ$

| Обозначение | | Размеры, мм | | | | Масса, кг | Параметры | | Режущая пластина | Поставка |
|-----------------------|---|-------------|------------|-----------|----|-----------|-------------|-----------------|------------------|----------|
| | | ϕDc | $\phi d/M$ | ϕdg | L | | Тип оправки | a_p макс., мм | | |
| SMXP17-040-A16-040-4T | 4 | 40 | 16 | 32 | 40 | 0,18 | A | 17,0 | XPET 1706... | ● |
| SMXP17-050-A22-040-5T | 5 | 50 | 22 | 42 | 40 | 0,29 | A | 17,0 | XPET 1706... | ● |
| SMXP17-063-A27-040-6T | 6 | 63 | 27 | 52 | 40 | 0,53 | A | 17,0 | XPET 1706... | ● |
| SMXP17-080-A27-050-7T | 7 | 80 | 27 | 60 | 50 | 0,92 | A | 17,0 | XPET 1706... | ● |
| SMXP17-100-A32-050-8T | 8 | 100 | 32 | 80 | 50 | 1,68 | A | 17,0 | XPET 1706... | ● |
| SMXP17-125-A40-063-9T | 9 | 125 | 40 | 90 | 63 | 3,01 | A | 17,0 | XPET 1706... | ● |

● Поставляется со склада

○ Изготавливается по запросу

XPET-MP
(твёрдый сплав PHS)

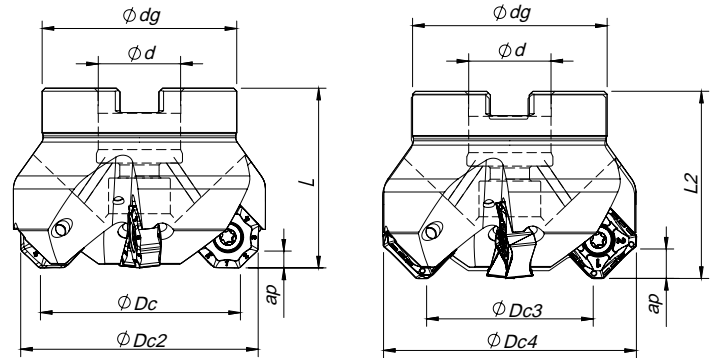


| Обозначение по ISO | P | M | K | S | Размеры, мм | | | | |
|---------------------|-----|-----|-----|-----|-------------|------|-------|------|------|
| | PVD | PVD | PVD | PVD | IC | S | I | R | F |
| XPET 170616 PDER-LP | ● | ● | ● | ● | 11,30 | 6,35 | 17,50 | 1,60 | 1,20 |
| XPET 170608 PDSR-MP | ● | ● | ● | ○ | 11,30 | 6,35 | 17,50 | 0,80 | 1,80 |

● Первый выбор

● Поставляется со склада

○ Изготавливается по запросу



Насадные фрезы

$\kappa_r=45^\circ$ | $\gamma_p=-6^\circ$

| Обозначение | | Размеры, мм | | | | | | | | Масса, кг | Параметры | | Режущая пластина | Поставка |
|------------------------|----|-------------|------------|------------|------------|----------|-----------|----|------|-----------|-------------|------------|-------------------|----------|
| | | ϕDc | $\phi Dc2$ | $\phi Dc3$ | $\phi Dc4$ | ϕd | ϕdg | L | L2 | | Тип оправки | a_p , мм | | |
| SMON12-050-A22-040-4T | 4 | 50 | 57,6 | 47,1 | 62 | 22 | 48 | 40 | 41,5 | 0,383 | A | 3,5 6,0 | ON...05 SN...12 | ● |
| SMON12-050-A22-040-6T | 6 | 50 | 57,6 | 47,1 | 62 | 22 | 48 | 40 | 41,5 | 0,374 | A | 3,5 6,0 | ON...05 SN...12 | ○ |
| SMON12-063-A22-040-6T | 6 | 63 | 70,6 | 60,1 | 75 | 22 | 52 | 40 | 41,5 | 0,525 | A | 3,5 6,0 | ON...05 SN...12 | ● |
| SMON12-063-A22-040-8T | 8 | 63 | 70,6 | 60,1 | 75 | 22 | 52 | 40 | 41,5 | 0,517 | A | 3,5 6,0 | ON...05 SN...12 | ● |
| SMON12-080-A27-050-7T | 7 | 80 | 87,6 | 77,1 | 92 | 27 | 60 | 50 | 51,5 | 0,846 | B | 3,5 6,0 | ON...05 SN...12 | ● |
| SMON12-080-A27-050-10T | 10 | 80 | 87,6 | 77,1 | 92 | 27 | 60 | 50 | 51,5 | 0,842 | B | 3,5 6,0 | ON...05 SN...12 | ● |
| SMON12-100-A32-050-8T | 8 | 100 | 107,6 | 97,1 | 112 | 32 | 80 | 50 | 51,5 | 1,559 | B | 3,5 6,0 | ON...05 SN...12 | ● |
| SMON12-100-A32-050-12T | 12 | 100 | 107,6 | 97,1 | 112 | 32 | 80 | 50 | 51,5 | 1,540 | B | 3,5 6,0 | ON...05 SN...12 | ● |
| SMON12-125-A40-063-10T | 10 | 125 | 132,6 | 122,1 | 137 | 40 | 90 | 63 | 64,5 | 2,890 | B | 3,5 6,0 | ON...05 SN...12 | ● |
| SMON12-160-A40-063-12T | 12 | 160 | 167,6 | 157,1 | 172 | 40 | 110 | 63 | 64,5 | 4,360 | C | 3,5 6,0 | ON...05 SN...12 | ○ |
| SMON12-200-A60-063-14T | 14 | 200 | 207,6 | 197,1 | 212 | 60 | 172 | 63 | 64,5 | 8,890 | C | 3,5 6,0 | ON...05 SN...12 | ○ |
| SMON12-250-A60-063-16T | 16 | 250 | 257,6 | 247,1 | 262 | 60 | 172 | 63 | 64,5 | 11,490 | C | 3,5 6,0 | ON...05 SN...12 | ○ |

● Поставляется со склада

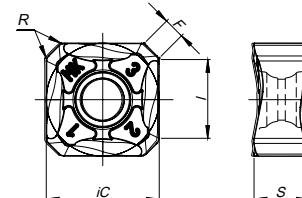
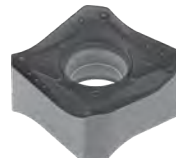
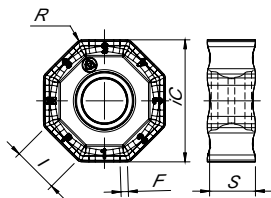
○ Изготавливается по запросу

ONKX-MP
(твердый сплав PHS)

ONKX-MP

SNH(K)X-MP
(твердый сплав PHS)

SNH(K)X-MP

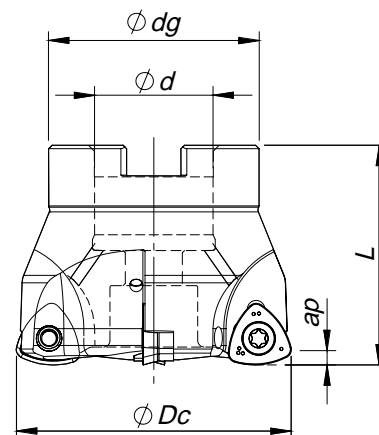
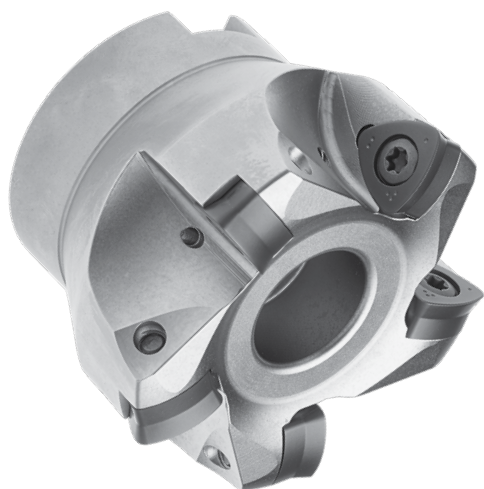


| Обозначение по ISO | P | | Размеры, мм | | | | |
|---------------------|-----|-----|-------------|------|------|------|------|
| | CVD | PVD | IC | S | I | R | F |
| ONHX 050505 ANSN-MP | ○ | ○ | 12,70 | 5,20 | 5,30 | 0,50 | - |
| SNHX 1206 ANSN-MP | ● | ● | 12,70 | 6,35 | 9,30 | 0,80 | 2,00 |
| SNKX 1206 ANSN-MP | ● | ● | 12,70 | 6,35 | 9,30 | 0,80 | 2,00 |

● Первый выбор

● Поставляется со склада

○ Изготавливается по запросу



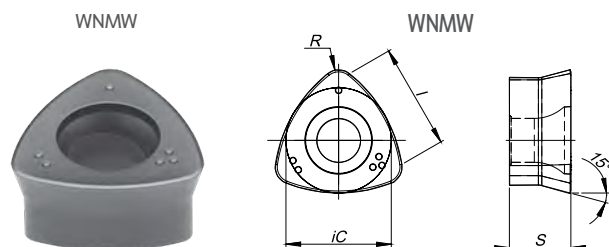
Насадные фрезы

$\gamma_p=0^\circ$ | $R_p=3,5$

| Обозначение | | Размеры, мм | | | | Масса, кг | Параметры | | Режущая пластина | Поставка |
|-----------------------|---|-------------|------------|-----------|----|-----------|--------------|-------------|------------------|----------|
| | | ϕDc | $\phi d/M$ | ϕdg | L | | ap макс., мм | Тип оправки | | |
| SMWN12-052-A22-045-3T | 3 | 52 | 22 | 40 | 45 | 0,320 | 1,8 | A | WN... 1207 | ● |
| SMWN12-063-A27-050-4T | 4 | 63 | 27 | 48 | 50 | 0,547 | 1,8 | A | WN... 1207 | ● |
| SMWN12-066-A27-050-4T | 4 | 66 | 27 | 48 | 50 | 0,597 | 1,8 | A | WN... 1207 | ● |
| SMWN12-066-A27-050-5T | 5 | 66 | 27 | 48 | 50 | 0,610 | 1,8 | A | WN... 1207 | ● |
| SMWN12-080-A27-050-5T | 5 | 80 | 27 | 60 | 50 | 1,000 | 1,8 | A | WN... 1207 | ● |

● Поставляется со склада

○ Изготавливается по запросу



| Обозначение по ISO | P K | | Размеры, мм | | | | |
|--------------------|-----|-----|-------------|------|-------|------|---|
| | PVD | PVD | IC | S | I | R | F |
| WNMW 1207-SP | ● | ● | 12,00 | 7,00 | 11,90 | 2,00 | - |

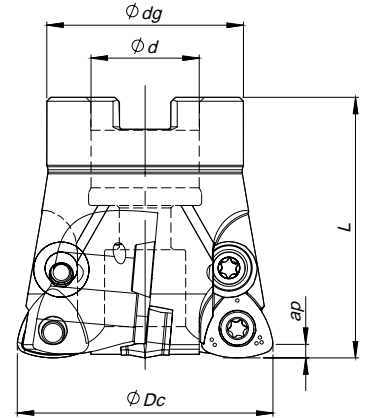
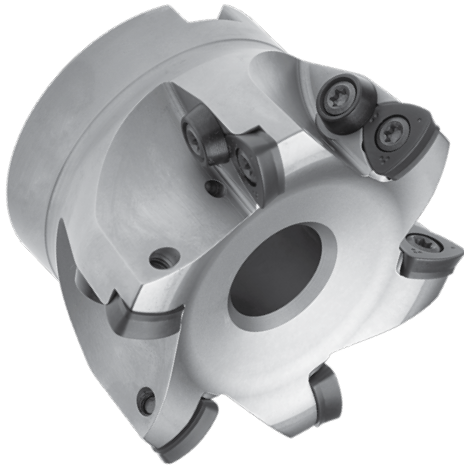
● Первый выбор

● Поставляется со склада

○ Изготавливается по запросу

50560

Насадные фрезы



Насадные фрезы

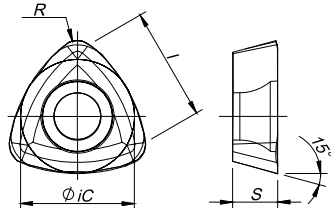
$\gamma_p = +5^\circ$ | $R_p = 3,2$

| Обозначение | | Размеры, мм | | | | Масса, кг | Параметры | | Режущая пластина | Поставка |
|-----------------------|---|-------------|----------|-----------|----|-----------|-----------------|-------------|------------------|----------|
| | | ϕDc | ϕd | ϕdg | L | | a_p макс., мм | Тип оправки | | |
| SMWD12-052-A22-053-4T | 4 | 52 | 22 | 40 | 53 | 0,390 | 1,5 | A | WD... 1204... | ● |
| SMWD12-066-A27-053-5T | 5 | 66 | 27 | 48 | 53 | 0,640 | 1,5 | A | WD... 1204... | ● |
| SMWD12-080-A27-053-6T | 6 | 80 | 27 | 60 | 53 | 1,060 | 1,5 | A | WD... 1204... | ● |
| SMWD12-063-A27-050-5T | 5 | 63 | 27 | 48 | 50 | 0,580 | 1,5 | A | WD... 1204... | ● |

● Поставляется со склада

○ Изготавливается по запросу

WDET

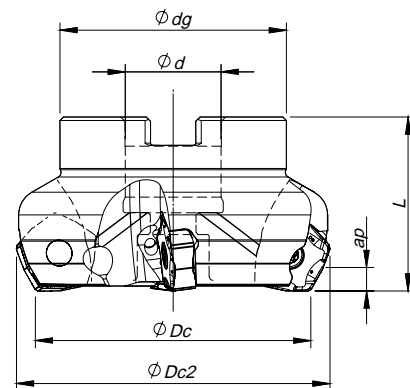
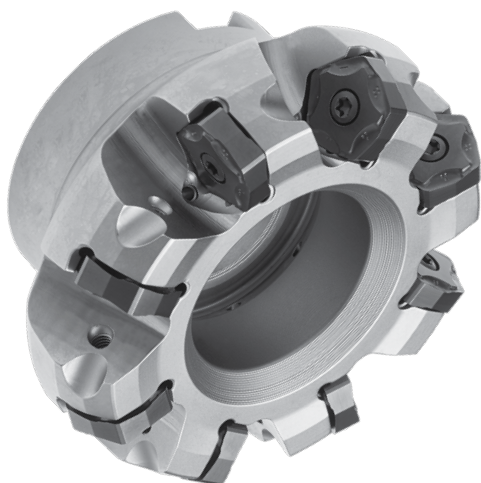


| Обозначение по ISO | P | M | S | Размеры, мм | | | | |
|--------------------|-----|-----|-----|-------------|------|------|------|---|
| | PVD | PVD | PVD | IC | S | I | R | F |
| WDET 120420-MS | ● | ● | ● | 12,00 | 4,76 | 11,9 | 2,00 | - |

● Первый выбор

● Поставляется со склада

○ Изготавливается по запросу



Насадные фрезы
 $\kappa_r=60^\circ$ | γ_p-7°

| Обозначение | | Размеры, мм | | | | | Масса, кг | Параметры | | Режущая пластина | Поставка |
|------------------------|----|-------------|------------|----------|-----------|----|-----------|-------------|-----------------|------------------|----------|
| | | ϕDc | $\phi Dc2$ | ϕd | ϕdg | L | | Тип оправки | a_p макс., мм | | |
| SMPN11-050-A22-040-5T | 5 | 50 | 59,05 | 22 | 48 | 40 | 0,388 | A | 5,0 | PN... 1105... | ● |
| SMPN11-063-A22-040-6T | 6 | 63 | 72,05 | 22 | 52 | 40 | 0,597 | A | 5,0 | PN... 1105... | ● |
| SMPN11-080-A27-050-8T | 8 | 80 | 89,05 | 27 | 60 | 50 | 1,072 | B | 5,0 | PN... 1105... | ● |
| SMPN11-100-A32-050-10T | 10 | 100 | 109,05 | 32 | 80 | 50 | 1,745 | B | 5,0 | PN... 1105... | ● |
| SMPN11-125-A40-063-12T | 12 | 125 | 134,05 | 40 | 90 | 63 | 3,047 | B | 5,0 | PN... 1105... | ● |
| SMPN11-160-A40-063-14T | 14 | 160 | 169,05 | 40 | 110 | 63 | 4,397 | C | 5,0 | PN... 1105... | ● |

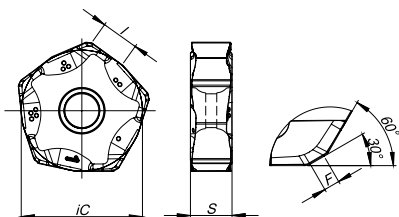
● Поставляется со склада

○ Изготавливается по запросу

PNHX-МК



PNHX-МК

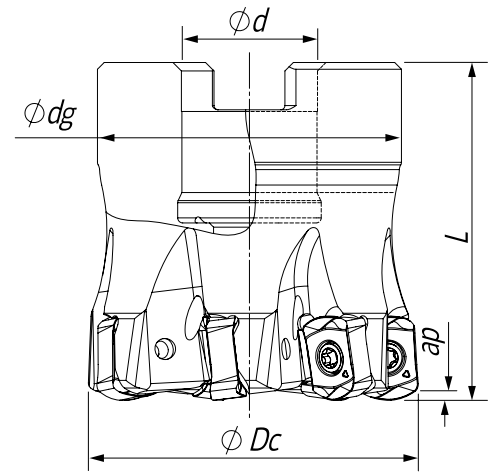
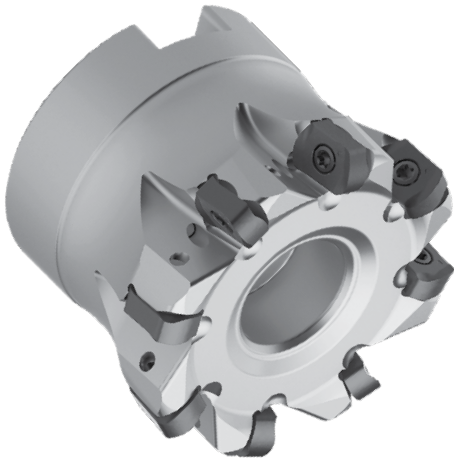


| | P | K | Размеры, мм | | | | |
|--------------------|--------|--------|-------------|------|------|---|------|
| | PVD | PVD | IC | S | I | R | F |
| Обозначение по ISO | BR8031 | BR8031 | | | | | |
| PNHX 1105 ZNER-MK | ● | ● | 16,50 | 5,66 | 5,70 | - | 1,30 |

● Первый выбор

● Поставляется со склада

○ Изготавливается по запросу



Насадные фрезы
 $\kappa_r=20^\circ$ | $\gamma_p=-7^\circ$ | $R_p=1,8$

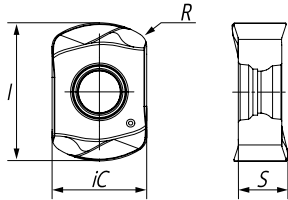
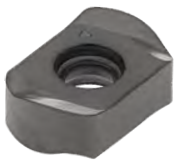
| Обозначение | | Размеры, мм | | | | Масса, кг | Параметры | | Режущая пластина | Поставка |
|------------------------|---|-------------|------------|-----------|----|-----------|-----------------|-------------|------------------|----------|
| | | ϕDc | $\phi d/M$ | ϕdg | L | | a_p макс., мм | Тип оправки | | |
| 040A16320-07-07-016040 | 7 | 40 | 16 | 36 | 40 | 0,20 | 1,00 | A | XNKU 06... | ● |
| 050A16320-06-07-022040 | 6 | 50 | 22 | 42 | 40 | 0,25 | 1,00 | A | XNKU 06... | ● |
| 050A16320-08-07-022040 | 8 | 50 | 22 | 42 | 40 | 0,29 | 1,00 | A | XNKU 06... | ● |
| 052A16320-08-07-022040 | 8 | 52 | 22 | 40 | 40 | 0,39 | 1,00 | A | XNKU 06... | ● |
| 063A16320-09-07-022040 | 9 | 63 | 22 | 48 | 40 | 0,50 | 1,00 | A | XNKU 06... | ● |

● Поставляется со склада

○ Изготавливается по запросу

XNKU-MP
(твердый сплав PNP)

XNKU-MP



| | P | K | Размеры, мм | | | | |
|--------------------|--------|--------|-------------|------|-------|------|---|
| | PVD | PVD | iC | S | I | R | F |
| Обозначение по ISO | PNP920 | PNP920 | | | | | |
| XNKU 06T310-MP | ● | ● | 6,85 | 3,60 | 10,00 | 1,00 | - |

● Первый выбор

● Поставляется со склада

○ Изготавливается по запросу

A 3D CAD model of a complex mechanical part, possibly a bracket or a housing, rendered in a dark blue color. The model is shown from a perspective view, highlighting its various surfaces, holes, and features. Technical annotations are visible on the top surface, including dimension lines and text such as "R30", "63.5", and "60x40". The background is white, and the bottom of the image features a solid red horizontal bar.

Россия, г. Тольятти, ул. Ломоносова, д. 57, литер А

тел.: +7 (8482) 24-93-00

Email: info@brice.ru

www.brice.ru