

О ПРЕДПРИЯТИИ

Компания ООО «СПТ-Центр» — это российское предприятие по инжинирингу и производству твердосплавного инструмента с PVD – покрытием.

Продукция и услуги

1. Осевой твердосплавный монокристаллический инструмент:

Фрезы концевые различных типов диаметром 3...25 мм

Сверла диаметром 3...20 мм, глубина обработки 3D, 5D, 7D

Развертки, Зенкеры.

2. Специальный осевой твердосплавный монокристаллический инструмент (подбор материала заготовки, геометрии, типа покрытия инструмента в оптимальные сроки).

3. Пластины с PVD, CVD.



ЧЕРНОВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ СЕРИЯ SPT152

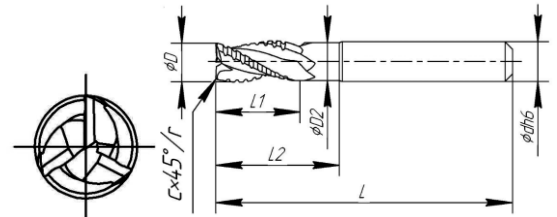
Антивибрационная геометрия

Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 3

Хвостовик Weldon: на заказ



ОБОЗНАЧЕНИЕ, DIN6535HA	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм
SPT152 0550 H2	5	5	9	19	50	4,8
SPT152 0575 H2	5	5	15	35	75	4,8
SPT152 0657 H2	6	6	12	22	57	5,8
SPT152 0675 H2	6	6	18	38	75	5,8
SPT152 0863 H2	8	8	16	26	63	7,8
SPT152 0875 H2	8	8	24	44	75	7,8
SPT152 08100 H2	8	8	16	64	100	7,8
SPT152 1072 H2	10	10	19	29	72	9,8
SPT152 10100 H2	10	10	28	48	100	9,8
SPT152 10140 H2	10	10	19	100	140	9,8
SPT152 1283 H2	12	12	22	32	83	11,8
SPT152 12100 H2	12	12	32	52	100	11,8
SPT152 12140 H2	12	12	22	95	140	11,8
SPT152 1483 H2	14	14	22	32	83	13,8
SPT152 14100 H2	14	14	32	52	100	13,8
SPT152 14140 H2	14	14	22	95	140	13,8
SPT152 1692 H2	16	16	28	38	92	15,8
SPT152 16140 H2	16	16	45	90	140	15,8
SPT152 1892 H2	18	18	28	38	92	17,8
SPT152 18140 H2	18	18	45	90	140	17,8
SPT152 20104 H2	20	20	38	48	104	19,8
SPT152 20140 H2	20	20	50	90	140	19,8
SPT152 20240 H2	20	20	38	190	240	19,8
SPT152 25122 H2	25	25	45	55	122	24,8

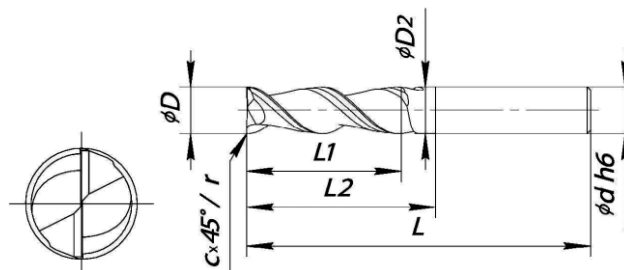
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ. СЕРИЯ SPT154

Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 2

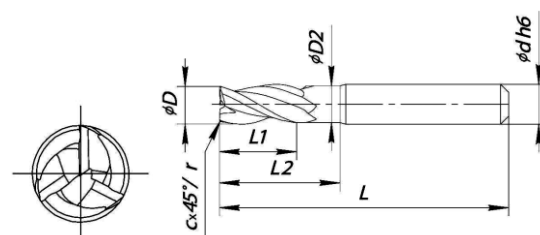
Хвостовик Weldon: на заказ



ОБОЗНАЧЕНИЕ,	DIN6535HA	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм
SPT154 0350 H2		3	3	12	-	50	-
SPT154 0450 H2		4	4	8	-	50	-
SPT154 0462 H2		4	4	16	-	62	-
SPT154 0550 H2		5	5	9	-	50	-
SPT154 0575 H2		5	5	20	-	75	-
SPT154 0657 H2		6	6	10	-	57	-
SPT154 0675 H2		6	6	30	-	75	-
SPT154-080063 H2		8	8	16	-	63	-
SPT154 0875 H2		8	8	30	-	75	-
SPT154 08100 H2		8	8	30	70	100	7,8
SPT154-100072 H2		10	10	19	-	72	-
SPT154 10100 H2		10	10	40	-	100	-
SPT154 10140 H2		10	10	40	80	140	9,8
SPT154 1283 H2		12	12	22	-	83	-
SPT154-120100 H2		12	12	45	-	100	-
SPT154 12140 H2		12	12	40	80	140	11,8
SPT154-140083 H2		14	14	22	-	83	-
SPT154 14100 H2		14	14	45	-	100	-
SPT154-140140 H2		14	14	45	85	140	13,8
SPT154 1692 H2		16	16	26	-	92	-
SPT154 16140 H2		16	16	45	85	140	15,8
SPT154 1892 H2		18	18	26	-	92	-
SPT154 18140 H2		18	18	45	85	140	17,8
SPT154 20104 H2		20	20	32	-	104	-
SPT154-200140 H2		20	20	45	85	140	19,8
SPT154 20280 H2		20	20	120	180	280	19,8
SPT154 25122 H2		25	25	45	-	122	-
SPT154 25280 H2		25	25	120	180	280	24,8

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ. СЕРИЯ SPT156

Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ
Направление спирали: правое
Количество режущих кромок: 3
Хвостовик Weldon: на заказ



ОБОЗНАЧЕНИЕ, DIN6535HA	ОБОЗНАЧЕНИЕ, DIN6535HA	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	r, мм	c x 45°, мм
SPT156 0350 H2	-----	3	3	12	-	50	-	-	0,2
SPT156 0450 H2	-----	4	4	8	-	50	-	-	0,2
SPT156 0462 H2	-----	4	4	16	36	62	3,9	-	0,2
SPT156 0550 H2	-----	5	5	9	-	50	-	-	0,2
SPT156 0575 H2	-----	5	5	20	40	75	4,8	-	0,2
SPT156 0657 H2	SPT156 0657W H2	6	6	10	-	57	-	-	0,2
SPT156 0675 H2	SPT156 0675W H2	6	6	30	50	75	5,8	-	0,2
SPT156 0863 H2	SPT156 0863W H2	8	8	16	-	63	-	-	0,25
SPT156 0875 H2	SPT156 0875W H2	8	8	30	-	75	-	-	0,25
SPT156 08100 H2	SPT156 08100W H2	8	8	30	70	100	7,8	-	0,25
SPT156 1072 H2	SPT156 1072W H2	10	10	19	-	72	-	-	0,25
SPT156 10100 H2	SPT156 10100W H2	10	10	40	-	100	-	-	0,25
SPT156 10140 H2	SPT156 10140W H2	10	10	40	80	140	9,8	-	0,25
SPT156 1283 H2	SPT156 1283W H2	12	12	22	-	83	-	-	0,3
SPT156 12100 H2	SPT156 12100W H2	12	12	45	-	100	-	-	0,3
SPT156 12140 H2	SPT156 12140W H2	12	12	45	85	140	11,8	-	0,3
SPT156 1483 H2	SPT156 1483W H2	14	14	22	-	83	-	-	0,3
SPT156 14100 H2	SPT156 14100W H2	14	14	45	-	100	-	-	0,3
SPT156 14140 H2	SPT156 14140W H2	14	14	45	85	140	13,8	-	0,3
SPT156 1692 H2	SPT156 1692W H2	16	16	26	-	92	-	-	0,4
SPT156 16140 H2	SPT156 16140W H2	16	16	45	85	140	15,8	-	0,4
SPT156 1892 H2	SPT156 1892W H2	18	18	26	-	92	-	-	0,4
SPT156 18140 H2	SPT156 18140W H2	18	18	45	85	140	17,8	-	0,4
SPT156 20104 H2	SPT156 20104W H2	20	20	32	-	104	-	0,5	-
SPT156 20140 H2	SPT156 20140W H2	20	20	45	85	140	19,8	0,5	-
SPT156 20280 H2	SPT156 20280W H2	20	20	120	180	280	19,8	0,5	-
SPT156 25122 H2	SPT156 25122W H2	25	25	40	-	122	-	0,5	-
SPT156 25280 H2	SPT156-25280W H2	25	25	120	180	280	24,8	0,5	-

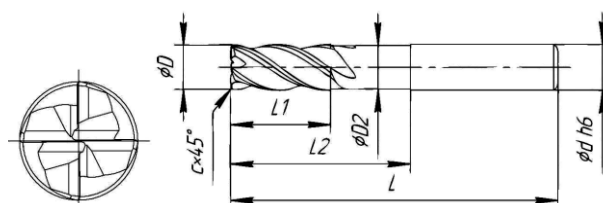
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ. СЕРИЯ SPT148

Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 4

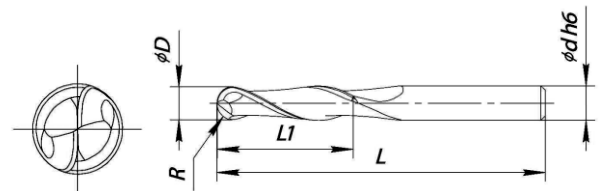
Хвостовик Weldon: на заказ



ОБОЗНАЧЕНИЕ, DIN6535HA	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	c×45°, мм
SPT148 0350 H2	3	3	12	-	50	-	0,15
SPT148 0450 H2	4	4	8	-	50	-	0,15
SPT148 0462 H2	4	4	16	36	62	3,9	0,15
SPT148 0550 H2	5	5	9	-	50	-	0,15
SPT148 0575 H2	5	5	20	40	75	4,8	0,15
SPT148 0657 H2	6	6	10	-	57	-	0,15
SPT148 0675 H2	6	6	30	50	75	5,8	0,15
SPT148 0863 H2	8	8	16	-	63	-	0,15
SPT148 0875 H2	8	8	30	-	75	-	0,15
SPT148 08100 H2	8	8	30	70	100	7,8	0,15
SPT148 1072 H2	10	10	19	-	72	-	0,15
SPT148 10100 H2	10	10	40	-	100	-	0,15
SPT148 10140 H2	10	10	40	80	140	9,8	0,15
SPT148 1283 H2	12	12	22	-	83	-	0,15
SPT148 12100 H2	12	12	45	-	100	-	0,15
SPT148 12140 H2	12	12	45	85	140	11,8	0,15
SPT148 1483 H2	14	14	22	-	83	-	0,15
SPT148 14100 H2	14	14	45	-	100	-	0,15
SPT148 14140 H2	14	14	45	85	140	13,8	0,15
SPT148 1692 H2	16	16	26	-	92	-	0,15
SPT148 16140 H2	16	16	45	85	140	15,8	0,15
SPT148 1892 H2	18	18	26	-	92	-	0,15
SPT148 18140 H2	18	18	45	85	140	17,8	0,15
SPT148 20104 H2	20	20	32	-	104	-	0,15
SPT148 20140 H2	20	20	45	85	140	19,8	0,15
SPT148 20280 H2	20	20	120	180	280	19,8	0,15
SPT148 25122 H2	25	25	40	-	122	-	0,15
SPT148 25280 H2	25	25	120	180	280	24,8	0,15

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ. СЕРИЯ SPT207

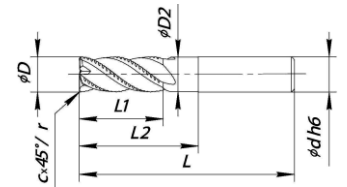
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ
Направление спирали: правое
Количество режущих кромок: 2
Хвостовик Weldon: на заказ



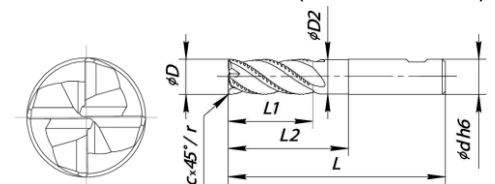
ОБОЗНАЧЕНИЕ, DIN6535HA	D, мм	d h6, мм	L1, мм	R, мм	L, мм
SPT207 0355 H2	3	3	12	1,5	55
SPT207 0455 H2	4	4	8	2	55
SPT207 0462 H2	4	4	16	2	62
SPT207 0555 H2	5	5	10	2,5	55
SPT207 0575 H2	5	5	20	2,5	75
SPT207 0657 H2	6	6	10	3	57
SPT207 0675 H2	6	6	30	3	75
SPT207 0863 H2	8	8	16	4	63
SPT207 0875 H2	8	8	30	4	75
SPT207 08100 H2	8	8	40	4	100
SPT207-100072 H2	10	10	19	5	72
SPT207-100100 H2	10	10	40	5	100
SPT207-100140 H2	10	10	60	5	140
SPT207-120083 H2	12	12	22	6	83
SPT207-120100 H2	12	12	45	6	100
SPT207-120140 H2	12	12	60	6	140
SPT207-140083 H2	14	14	22	7	83
SPT207-140100 H2	14	14	45	7	100
SPT207-140140 H2	14	14	60	7	140
SPT207-160092 H2	16	16	26	8	92
SPT207-160140 H2	16	16	60	8	140
SPT207-180092 H2	18	18	26	9	92
SPT207-180140 H2	18	18	60	9	140
SPT207-200104 H2	20	20	32	10	104
SPT207-200140 H2	20	20	60	10	140
SPT207-250122 H2	25	25	40	12,5	122

ЧЕРНОВЫЕ ФРЕЗЫ СО СТРУЖКОЛОМОМ. СЕРИЯ SPT124

Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ
Направление спирали: правое
Количество режущих кромок: 4



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

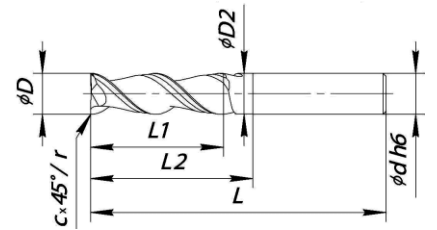
ОБОЗНАЧЕНИЕ (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	r, мм	c×45°, мм
SPT124 0450 H3	-----	4	4	8	18	50	3,9	-	0,2
SPT124 0462 H3	-----	4	4	16	36	62	3,9	-	0,2
SPT124 0550 H3	-----	5	5	9	19	50	4,8	-	0,25
SPT124 0575 H3	-----	5	5	20	40	75	4,8	-	0,25
SPT124 0657 H3	SPT124 0657W H3	6	6	13	21	57	5,8	-	0,3
SPT124 0675 H3	SPT124 0675W H3	6	6	30	50	75	5,8	-	0,3
SPT124 0863 H3	SPT124 0863W H3	8	8	19	27	63	7,8	-	0,4
SPT124 0875 H3	SPT124 0875W H3	8	8	30	50	75	7,8	-	0,4
SPT124 08100 H3	SPT124 08100W H3	8	8	30	40	100	7,8	-	0,4
SPT124 1072 H3	SPT124 1072W H3	10	10	22	32	72	9,8	0,5	-
SPT124 10100 H3	SPT124 10100W H3	10	10	40	60	100	9,8	0,5	-
SPT124 10140 H3	SPT124 10140W H3	10	10	40	80	140	9,8	0,5	-
SPT124 1283 H3	SPT124 1283W H3	12	12	26	40	83	11,8	0,6	-
SPT124 12100 H3	SPT124 12100W H3	12	12	45	65	100	11,8	0,6	-
SPT124 12140 H3	SPT124 12140W H3	12	12	45	85	140	11,8	0,6	-
SPT124 1483 H3	SPT124 1483W H3	14	14	26	40	83	13,8	0,6	-
SPT124 14100 H3	SPT124 14100W H3	14	14	45	65	100	13,8	0,6	-
SPT124 14140 H3	SPT124 14140W H3	14	14	45	85	140	13,8	0,6	-
SPT124 1692 H3	SPT124 1692W H3	16	16	32	46	92	15,8	0,8	-
SPT124 16140 H3	SPT124 16140W H3	16	16	45	85	140	15,8	0,8	-
SPT124 1892 H3	SPT124 1892W H3	18	18	32	46	92	17,8	0,8	-
SPT124 18140 H3	SPT124 18140W H3	18	18	45	85	140	17,8	0,8	-
SPT124 20104 H3	SPT124 2104W H3	20	20	38	58	104	19,8	1	-
SPT124 20140 H3	SPT124 20140W H3	20	20	65	85	140	19,8	1	-
SPT124 25122 H3	SPT124 25122W H3	25	25	45	65	122	24,8	1,2	-

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПАЗОВ. СЕРИЯ SPT129 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 0мм

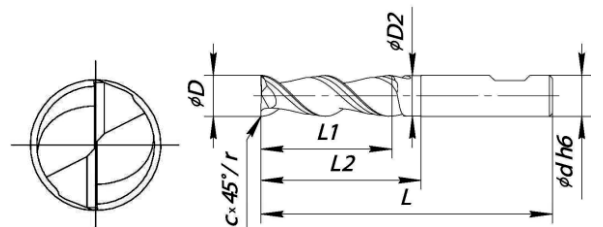
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 2



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	r, мм
SPT129 0350R0 H2	-----	3	3	12	20	50	2,9	0
SPT129 0450R0 H2	-----	4	4	8	22	50	3,9	0
SPT129 0462R0 H2	-----	4	4	16	36	62	3,9	0
SPT129 0550R0 H2	-----	5	5	9	23	50	4,9	0
SPT129 0575R0 H2	-----	5	5	20	40	75	4,9	0
SPT129 0657R0 H2	SPT129 0657R0W H2	6	6	10	24	57	5,8	0
SPT129 0675R0 H2	SPT129 0675R0W H2	6	6	30	50	75	5,8	0
SPT129 0863R0 H2	SPT129 0863R0W H2	8	8	16	30	63	7,8	0
SPT129 0875R0 H2	SPT129 0875R0W H2	8	8	30	50	75	7,8	0
SPT129 08100R0 H2	SPT129 08100R0W H2	8	8	30	70	100	7,8	0
SPT129 1072R0 H2	SPT129 1072R0W H2	10	10	19	33	72	9,8	0
SPT129 10100R0 H2	SPT129 10100R0W H2	10	10	40	60	100	9,8	0
SPT129 10140R0 H2	SPT129 11140R0W H2	10	10	40	80	140	9,8	0
SPT129 1283R0 H2	SPT129 1283R0W H2	12	12	22	36	83	11,8	0
SPT129 12100R0 H2	SPT129 12100R0W H2	12	12	45	65	100	11,8	0
SPT129 12140R0 H2	SPT129 12140R0W H2	12	12	45	85	140	11,8	0
SPT129 1483R0 H2	SPT129 1483R0W H2	14	14	22	36	83	13,8	0
SPT129 14100R0 H2	SPT129 14100R0W H2	14	14	45	65	100	13,8	0
SPT129 14140R0 H2	SPT129 14140R0W H2	14	14	45	85	140	13,8	0
SPT129 1692R0 H2	SPT129 1692R0W H2	16	16	26	46	92	15,8	0
SPT129 16140R0 H2	SPT129 16140R0W H2	16	16	45	85	140	15,8	0
SPT129 1892R0 H2	SPT129 1892R0W H2	18	18	26	46	92	17,8	0
SPT129 18140R0 H2	SPT129 18140R0W H2	18	18	45	85	140	17,8	0
SPT129 20104R0 H2	SPT129 20104R0W H2	20	20	32	52	104	19,8	0
SPT129 20140R0 H2	SPT129 20140R0W H2	20	20	45	85	140	19,8	0
SPT129 25122R0 H2	SPT129 25122R0W H2	25	25	45	65	122	24,8	0

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПАЗОВ.
СЕРИЯ SPT129 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 0,25мм****Подвод СОЖ:** наружный, внутренний на заказ**Направление спирали:** правое**Количество режущих кромок:** 2

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	сх45°, мм
SPT129 0350R02 H2	-----	3	3	12	20	50	2,9	0,25
SPT129 0450R02 H2	-----	4	4	8	22	50	3,9	0,25
SPT129 0462R02 H2	-----	4	4	16	36	62	3,9	0,25
SPT129 0550R02 H2	-----	5	5	9	23	50	4,9	0,25
SPT129 0575R02 H2	-----	5	5	20	40	75	4,9	0,25
SPT129 0657R02 H2	SPT129 0657R02W H2	6	6	10	24	57	5,8	0,25
SPT129 0675R02 H2	SPT129 0675R02W H2	6	6	30	50	75	5,8	0,25
SPT129 0863R02 H2	SPT129 0863R02W H2	8	8	16	30	63	7,8	0,25
SPT129 0875R02 H2	SPT129 0875R02W H2	8	8	30	50	75	7,8	0,25
SPT129 08100R02 H2	SPT129 08100R02W H2	8	8	30	70	100	7,8	0,25
SPT129 1072R02 H2	SPT129 1072R02W H2	10	10	19	33	72	9,8	0,25
SPT129 10100R02 H2	SPT129 10100R02W H2	10	10	40	60	100	9,8	0,25
SPT129 10140R02 H2	SPT129 10140R02W H2	10	10	40	80	140	9,8	0,25
SPT129 1283R02 H2	SPT129 1283R02W H2	12	12	22	36	83	11,8	0,25
SPT129 12100R02 H2	SPT129 12100R02W H2	12	12	45	65	100	11,8	0,25
SPT129 12140R02 H2	SPT129 12140R02W H2	12	12	45	85	140	11,8	0,25
SPT129 1483R02 H2	SPT129 1483R02W H2	14	14	22	36	83	13,8	0,25
SPT129 14100R02 H2	SPT129 14100R02W H2	14	14	45	65	100	13,8	0,25
SPT129 14140R02 H2	SPT129 14140R02W H2	14	14	45	85	140	13,8	0,25
SPT129 1692R02 H2	SPT129 1692R02W H2	16	16	26	46	92	15,8	0,25
SPT129 16140R02 H2	SPT129 16140R02W H2	16	16	45	85	140	15,8	0,25
SPT129 1892R02 H2	SPT129 1892R02W H2	18	18	26	46	92	17,8	0,25
SPT129 18140R02 H2	SPT129 18140R02W H2	18	18	45	85	140	17,8	0,25
SPT129 20104R02 H2	SPT129 20104R02W H2	20	20	32	52	104	19,8	0,25
SPT129 20140R02 H2	SPT129 20140R02W H2	20	20	45	85	140	19,8	0,25
SPT129 25122R02 H2	SPT129 25122R02W H2	25	25	45	65	122	24,8	0,25

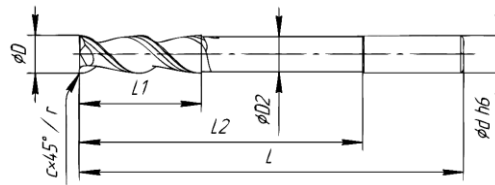
**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПАЗОВ.
СЕРИЯ SPT129 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 0,5мм****Подвод СОЖ:** наружный, внутренний на заказ**Направление спирали:** правое**Количество режущих кромок:** 2

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	r, мм
SPT129 0350R05 H2	-----	3	3	12	20	50	2,9	0,5
SPT129 0450R05 H2	-----	4	4	8	22	50	3,9	0,5
SPT129 0462R05 H2	-----	4	4	16	36	62	3,9	0,5
SPT129 0550R05 H2	-----	5	5	9	23	50	4,9	0,5
SPT129 0575R05 H2	-----	5	5	20	40	75	4,9	0,5
SPT129 0657R05 H2	SPT129 0657R05W H2	6	6	10	24	57	5,8	0,5
SPT129 0675R05 H2	SPT129 0675R05W H2	6	6	30	50	75	5,8	0,5
SPT129 0863R05 H2	SPT129 0863R05W H2	8	8	16	30	63	7,8	0,5
SPT129 0875R05 H2	SPT129 0875R05W H2	8	8	30	50	75	7,8	0,5
SPT129 08100R05 H2	SPT129 08100R05W H2	8	8	30	70	100	7,8	0,5
SPT129 1072R05 H2	SPT129 1072R05W H2	10	10	19	33	72	9,8	0,5
SPT129 10100R05 H2	SPT129 10100R05W H2	10	10	40	60	100	9,8	0,5
SPT129 10140R05 H2	SPT129 10140R05W H2	10	10	40	80	140	9,8	0,5
SPT129 1283R05 H2	SPT129 1283R05W H2	12	12	22	36	83	11,8	0,5
SPT129 12100R05 H2	SPT129 12100R05W H2	12	12	45	65	100	11,8	0,5
SPT129 12140R05 H2	SPT129 12140R05W H2	12	12	45	85	140	11,8	0,5
SPT129 1483R05 H2	SPT129 1483R05W H2	14	14	22	36	83	13,8	0,5
SPT129 14100R05 H2	SPT129 14100R05W H2	14	14	45	65	100	13,8	0,5
SPT129 14140R05 H2	SPT129 14140R05W H2	14	14	45	85	140	13,8	0,5
SPT129 1692R05 H2	SPT129 1692R05W H2	16	16	26	46	92	15,8	0,5
SPT129 16140R05 H2	SPT129 16140R05W H2	16	16	45	85	140	15,8	0,5
SPT129 1892R05 H2	SPT129 1892R05W H2	18	18	26	46	92	17,8	0,5
SPT129 18140R05 H2	SPT129 18140R05W H2	18	18	45	85	140	17,8	0,5
SPT129 20104R05 H2	SPT129 20104R05W H2	20	20	32	52	104	19,8	0,5
SPT129 20140R05 H2	SPT129 20140R05W H2	20	20	45	85	140	19,8	0,5
SPT129 25122R05 H2	SPT129 25122R05W H2	25	25	45	65	122	24,8	0,5

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПАЗОВ.
СЕРИЯ SPT129 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 1,0мм****Подвод СОЖ:** наружный, внутренний на заказ**Направление спирали:** правое**Количество режущих кромок:** 2

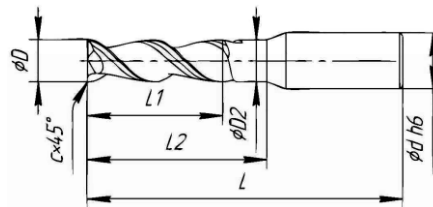
ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	r, мм
SPT129 0450R10 H2	-----	4	4	8	22	50	3,9	1
SPT129 0462R10 H2	-----	4	4	16	36	62	3,9	1
SPT129 0550R10 H2	-----	5	5	9	23	50	4,9	1
SPT129 0575R10 H2	-----	5	5	20	40	75	4,9	1
SPT129 0657R10 H2	SPT129 0657R10W H2	6	6	10	24	57	5,8	1
SPT129 0675R10 H2	SPT129 0675R10W H2	6	6	30	50	75	5,8	1
SPT129 0863R10 H2	SPT129 0863R10W H2	8	8	16	30	63	7,8	1
SPT129 0875R10 H2	SPT129 0875R10W H2	8	8	30	50	75	7,8	1
SPT129 08100R10 H2	SPT129 08100R10W H2	8	8	30	70	100	7,8	1
SPT129 1072R10 H2	SPT129 1072R10W H2	10	10	19	33	72	9,8	1
SPT129 10100R10 H2	SPT129 10100R10W H2	10	10	40	60	100	9,8	1
SPT129 10140R10 H2	SPT129 10140R10W H2	10	10	40	80	140	9,8	1
SPT129 1283R10 H2	SPT129 1283R10W H2	12	12	22	36	83	11,8	1
SPT129 12100R10 H2	SPT129 12100R10W H2	12	12	45	65	100	11,8	1
SPT129 12140R10 H2	SPT129 12140R10W H2	12	12	45	85	140	11,8	1
SPT129 1483R10 H2	SPT129 1483R10W H2	14	14	22	36	83	13,8	1
SPT129 14100R10 H2	SPT129 14100R10W H2	14	14	45	65	100	13,8	1
SPT129 14140R10 H2	SPT129 14140R10W H2	14	14	45	85	140	13,8	1
SPT129 1692R10 H2	SPT129 1692R10W H2	16	16	26	46	92	15,8	1
SPT129 16140R10 H2	SPT129 16140R10W H2	16	16	45	85	140	15,8	1
SPT129 1892R10 H2	SPT129 1892R10W H2	18	18	26	46	92	17,8	1
SPT129 18140R10 H2	SPT129 18140R10W H2	18	18	45	85	140	17,8	1
SPT129 20104R10 H2	SPT129 20104R10W H2	20	20	32	52	104	19,8	1
SPT129 20140R10 H2	SPT129 20140R10W H2	20	20	45	85	140	19,8	1
SPT129 25122R10 H2	SPT129 25122R10W H2	25	25	45	65	122	24,8	1

Сверхдлинная серия



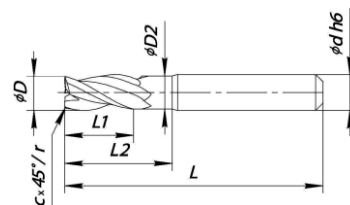
ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	с×45°, мм
SPT129 0362R02 H2	-----	3	3	6	32	62	2,9	0,25
SPT129 0475R02 H2	-----	4	4	8	45	75	3,9	0,25
SPT129 05100R02 H2	-----	5	5	10	70	100	4,9	0,25
SPT129 06100R02 H2	SPT129 06100R02W H2	6	6	12	62	100	5,8	0,25
SPT129 08125R02 H2	SPT129 08125R02W H2	8	8	16	87	125	7,8	0,25
SPT129 10150R02 H2	SPT129 10150R02W H2	10	10	20	108	150	9,8	0,25
SPT129 12165R02 H2	SPT129 12165R02W H2	12	12	24	118	165	11,8	0,25
SPT129 14165R02 H2	SPT129 14165R02W H2	14	14	28	118	165	11,8	0,25
SPT129 16200R02 H2	SPT129 16200R02W H2	16	16	32	150	200	11,8	0,25
SPT129 18220R02 H2	SPT129 18220R02W H2	18	18	36	170	220	11,8	0,25
SPT129 20240R02 H2	SPT129 20240R02W H2	20	20	40	190	240	11,8	0,25
SPT129 25240R02 H2	SPT129 25240R02W H2	25	25	45	184	240	11,8	0,25

Увеличенный диаметр хвостовика

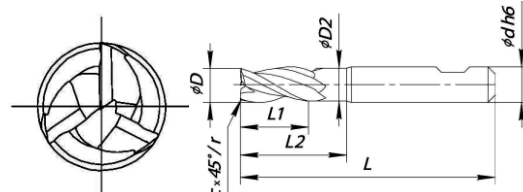


ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	с×45°, мм
SPT129 0357R02D6 H2	SPT129 0357R02D6W H2	3	6	6	12	57	2,9	0,25
SPT129 0357R02D6 H2	SPT129 03557R02D6W H2	3,5	6	7	13	57	3,4	0,25
SPT129 0457R02D6 H2	SPT129 0457R02D6W H2	4	6	8	14	57	3,9	0,25
SPT129 04557R02D6 H2	SPT129 04557R02D6W H2	4,5	6	9	15	57	4,4	0,25
SPT129 0557R02D6 H2	SPT12 -0557R02D6W H2	5	6	10	18	57	4,9	0,25
SPT129 05557R02D6 H2	SPT129 05557R02D6W H2	5,5	6	11	19	57	5,3	0,25
SPT129 06772R02D8 H2	SPT129 06772R02D8W H2	6,75	8	16	26	63	6,5	0,25
SPT129 0763R02D8 H2	SPT129 0763R02D8W H2	7	8	16	26	63	6,8	0,25
SPT129 07763R02D8 H2	SPT129 07763R02D8W H2	7,75	8	16	26	63	7,5	0,25
SPT129 0972R02D10 H2	SPT129 0972R02D10W H2	9	10	19	29	72	8,8	0,25
SPT129-117083R02D12 H2	SPT129 11783R02D12W H2	11,7	12	22	36	83	11,5	0,25
SPT129 13783R02D14 H2	SPT129 13783R02D14W H2	13,7	14	22	36	83	13,5	0,25
SPT129 15792R02D16 H2	SPT129 15792R02D16W H2	15,7	16	26	46	92	15,5	0,25
SPT129 197104R02D20 H2	SPT129 197104R02D20W H2	19,7	20	32	52	104	19,5	0,25

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа,
КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.
СЕРИЯ SPT131 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 0мм**



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



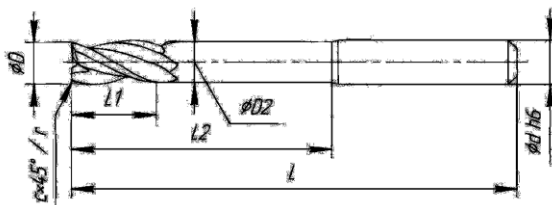
DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	r, мм
SPT131 0350R0 H2	-----	3	3	12	20	50	2,9	0
SPT131 0450R0 H2	-----	4	4	8	22	50	3,9	0
SPT131 0462R0 H2	-----	4	4	16	36	62	3,9	0
SPT131 0550R0 H2	-----	5	5	9	23	50	4,9	0
SPT131 0575R0 H2	-----	5	5	20	40	75	4,9	0
SPT131 0657R0 H2	SPT131 0657R0W H2	6	6	10	24	57	5,8	0
SPT131 0675R0 H2	SPT131 0675R0W H2	6	6	30	50	75	5,8	0
SPT131 0863R0 H2	SPT131 0863R0W H2	8	8	16	30	63	7,8	0
SPT131 0875R0 H2	SPT131 0875R0W H2	8	8	30	50	75	7,8	0
SPT131 08100R0 H2	SPT131 08100R0W H2	8	8	30	70	100	7,8	0
SPT131 1072R0 H2	SPT131 1072R0W H2	10	10	19	33	72	9,8	0
SPT131 10100R0 H2	SPT131 10100R0W H2	10	10	40	60	100	9,8	0
SPT131 10140R0 H2	SPT131 10140R0W H2	10	10	40	80	140	9,8	0
SPT131 1283R0 H2	SPT131 1283R0W H2	12	12	22	36	83	11,8	0
SPT131 12100R0 H2	SPT131 12100R0W H2	12	12	45	65	100	11,8	0
SPT131 12140R0 H2	SPT131 12140R0W H2	12	12	45	85	140	11,8	0
SPT131 1483R0 H2	SPT131 140083R0W H2	14	14	22	36	83	13,8	0
SPT131 14100R0 H2	SPT131 14100R0W H2	14	14	45	65	100	13,8	0
SPT131 14140R0 H2	SPT131 14140R0W H2	14	14	45	85	140	13,8	0
SPT131 1692R0 H2	SPT131 1692R0W H2	16	16	26	46	92	15,8	0
SPT131 16140R0 H2	SPT131 16140R0W H2	16	16	45	85	140	15,8	0
SPT131 1892R0 H2	SPT131 1892R0W H2	18	18	26	46	92	17,8	0
SPT131 18140R0 H2	SPT131 18140R0W H2	18	18	45	85	140	17,8	0
SPT131 20104R0 H2	SPT131 20104R0W H2	20	20	32	52	104	19,8	0
SPT131 20140R0 H2	SPT131 20140R0W H2	20	20	45	85	140	19,8	0
SPT131 25122R0 H2	SPT131 25122R0W H2	25	25	45	65	122	24,8	0

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа,
КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.
СЕРИЯ SPT131 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 0,25мм**

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	сх45°, мм
SPT131 0350R02 H2	-----	3	3	12	20	50	2,9	0,25
SPT131 0450R02 H2	-----	4	4	8	22	50	3,9	0,25
SPT131 0462R02 H2	-----	4	4	16	36	62	3,9	0,25
SPT131 0550R02 H2	-----	5	5	9	23	50	4,9	0,25
SPT131 0575R02 H2	-----	5	5	20	40	75	4,9	0,25
SPT131 0657R02 H2	SPT131 0657R02W H2	6	6	10	24	57	5,8	0,25
SPT131 0675R02 H2	SPT131 0675R02W H2	6	6	30	50	75	5,8	0,25
SPT131 0863R02 H2	SPT131 0863R02W H2	8	8	16	30	63	7,8	0,25
SPT131 0875R02 H2	SPT131 0875R02W H2	8	8	30	50	75	7,8	0,25
SPT131 08100R02 H2	SPT131 08100R02W H2	8	8	30	70	100	7,8	0,25
SPT131 1072R02 H2	SPT131 1072R02W H2	10	10	19	33	72	9,8	0,25
SPT131 10100R02 H2	SPT131 10100R02W H2	10	10	40	60	100	9,8	0,25
SPT131 10140R02 H2	SPT131 10140R02W H2	10	10	40	80	140	9,8	0,25
SPT131 1283R02 H2	SPT131 1283R02W H2	12	12	22	36	83	11,8	0,25
SPT131 12100R02 H2	SPT131 12100R02W H2	12	12	45	65	100	11,8	0,25
SPT131 12140R02 H2	SPT131 12140R02W H2	12	12	45	85	140	11,8	0,25
SPT131 1483R02 H2	SPT131 1483R02W H2	14	14	22	36	83	13,8	0,25
SPT131 14100R02 H2	SPT131 14100R02W H2	14	14	45	65	100	13,8	0,25
SPT131 14140R02 H2	SPT131 14140R02W H2	14	14	45	85	140	13,8	0,25
SPT131 1692R02 H2	SPT131 1692R02W H2	16	16	26	46	92	15,8	0,25
SPT131 16140R02 H2	SPT131 16140R02W H2	16	16	45	85	140	15,8	0,25
SPT131 1892R02 H2	SPT131 1892R02W H2	18	18	26	46	92	17,8	0,25
SPT131 18140R02 H2	SPT131 18140R02W H2	18	18	45	85	140	17,8	0,25
SPT131 20104R02 H2	SPT131 20104R02W H2	20	20	32	52	104	19,8	0,25
SPT131 20140R02 H2	SPT131 20140R02W H2	20	20	45	85	140	19,8	0,25
SPT131 25122R02 H2	SPT131 25122R02W H2	25	25	45	65	122	24,8	0,25

СВЕРХДЛИННАЯ СЕРИЯ

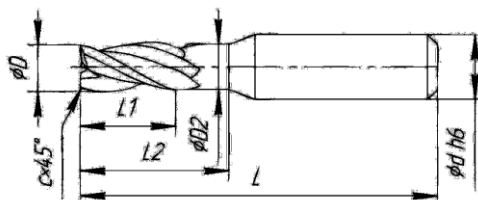


ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	c×45°, мм
SPT131 0362R02 H2	-----	3	3	6	32	62	2,9	0,25
SPT131 0475R02 H2	-----	4	4	8	45	75	3,9	0,25
SPT131 05100R02 H2	-----	5	5	10	70	100	4,9	0,25
SPT131 06100R02 H2	SPT131 06100R02W H2	6	6	12	62	100	5,8	0,25
SPT131 08125R02 H2	SPT131 08125R02W H2	8	8	16	87	125	7,8	0,25
SPT131 10150R02 H2	SPT131 10150R02W H2	10	10	20	108	150	9,8	0,25
SPT131 12165R02 H2	SPT131 12165R02W H2	12	12	24	118	165	11,8	0,25
SPT131 14165R02 H2	SPT131 14165R02W H2	14	14	28	118	165	11,8	0,25
SPT131 16200R02 H2	SPT131 16200R02W H2	16	16	32	150	200	11,8	0,25
SPT131 18220R02 H2	SPT131 18220R02W H2	18	18	36	170	220	11,8	0,25
SPT131 20240R02 H2	SPT131 20240R02W H2	20	20	40	190	240	11,8	0,25
SPT131 25240R02 H2	SPT131 25240R02W H2	25	25	45	184	240	11,8	0,25

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа,
КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.
СЕРИЯ SPT131 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 0,5мм**

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	r, мм
SPT131 0350R05 H2	-----	3	3	12	20	50	2,9	0,5
SPT131 0450R05 H2	-----	4	4	8	22	50	3,9	0,5
SPT131 0462R05 H2	-----	4	4	16	36	62	3,9	0,5
SPT131 0550R05 H2	-----	5	5	9	23	50	4,9	0,5
SPT131 0575R05 H2	-----	5	5	20	40	75	4,9	0,5
SPT131 0657R05 H2	SPT131 0657R05W H2	6	6	10	24	57	5,8	0,5
SPT131 0675R05 H2	SPT131 0675R05W H2	6	6	30	50	75	5,8	0,5
SPT131 0863R05 H2	SPT131 0863R05W H2	8	8	16	30	63	7,8	0,5
SPT131 0875R05 H2	SPT131 0875R05W H2	8	8	30	50	75	7,8	0,5
SPT131 08100R05 H2	SPT131 08100R05W H2	8	8	30	70	100	7,8	0,5
SPT131 1072R05 H2	SPT131 1072R05W H2	10	10	19	33	72	9,8	0,5
SPT131 10100R05 H2	SPT131 10100R05W H2	10	10	40	60	100	9,8	0,5
SPT131 10140R05 H2	SPT131 10140R05W H2	10	10	40	80	140	9,8	0,5
SPT131 1283R05 H2	SPT131 1283R05W H2	12	12	22	36	83	11,8	0,5
SPT131 12100R05 H2	SPT131 12100R05W H2	12	12	45	65	100	11,8	0,5
SPT131 12140R05 H2	SPT131 12140R05W H2	12	12	45	85	140	11,8	0,5
SPT131 1483R05 H2	SPT131 1483R05W H2	14	14	22	36	83	13,8	0,5
SPT131 14100R05 H2	SPT131 14100R05W H2	14	14	45	65	100	13,8	0,5
SPT131 14140R05 H2	SPT131 14140R05W H2	14	14	45	85	140	13,8	0,5
SPT131 1692R05 H2	SPT131 1692R05W H2	16	16	26	46	92	15,8	0,5
SPT131 16140R05 H2	SPT131 16140R05W H2	16	16	45	85	140	15,8	0,5
SPT131 1892R05 H2	SPT131 1892R05W H2	18	18	26	46	92	17,8	0,5
SPT131 18140R05 H2	SPT131 18140R05W H2	18	18	45	85	140	17,8	0,5
SPT131 20104R05 H2	SPT131 20104R05W H2	20	20	32	52	104	19,8	0,5
SPT131 20140R05 H2	SPT131 20140R05W H2	20	20	45	85	140	19,8	0,5
SPT131 25122R05 H2	SPT131 25122R05W H2	25	25	45	65	122	24,8	0,5

УВЕЛИЧЕННЫЙ ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА



ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	c x 45°, мм
SPT131 0357R02D6 H2	SPT131 0357R02D6W H2	3	6	6	12	57	2,9	0,25
SPT131 03557R02D6 H2	SPT131 03557R02D6W H2	3,5	6	7	13	57	3,4	0,25
SPT131 0457R02D6 H2	SPT131 0457R02D6W H2	4	6	8	14	57	3,9	0,25
SPT131 04557R02D6 H2	SPT131 04557R02D6W H2	4,5	6	9	15	57	4,4	0,25
SPT131 0557R02D6 H2	SPT131 0557R02D6W H2	5	6	10	18	57	4,9	0,25
SPT131 05557R02D6 H2	SPT131 05557R02D6W H2	5,5	6	11	19	57	5,3	0,25
SPT131 0763R02D8 H2	SPT131 0763R02D8W H2	7	8	16	26	63	6,8	0,25
SPT131 0972R02D10 H2	SPT131 0972R02D10W H2	9	10	19	29	72	8,8	0,25

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа,
КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.
СЕРИЯ SPT131 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 1,0мм**

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	г, мм
SPT131 0450R10 H2	-----	4	4	8	22	50	3,9	1
SPT131 0462R10 H2	-----	4	4	16	36	62	3,9	1
SPT131 0550R10 H2	-----	5	5	9	23	50	4,9	1
SPT131 0575R10 H2	-----	5	5	20	40	75	4,9	1
SPT131 0657R10 H2	SPT131 0657R10W H2	6	6	10	24	57	5,8	1
SPT131 0675R10 H2	SPT131 0675R10W H2	6	6	30	50	75	5,8	1
SPT131 0863R10 H2	SPT131 0863R10W H2	8	8	16	30	63	7,8	1
SPT131 0875R10 H2	SPT131 0875R10W H2	8	8	30	50	75	7,8	1
SPT131 08100R10 H2	SPT131 08100R10W H2	8	8	30	70	100	7,8	1
SPT131 1072R10 H2	SPT131 1072R10W H2	10	10	19	33	72	9,8	1
SPT131 10100R10 H2	SPT131 10100R10W H2	10	10	40	60	100	9,8	1
SPT131 10140R10 H2	SPT131 10140R10W H2	10	10	40	80	140	9,8	1
SPT131 1283R10 H2	SPT131 1283R10W H2	12	12	22	36	83	11,8	1
SPT131 12100R10 H2	SPT131 12100R10W H2	12	12	45	65	100	11,8	1
SPT131 12140R10 H2	SPT131 12140R10W H2	12	12	45	85	140	11,8	1
SPT131 1483R10 H2	SPT131 1483R10W H2	14	14	22	36	83	13,8	1
SPT131 14100R10 H2	SPT131 14100R10W H2	14	14	45	65	100	13,8	1
SPT131 14140R10 H2	SPT131 14140R10W H2	14	14	45	85	140	13,8	1
SPT131 1692R10 H2	SPT131 1692R10W H2	16	16	26	46	92	15,8	1
SPT131 16140R10 H2	SPT131 16140R10W H2	16	16	45	85	140	15,8	1
SPT131 1892R10 H2	SPT131 1892R10W H2	18	18	26	46	92	17,8	1
SPT131 18140R10 H2	SPT131 18140R10W H2	18	18	45	85	140	17,8	1
SPT131 20104R10 H2	SPT131 20104R10W H2	20	20	32	52	104	19,8	1
SPT131 20140R10 H2	SPT131 20140R10W H2	20	20	45	85	140	19,8	1
SPT131 25122R10 H2	SPT131 25122R10W H2	25	25	45	65	122	24,8	1

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

ISO	Материал	Прочность на разрыв, Н/мм ²		Скорость резания, м/мин	
				с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200 - 400		180-220	-
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500 - 700		180-220	-
	Углеродистая сталь	350 - 850		170-200	-
		500 - 850		150-180	-
	Легированная сталь	850 - 1200		100-130	-
		1200 - 1400		90-110	-
1400 - 1600			70-80	-	
K	Серый чугун, закаленный		150 - 300 НВ	120-140	40-50
	Серый чугун, высокопрочный чугун		150 - 200 НВ	140-170	60-70
	Высокопрочный чугун, закаленный		200 - 300 НВ	110-130	40-50
	Чугун с пластинчатым графитом		200 - 300 НВ	90-110	30-40
N	Бронза	700 - 1200		50-60	-
	Латунь и бронза	400 - 850		100-120	80-90
	Магниеые сплавы	120 - 400		720-880	370-460
S	Чистый титан	400 - 700		180-220	90-110
	Титановые сплавы			70-80	50-60
				50-60	40-50

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа, КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.

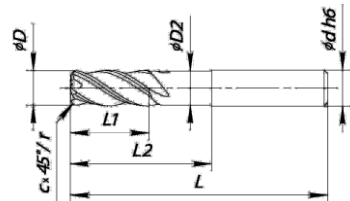
СЕРИЯ SPT181 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 0,25мм

Антивибрационная геометрия

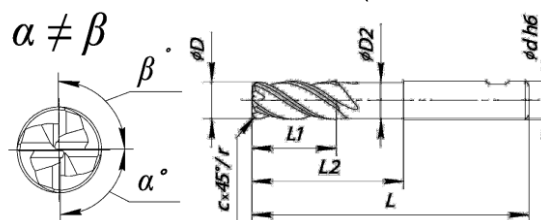
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 4



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	с×45, мм	L2, мм	D2, мм
SPT181 0338R02 H2	-----	3	3	8	38	0,25	-	-
SPT181 0350R02 H2	-----	3	3	8	50	0,25	18	2,9
SPT181 0450R02 H2	-----	4	4	8	50	0,25	18	3,9
SPT181 0462R02 H2	-----	4	4	8	62	0,25	28	3,9
SPT181 0550R02 H2	-----	5	5	10	50	0,25	20	4,9
SPT181 0575R02 H2	-----	5	5	10	75	0,25	30	4,9
SPT181 0657R02 H2	SPT181 0657R02W H2	6	6	13	57	0,25	23	5,8
SPT181 0675R02 H2	SPT181 0675R02W H2	6	6	13	75	0,25	33	5,8
SPT181 0863R02 H2	SPT181 0863R02W H2	8	8	19	63	0,25	29	7,8
SPT181 0875R02 H2	SPT181 0875R02W H2	8	8	19	75	0,25	39	7,8
SPT181 08100R02 H2	SPT181 08100R02W H2	8	8	19	100	0,25	49	7,8
SPT181 1072R02 H2	SPT181 1072R02W H2	10	10	22	72	0,25	32	9,8
SPT181 10100R02 H2	SPT181 10100R02W H2	10	10	22	100	0,25	42	9,8
SPT181 10140R02 H2	SPT181 10140R02W H2	10	10	22	140	0,25	52	9,8
SPT181 1283R02 H2	SPT181 1283R02W H2	12	12	26	83	0,25	36	11,8
SPT181 12100R02 H2	SPT181 12100R02W H2	12	12	26	100	0,25	46	11,8
SPT181 12140R02 H2	SPT181 12140R02W H2	12	12	26	140	0,25	56	11,8
SPT181 1483R02 H2	SPT181 1483R02W H2	14	14	26	83	0,25	46	13,8
SPT181 14100R02 H2	SPT181 14100R02W H2	14	14	26	100	0,25	56	13,8
SPT181 14140R02 H2	SPT181 14140R02W H2	14	14	26	140	0,25	66	13,8
SPT181 1692R02 H2	SPT181 1692R02W H2	16	16	32	92	0,25	52	15,8
SPT181 16140R02 H2	SPT181 16140R02W H2	16	16	32	140	0,25	62	15,8
SPT181 1892R02 H2	SPT181 1892R02W H2	18	18	32	92	0,25	52	17,8
SPT181 18140R02 H2	SPT181 18140R02W H2	18	18	32	140	0,25	62	17,8
SPT181 20104R02 H2	SPT181 20104R02W H2	20	20	38	104	0,25	58	19,8
SPT181 20140R02 H2	SPT181 20140R02W H2	20	20	38	140	0,25	58	19,8
SPT181 20280R02 H2	SPT181 20280R02W H2	20	20	38	280	0,25	98	19,8
SPT181 25122R02 H2	SPT181 25122R02W H2	25	25	45	122	0,25	65	24,8
SPT181 25280R02 H2	SPT181 25280R02W H2	25	25	45	280	0,25	98	24,8

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа,
КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.
СЕРИЯ SPT181 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 0,5мм**

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм	L2, мм	D2, мм
SPT181 0350R05 H2	-----	3	3	8	50	0,5	18	2,9
SPT181 0450R05 H2	-----	4	4	8	50	0,5	18	3,9
SPT181 0462R05 H2	-----	4	4	8	62	0,5	28	3,9
SPT181 0550R05 H2	-----	5	5	10	50	0,5	20	4,9
SPT181 0575R05 H2	-----	5	5	10	75	0,5	30	4,9
SPT181 0657R05 H2	SPT181 0657R05W H2	6	6	13	57	0,5	23	5,8
SPT181 0675R05 H2	SPT181 0675R05W H2	6	6	13	75	0,5	33	5,8
SPT181 0863R05 H2	SPT181 0863R05W H2	8	8	19	63	0,5	29	7,8
SPT181 0875R05 H2	SPT181 0875R05W H2	8	8	19	75	0,5	39	7,8
SPT181 08100R05 H2	SPT181 08100R05W H2	8	8	19	100	0,5	49	7,8
SPT181 1072R05 H2	SPT181 1072R05W H2	10	10	22	72	0,5	32	9,8
SPT181 10100R05 H2	SPT181 10100R05W H2	10	10	22	100	0,5	42	9,8
SPT181 10140R05 H2	SPT181 10140R05W H2	10	10	22	140	0,5	52	9,8
SPT181 1283R05 H2	SPT181 1283R05W H2	12	12	26	83	0,5	36	11,8
SPT181 12100R05 H2	SPT181 12100R05W H2	12	12	26	100	0,5	46	11,8
SPT181 12140R05 H2	SPT181 12140R05W H2	12	12	26	140	0,5	56	11,8
SPT181 1483R05 H2	SPT181 1483R05W H2	14	14	26	83	0,5	46	13,8
SPT181 14100R05 H2	SPT181 14100R05W H2	14	14	26	100	0,5	56	13,8
SPT181 14140R05 H2	SPT181 14140R05W H2	14	14	26	140	0,5	66	13,8
SPT181 1692R05 H2	SPT181 1692R05W H2	16	16	32	92	0,5	52	15,8
SPT181 16140R05 H2	SPT181 16140R05W H2	16	16	32	140	0,5	62	15,8
SPT181 1892R05 H2	SPT181 1892R05W H2	18	18	32	92	0,5	52	17,8
SPT181 18140R05 H2	SPT181 18140R05W H2	18	18	32	140	0,5	62	17,8
SPT181 20104R05 H2	SPT181 20104R05W H2	20	20	38	104	0,5	58	19,8
SPT181 20140R05 H2	SPT181 20140R05W H2	20	20	38	140	0,5	58	19,8
SPT181 25122R05 H2	SPT181 25122R05W H2	25	25	45	122	0,5	65	24,8

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа,
КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.
СЕРИЯ SPT181 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 1,0мм**

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм	L2, мм	D2, мм
SPT181 0450R10 H2	-----	4	4	8	50	1	18	3,9
SPT181 0462R10 H2	-----	4	4	8	62	1	28	3,9
SPT181 0550R10 H2	-----	5	5	10	50	1	20	4,9
SPT181 0575R10 H2	-----	5	5	10	75	1	30	4,9
SPT181 0657R10 H2	SPT181 0657R10W H2	6	6	13	57	1	23	5,8
SPT181 0675R10 H2	SPT181 0675R10W H2	6	6	13	75	1	33	5,8
SPT181 0863R10 H2	SPT181 0863R10W H2	8	8	19	63	1	29	7,8
SPT181 0875R10 H2	SPT181 0875R10W H2	8	8	19	75	1	39	7,8
SPT181 08100R10 H2	SPT181 08100R10W H2	8	8	19	100	1	49	7,8
SPT181 1072R10 H2	SPT181 1072R10W H2	10	10	22	72	1	32	9,8
SPT181 10100R10 H2	SPT181 10100R10W H2	10	10	22	100	1	42	9,8
SPT181 10140R10 H2	SPT181 10140R10W H2	10	10	22	140	1	52	9,8
SPT181 1283R10 H2	SPT181 1283R10W H2	12	12	26	83	1	36	11,8
SPT181 12100R10 H2	SPT181 12100R10W H2	12	12	26	100	1	46	11,8
SPT181 12140R10 H2	SPT181 12140R10W H2	12	12	26	140	1	56	11,8
SPT181 1483R10 H2	SPT181 1483R10W H2	14	14	26	83	1	46	13,8
SPT181 14100R10 H2	SPT181 14100R10W H2	14	14	26	100	1	56	13,8
SPT181 14140R10 H2	SPT181 14140R10W H2	14	14	26	140	1	66	13,8
SPT181 1692R10 H2	SPT181 1692R10W H2	16	16	32	92	1	52	15,8
SPT181 16140R10 H2	SPT181 16140R10W H2	16	16	32	140	1	62	15,8
SPT181 1892R10 H2	SPT181 1892R10W H2	18	18	32	92	1	52	17,8
SPT181 18140R10 H2	SPT181 18140R10W H2	18	18	32	140	1	62	17,8
SPT181 20104R10 H2	SPT181 20104R10W H2	20	20	38	104	1	58	19,8
SPT181 20140R10 H2	SPT181 20140R10W H2	20	20	38	140	1	68	19,8
SPT181 25122R10 H2	SPT181 25122R10W H2	25	25	45	122	1	65	24,8

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа,
КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.
СЕРИЯ SPT181 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 2,5мм**

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм	L2, мм	D2, мм
SPT181 0863R25 H2	SPT181 0863R25W H2	8	8	19	63	2,5	29	7,8
SPT181 0875R25 H2	SPT181 0875R25W H2	8	8	19	75	2,5	39	7,8
SPT181 08100R25 H2	SPT181 08100R25W H2	8	8	19	100	2,5	49	7,8
SPT181 1072R25 H2	SPT181 1072R25W H2	10	10	22	72	2,5	32	9,8
SPT181 10100R25 H2	SPT181 10100R25W H2	10	10	22	100	2,5	42	9,8
SPT181 10140R25 H2	SPT181 10140R25W H2	10	10	22	140	2,5	52	9,8
SPT181 1283R25 H2	SPT181 1283R25W H2	12	12	26	83	2,5	36	11,8
SPT181 12100R25 H2	SPT181 12100R25W H2	12	12	26	100	2,5	46	11,8
SPT181 12140R25 H2	SPT181 12140R25W H2	12	12	26	140	2,5	56	11,8
SPT181 1483R25 H2	SPT181 1483R25W H2	14	14	26	83	2,5	46	13,8
SPT181 14100R25 H2	SPT181 14100R25W H2	14	14	26	100	2,5	56	13,8
SPT181 14140R25 H2	SPT181 14140R25W H2	14	14	26	140	2,5	66	13,8
SPT181 1692R25 H2	SPT 181 1692R25W H2	16	16	32	92	2,5	52	15,8
SPT181 16140R25 H2	SPT181 16140R25W H2	16	16	32	140	2,5	62	15,8
SPT181 1892R25 H2	SPT181 1892R25W H2	18	18	32	92	2,5	52	17,8
SPT181 18140R25 H2	SPT181 18140R25W H2	18	18	32	140	2,5	62	17,8
SPT181 20104R25 H2	SPT181 20104R25W H2	20	20	38	104	2,5	58	19,8
SPT181 20140R25 H2	SPT181 20140R25W H2	20	20	38	140	2,5	68	19,8
SPT181 25122R25 H2	SPT181 25122R25W H2	25	25	45	122	2,5	65	24,8

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа,
КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.
СЕРИЯ SPT181 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 3,0мм**

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм	L2, мм	D2, мм
SPT181 1072R30 H2	SPT181 1072R30W H2	10	10	22	72	3	32	9,8
SPT181 10100R30 H2	SPT181 10100R30W H2	10	10	22	100	3	42	9,8
SPT181 1283R30 H2	SPT181 1283R30W H2	12	12	26	83	3	36	11,8
SPT181 12100R30 H2	SPT181 12100R30W H2	12	12	26	100	3	46	11,8
SPT181 1483R30 H2	SPT181 1483R30W H2	14	14	26	83	3	46	13,8
SPT181 14100R30 H2	SPT181 14100R30W H2	14	14	26	100	3	56	13,8
SPT181 1692R30 H2	SPT181 1692R30W H2	16	16	32	92	3	52	15,8
SPT181 16140R30 H2	SPT181 16140R30W H2	16	16	32	140	3	62	15,8
SPT181 1892R30 H2	SPT181 1892R30W H2	18	18	32	92	3	52	17,8
SPT181 18140R30 H2	SPT181 18140R30W H2	18	18	32	140	3	62	17,8
SPT181 20104R30 H2	SPT181 20104R30W H2	20	20	38	104	3	58	19,8
SPT181 25122R30 H2	SPT181 25122R30W H2	25	25	45	122	3	65	24,8

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа,
 КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.
 СЕРИЯ SPT181 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 4,0мм**

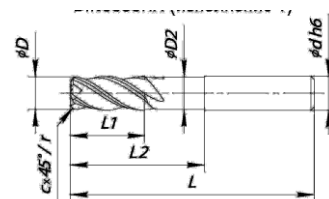
ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм	L2, мм	D2, мм
SPT181 1283R40 H2	SPT181 1283R40W H2	12	12	26	83	4	36	11,8
SPT181 12100R40 H2	SPT181 12100R40W H2	12	12	26	100	4	46	11,8
SPT181 1483R40 H2	SPT181 1483R40W H2	14	14	26	83	4	46	13,8
SPT181 14100R40 H2	SPT181 14100R40W H2	14	14	26	100	4	56	13,8
SPT181 1692R40 H2	SPT181 1692R40W H2	16	16	32	92	4	52	15,8
SPT181 1892R40 H2	SPT181 1892R40W H2	18	18	32	92	4	52	17,8
SPT181 20104R40 H2	SPT181 20104R40W H2	20	20	38	104	4	58	19,8
SPT181 25122R40 H2	SPT181 25122R40W H2	25	25	45	122	4	65	24,8

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

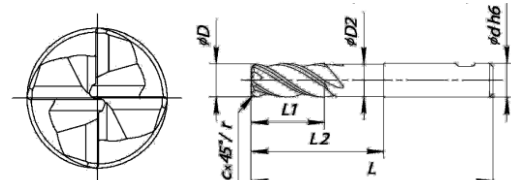
ISO	Материал	Прочность на разрыв Н/мм ²	Скорость резания, м/мин	
			с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200-400	180-220	-
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500-700	180-220	-
	Углеродистая сталь	350-850	170-200	-
		500-850	150-180	-
	Легированная сталь	850 - 1200	100-130	-
		1200-1400	90-110	-
1400-1600		70-80	-	
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	120-140	40-50
	Серый чугун, высокопрочный чугун	150 - 200 HB	140-170	60-70
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	110-130	40-50
	Чугун с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	90-110	30-40
N	Бронза	700 - 1200	50-60	-
	Латунь и бронза	400 - 850	100-120	80-90
	Магниеые сплавы	120 - 400	720-880	370-460
S	Чистый титан	400 - 700	180-220	90-110
	Титановые сплавы	700 - 900	70-80	50-60
		900 - 1400	50-60	40-50

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа, КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ. СЕРИЯ SPT110

Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ
Направление спирали: правое
Количество режущих кромок: 4



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	L2, мм	D2, мм	сх45°, мм	r, мм
SPT110 0350R02 H2	-----	3	3	12	50	20	2,9	0,2	-
SPT110 0450R02 H2	-----	4	4	11	50	25	3,9	0,2	-
SPT110 0462R02 H2	-----	4	4	16	62	36	3,9	0,2	-
SPT110 0550R02 H2	-----	5	5	12	50	26	4,9	0,2	-
SPT110 0575R02 H2	-----	5	5	20	75	40	4,9	0,2	-
SPT110 0657R02 H2	SPT110 0657R02W H2	6	6	13	57	23	5,8	0,2	-
SPT110 0675R02 H2	SPT110 0675R02W H2	6	6	30	75	50	5,8	0,2	-
SPT110 0863R02 H2	SPT110 0863R02W H2	8	8	19	63	29	7,8	0,25	-
SPT110 0875R02 H2	SPT110 0875R02W H2	8	8	30	75	50	7,8	0,25	-
SPT110 08100R02 H2	SPT110 08100R02W H2	8	8	30	100	70	7,8	0,25	-
SPT110 1072R02 H2	SPT110 1072R02W H2	10	10	22	72	32	9,8	0,25	-
SPT110 10100R02 H2	SPT110 10100R02W H2	10	10	40	100	60	9,8	0,25	-
SPT110 10140R02 H2	SPT110 10140R02W H2	10	10	40	140	80	9,8	0,25	-
SPT110 1283R03 H2	SPT110 1283R03W H2	12	12	26	83	40	11,8	0,3	-
SPT110 12100R03 H2	SPT110 12100R03W H2	12	12	45	100	65	11,8	0,3	-
SPT110 12140R03 H2	SPT110 12140R03W H2	12	12	45	140	85	11,8	0,3	-
SPT110 1483R03 H2	SPT110 1483R03W H2	14	14	26	83	40	13,8	0,3	-
SPT110 14100R03 H2	SPT110 14100R03W H2	14	14	45	100	65	13,8	0,3	-
SPT110 14140R03 H2	SPT110 14140R03W H2	14	14	45	140	85	13,8	0,3	-
SPT110 1692R04 H2	SPT110 1692R04W H2	16	16	32	92	46	15,8	0,4	-
SPT110 16140R04 H2	SPT110 16140R04W H2	16	16	45	140	85	15,8	0,4	-
SPT110 1892R04 H2	SPT110 1892R04W H2	18	18	32	92	46	17,8	0,4	-
SPT110 18140R04 H2	SPT110 18140R04W H2	18	18	45	140	85	17,8	0,4	-
SPT110 20104R05 H2	SPT110 20104C05W H2	20	20	38	104	58	19,8	-	0,5
SPT110 20140R05 H2	SPT110 20140C05W H2	20	20	65	140	85	19,8	-	0,5
SPT110 20280R05 H2	SPT110 20280C05W H2	20	20	120	280	180	19,8	-	0,5
SPT110 25122R05 H2	SPT110 25122C05W H2	25	25	45	122	65	24,8	-	0,5
SPT110 25280R05 H2	SPT110 25280C05W H2	25	25	120	280	180	24,8	-	0,5

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа,
КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.
СЕРИЯ SPT110 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 0мм.**

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм	L2, мм	D2, мм
SPT110 0350R0 H2	-----	3	3	12	50	0	20	2,9
SPT110 0450R0 H2	-----	4	4	11	50	0	25	3,9
SPT110 0462R0 H2	-----	4	4	16	62	0	36	3,9
SPT110 0550R0 H2	-----	5	5	12	50	0	26	4,9
SPT110 0575R0 H2	-----	5	5	20	75	0	40	4,9
SPT110 0657R0 H2	SPT110 0657R0W H2	6	6	13	57	0	23	5,8
SPT110 0675R0 H2	SPT110 0675R0W H2	6	6	30	75	0	50	5,8
SPT110 0863R0 H2	SPT110 0863R0W H2	8	8	19	63	0	29	7,8
SPT110 0875R0 H2	SPT110 0875R0W H2	8	8	30	75	0	50	7,8
SPT110 08100R0 H2	SPT110 08100R0W H2	8	8	30	100	0	50	7,8
SPT110 1072R0 H2	SPT110 1072R0W H2	10	10	22	72	0	32	9,8
SPT110 10100R0 H2	SPT110 10100R0W H2	10	10	40	100	0	60	9,8
SPT110 10140R0 H2	SPT110 10140R0W H2	10	10	40	140	0	80	9,8
SPT110 1283R0 H2	SPT110 1283R0W H2	12	12	26	83	0	40	11,8
SPT110 12100R0 H2	SPT110 12100R0W H2	12	12	45	100	0	65	11,8
SPT110 12140R0 H2	SPT110 12140R0W H2	12	12	45	140	0	85	11,8
SPT110 1483R0 H2	SPT110 1483R0W H2	14	14	26	83	0	46	13,8
SPT110 14100R0 H2	SPT110 14100R0W H2	14	14	45	100	0	65	13,8
SPT110 14140R0 H2	SPT110 14140R0W H2	14	14	45	140	0	85	13,8
SPT110 1692R0 H2	SPT110 1692R0W H2	16	16	32	92	0	52	15,8
SPT110 16140R0 H2	SPT110 16140R0W H2	16	16	45	140	0	85	15,8
SPT110 1892R0 H2	SPT110 1892R0W H2	18	18	32	92	0	52	17,8
SPT110 18140R0 H2	SPT110 18140R0W H2	18	18	45	140	0	85	17,8
SPT110 20104R0 H2	SPT110 20104R0W H2	20	20	38	104	0	58	19,8
SPT110 20140R0 H2	SPT110 20140R0W H2	20	20	45	140	0	85	19,8
SPT110 25122R0 H2	SPT110 25122R0W H2	25	25	45	122	0	65	24,8

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

ISO	Материал	Прочность на разрыв Н/мм ²	Скорость резания, м/мин	
			с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200 - 400	180-220	-
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500 - 700	180-220	-
	Углеродистая сталь	350 - 850	170-200	-
		500 - 850	150-180	-
	Легированная сталь	850 - 1200	100-130	-
		1200 - 1400	90-110	-
1400 - 1600		70-80	-	
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	120-140	40-50
	Серый чугун, высокопрочный чугун	150 - 200 HB	140-170	60-70
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	110-130	40-50
	Чугун с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	90-110	30-40
N	Бронза	700 - 1200	50-60	-
	Латунь и бронза	400 - 850	100-120	80-90
	Магниеые сплавы	120 - 400	720-880	370-460
S	Чистый титан	400 - 700	180-220	90-110
	Титановые сплавы	700 - 900	70-80	50-60
		900 - 1400	50-60	40-50

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа, КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.

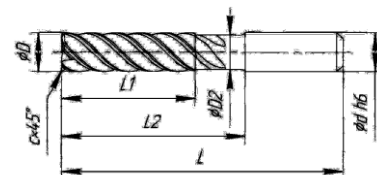
СЕРИЯ SPT190

Антивибрационная геометрия

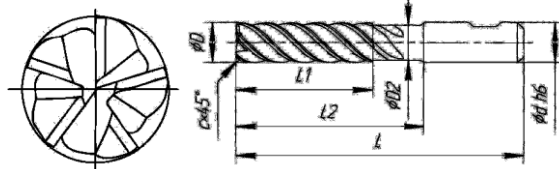
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 5



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	сх°45, мм	L2, мм	D2, мм
SPT190 0657R02 H2	SPT190 0657R02W H2	6	6	13	57	0,25	23	5,8
SPT190 0675R02 H2	SPT190 0675R02W H2	6	6	13	75	0,25	40	5,8
SPT190 0863R02 H2	SPT190 0863R02W H2	8	8	19	63	0,25	29	7,8
SPT190 0875R02 H2	SPT190 0875R02W H2	8	8	19	75	0,25	39	7,8
SPT190 08100R02 H2	SPT190 08100R02W H2	8	8	19	100	0,25	64	7,8
SPT190 1072R02 H2	SPT190 1072R02W H2	10	10	22	72	0,25	32	9,8
SPT190 10100R02 H2	SPT190 10100R02W H2	10	10	22	100	0,25	60	9,8
SPT190 10140R02 H2	SPT190 10140R02W H2	10	10	22	140	0,25	100	9,8
SPT190 1283R02 H2	SPT190 1283R02W H2	12	12	26	83	0,25	36	11,8
SPT190 12100R02 H2	SPT190 12100R02W H2	12	12	26	100	0,25	55	11,8
SPT190 12140R02 H2	SPT190 12140R02W H2	12	12	26	140	0,25	95	11,8
SPT190 1483R02 H2	SPT190 1483R02W H2	14	14	26	83	0,25	36	13,8
SPT190 14100R02 H2	SPT190 14100R02W H2	14	14	26	100	0,25	55	13,8
SPT190 14140R02 H2	SPT190 14140R02W H2	14	14	26	140	0,25	95	13,8
SPT190 1692R02 H2	SPT190 1692R02W H2	16	16	32	92	0,25	42	15,8
SPT190 16140R02 H2	SPT190 16140R02W H2	16	16	32	140	0,25	90	15,8
SPT190 1892R02 H2	SPT190 1892R02W H2	18	18	32	92	0,25	42	17,8
SPT190 18140R02 H2	SPT190 18140R02W H2	18	18	32	140	0,25	90	17,8
SPT190 20104R02 H2	SPT190 20104R02W H2	20	20	38	104	0,25	54	19,8
SPT190 20140R02 H2	SPT190 20140R02W H2	20	20	38	140	0,25	90	19,8
SPT190 25122R02 H2	SPT190 25122R02W H2	25	25	45	122	0,25	65	24,8

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

ISO	Материал	Прочность на разрыв Н/мм ²	Скорость резания, м/мин	
			с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200 - 400	180-220	-
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500 - 700	180-220	-
	Углеродистая сталь	350 - 850	170-200	-
		500 - 850	150-180	-
	Легированная сталь	850 - 1200	100-130	-
		1200 - 1400	90-110	-
1400 - 1600	70-80	-		
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	120-140	40-50
	Серый чугун, высокопрочный чугун	150 - 200 HB	140-170	60-70
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	110-130	40-50
	Чугун с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	90-110	30-40
N	Бронза	700 - 1200	50-60	-
	Латунь и бронза	400 - 850	100-120	80-90
	Магниеые сплавы	120 - 400	720-880	370-460
S	Чистый титан	400 - 700	180-220	90-110
	Титановые сплавы	700 - 900	70-80	50-60
		900 - 1400	50-60	40-50

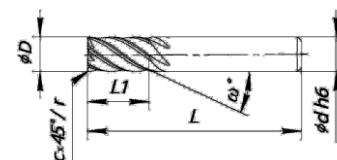
ЧИСТОВЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа, КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.

СЕРИЯ SPT144, SPT145

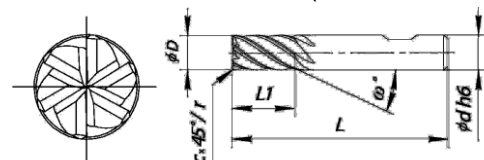
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 6-8



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	c×45°, мм	r, мм	z	ω , °
SPT145 0657 H2	SPT145 0657W H2	6	6	13	57	0,2	-	6	50
SPT145 0675 H2	SPT145 0675W H2	6	6	30	75	0,2	-	6	50
SPT145 0863 H2	SPT145 0863W H2	8	8	19	63	0,25	-	6	50
SPT145 0875 H2	SPT145 0875W H2	8	8	30	75	0,25	-	6	50
SPT145 08100 H2	SPT145 08100W H2	8	8	40	100	0,25	-	6	50
SPT145 1072 H2	SPT145 1072W H2	10	10	22	72	0,25	-	6	50
SPT145 10100 H2	SPT145 10100W H2	10	10	40	100	0,25	-	6	50
SPT145 10140 H2	SPT145 10140W H2	10	10	50	140	0,25	-	6	50
SPT145 1283 H2	SPT145 1283W H2	12	12	26	83	0,3	-	6	50
SPT145 12100 H2	SPT145 12100W H2	12	12	45	100	0,3	-	6	50
SPT145 12140 H2	SPT145 12140W H2	12	12	60	140	0,3	-	6	50
SPT145 1483 H2	SPT145 1483W H2	14	14	26	83	0,3	-	6	50
SPT145 14100 H2	SPT145 14100W H2	14	14	45	100	0,3	-	6	50
SPT145 14140 H2	SPT145 14140W H2	14	14	65	140	0,3	-	6	50
SPT145 1692 H2	SPT145 1692W H2	16	16	32	92	0,4	-	6	50
SPT145 16140 H2	SPT145 16140W H2	16	16	65	140	0,4	-	6	50
SPT145 1892 H2	SPT145 1892W H2	18	18	32	92	0,4	-	6	50
SPT145 18140 H2	SPT145 18140W H2	18	18	75	140	0,4	-	6	50
SPT145 20104 H2	SPT145 20104W H2	20	20	38	104	-	0,5	6	50
SPT145 20140 H2	SPT145 20140W H2	20	20	75	140	-	0,5	6	50
SPT145 25122 H2	SPT145 25122W H2	25	25	45	122	-	0,5	6	50
SPT144 18140 H2	SPT144 18140W H2	18	18	85	140	-	0,5	8	45
SPT144 20140 H2	SPT144 20140W H2	20	20	85	140	-	0,5	8	45
SPT144 25140 H2	SPT144 25140W H2	25	25	85	140	-	0,5	8	45

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

ISO	Материал	Прочность на разрыв Н/мм ²	Скорость резания, м/мин	
			с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200 - 400	180-220	-
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500 - 700	180-220	-
	Углеродистая сталь	350 - 850	170-200	-
		500 - 850	150-180	-
	Легированная сталь	850 - 1200	100-130	-
		1200 - 1400	90-110	-
1400 - 1600		70-80	-	
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	120-140	40-50
	Серый чугун, высокопрочный чугун	150 - 200 HB	140-170	60-70
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	110-130	40-50
	Чугун с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	90-110	30-40
N	Бронза	700 - 1200	50-60	-
	Латунь и бронза	400 - 850	100-120	80-90
	Магниеые сплавы	120 - 400	720-880	370-460
S	Чистый титан	400 - 700	180-220	90-110
	Титановые сплавы	700 - 900	70-80	50-60
		900 - 1400	50-60	40-50

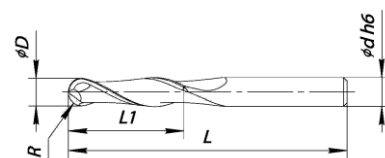
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа, КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.

СЕРИЯ SPT212 С ПОЛНЫМ РАДИУСОМ

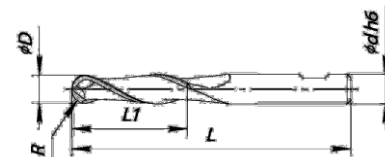
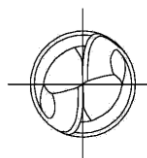
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 2



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h ₆ , мм	L ₁ , мм	L, мм	R, мм
SPT212 0355 H2	-----	3	3	12	55	1,5
SPT212 0455 H2	-----	4	4	8	55	2
SPT212 0462 H2	-----	4	4	16	62	2
SPT212 0555 H2	-----	5	5	9	55	2,5
SPT212 0575 H2	-----	5	5	20	75	2,5
SPT212 0657 H2	SPT212 0657W H2	6	6	10	57	3
SPT212 0675 H2	SPT212 0675W H2	6	6	30	75	3
SPT212 0863 H2	SPT212 0863W H2	8	8	16	63	4
SPT212 0875 H2	SPT212 0875W H2	8	8	30	75	4
SPT212 08100 H2	SPT212 08100W H2	8	8	40	100	4
SPT212 1072 H2	SPT212 1072W H2	10	10	19	72	5
SPT212 10100 H2	SPT212 10100W H2	10	10	40	100	5
SPT212 10140 H2	SPT212 10140W H2	10	10	50	140	5
SPT212 1283 H2	SPT212 1283W H2	12	12	22	83	6
SPT212 12100 H2	SPT212 12100W H2	12	12	45	100	6
SPT212 12140 H2	SPT212 12140W H2	12	12	60	140	6
SPT212 1483 H2	SPT212 1483W H2	14	14	22	83	7
SPT212 14100 H2	SPT212 14100W H2	14	14	45	100	7
SPT212 14140 H2	SPT212 14140W H2	14	14	60	140	7
SPT212 1692 H2	SPT212 1692W H2	16	16	26	92	8
SPT212 16140 H2	SPT212 16140W H2	16	16	60	140	8
SPT212 1892 H2	SPT212 1892W H2	18	18	26	92	9
SPT212 18140 H2	SPT212 18140W H2	18	18	60	140	9
SPT212 20104 H2	SPT212 20104W H2	20	20	32	104	10
SPT212 20140 H2	SPT212 20140W H2	20	20	60	140	10
SPT212 25122 H2	SPT212 25122W H2	25	25	40	122	12,5

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

ISO	Материал	Прочность на разрыв Н/мм ²	Скорость резания, м/мин	
			с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200 - 400	180-220	-
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500 - 700	180-220	-
	Углеродистая сталь	350 - 850	170-200	-
		500 - 850	150-180	-
		850 - 1200	100-130	-
	Легированная сталь	1200 - 1400	90-110	-
1400 - 1600		70-80	-	
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	120-140	40-50
	Серый чугун, высокопрочный чугун	150 - 200 HB	140-170	60-70
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	110-130	40-50
	Чугун с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	90-110	30-40
N	Бронза	700 - 1200	50-60	-
	Латунь и бронза	400 - 850	100-120	80-90
	Магниево-алюминиевые сплавы	120 - 400	720-880	370-460
S	Чистый титан	400 - 700	180-220	90-110
	Титановые сплавы	700 - 900	70-80	50-60
		900 - 1400	50-60	40-50

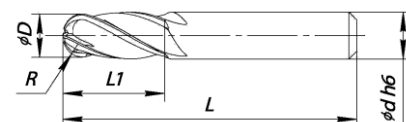
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ ДО 850МПа, КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 35 НРС, ЧУГУНЫ.

СЕРИЯ SPT206 С ПОЛНЫМ РАДИУСОМ

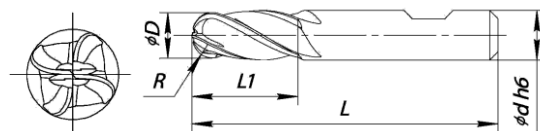
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 4



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	R, мм	L, мм
SPT206 0455 H2	-----	4	4	11	2	55
SPT206 0462 H2	-----	4	4	16	2	62
SPT206 0555 H2	-----	5	5	12	2,5	55
SPT206 0575 H2	-----	5	5	20	2,5	75
SPT206 0657 H2	SPT206 0657W H2	6	6	13	3	57
SPT206 0675 H2	SPT206 0675W H2	6	6	30	3	75
SPT206 0863 H2	SPT206 0863W H2	8	8	19	4	63
SPT206 0875 H2	SPT206 0875W H2	8	8	30	4	75
SPT206 08100 H2	SPT206 08100W H2	8	8	40	4	100
SPT206 1072 H2	SPT206 1072W H2	10	10	22	5	72
SPT206 10100 H2	SPT206 10100W H2	10	10	40	5	100
SPT206 10140 H2	SPT206 10140W H2	10	10	50	5	140
SPT206 1283 H2	SPT206 1283W H2	12	12	26	6	83
SPT206 12100 H2	SPT206 12100W H2	12	12	45	6	100
SPT206 12140 H2	SPT206 12140W H2	12	12	60	6	140
SPT206 1483 H2	SPT206 1483W H2	14	14	26	7	83
SPT206 14100 H2	SPT206 14100W H2	14	14	45	7	100
SPT206 14140 H2	SPT206 14140W H2	14	14	60	7	140
SPT206 1692 H2	SPT206 1692W H2	16	16	32	8	92
SPT206 16140 H2	SPT206 16140W H2	16	16	60	8	140
SPT206 1892 H2	SPT206 1892W H2	18	18	32	9	92
SPT206 18140 H2	SPT206 18140W H2	18	18	60	9	140
SPT206 20104 H2	SPT206 20104W H2	20	20	38	10	104
SPT206 20140 H2	SPT206 20140W H2	20	20	60	10	140
SPT206 25122 H2	SPT206 25122W H2	25	25	45	12,5	122

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

ISO	Материал	Прочность на разрыв Н/мм ²	Скорость резания, м/мин	
			с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200 - 400	180-220	-
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500 - 700	180-220	-
	Углеродистая сталь	350 - 850	170-200	-
		500 - 850	150-180	-
	Легированная сталь	850 - 1200	100-130	-
		1200 - 1400	90-110	-
		1400 - 1600	70-80	-
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	120-140	40-50
	Серый чугун, высокопрочный чугун	150 - 200 HB	140-170	60-70
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	110-130	40-50
	Чугун с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	90-110	30-40
N	Бронза	700 - 1200	50-60	-
	Латунь и бронза	400 - 850	100-120	80-90
	Магниеые сплавы	120 - 400	720-880	370-460
S	Чистый титан	400 - 700	180-220	90-110
	Титановые сплавы	700 - 900	70-80	50-60
		900 - 1400	50- 60	40-50

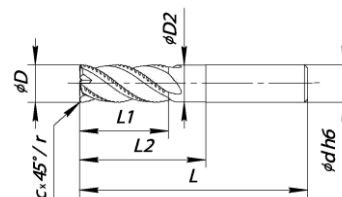
ЧЕРНОВЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ СО СТРУЖКОЛОМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 45 НРС, ЧУГУНОВ, ТИТАНОВЫХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ. СЕРИЯ SPT122

Антивибрационная геометрия

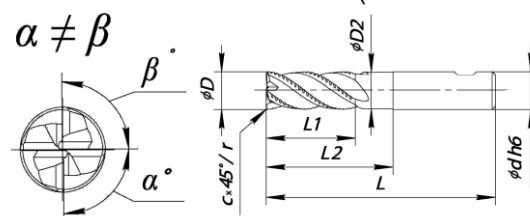
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 4



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	г, мм	c×45°, мм	L2, мм	D2, мм
SPT122 0450 H3	-----	4	4	8	50	-	0,2	18	3,9
SPT122 0462 H3	-----	4	4	8	62	-	0,2	28	3,9
SPT122 0550 H3	-----	5	5	10	50	-	0,25	20	4,9
SPT122 0575 H3	-----	5	5	10	75	-	0,25	30	4,9
SPT122 0657 H3	SPT122 0657W H3	6	6	13	57	-	0,3	21	5,8
SPT122 0675 H3	SPT122 0675W H3	6	6	13	75	-	0,3	41	5,8
SPT122 0863 H3	SPT122 0863W H3	8	8	19	63	-	0,4	29	7,8
SPT122 0875 H3	SPT122 0875W H3	8	8	19	75	-	0,4	39	7,8
SPT122 08100 H3	SPT122 08100W H3	8	8	19	100	-	0,4	59	7,8
SPT122 1072 H3	SPT122 1072W H3	10	10	22	72	0,5	-	32	9,8
SPT122 10100 H3	SPT122 10100W H3	10	10	22	100	0,5	-	62	9,8
SPT122 10140 H3	SPT122 10140W H3	10	10	22	140	0,5	-	82	9,8
SPT122 1283 H3	SPT122 1283W H3	12	12	26	83	0,6	-	40	11,8
SPT122 12100 H3	SPT122 12100W H3	12	12	26	100	0,6	-	66	11,8
SPT122 12140 H3	SPT122 12140W H3	12	12	26	140	0,6	-	86	11,8
SPT122 1483 H3	SPT122 1483W H3	14	14	26	83	0,6	-	40	13,8
SPT122 14100 H3	SPT122 14100W H3	14	14	26	100	0,6	-	66	13,8
SPT122 14140 H3	SPT122 14140W H3	14	14	26	140	0,6	-	86	13,8
SPT122 1692 H3	SPT122 1692W H3	16	16	32	92	0,8	-	52	15,8
SPT122 16140 H3	SPT122 16140W H3	16	16	32	140	0,8	-	72	15,8
SPT122 1892 H3	SPT122 1892W H3	18	18	32	92	0,8	-	52	17,8
SPT122 18140 H3	SPT122 18140W H3	18	18	32	140	0,8	-	72	17,8
SPT122 20104 H3	SPT122 20104W H3	20	20	38	104	1	-	58	19,8
SPT122 20140 H3	SPT122 20140W H3	20	20	38	140	1	-	98	19,8
SPT122 25122 H3	SPT122 25122W H3	25	25	45	122	1,2	-	65	24,8
SPT122 25140 H3	SPT122 25140 H3	25	25	45	140	1,2	-	85	24,8

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

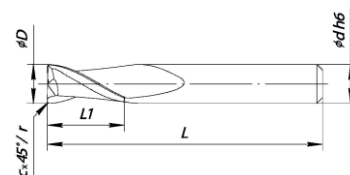
ISO	Материал	Прочность на разрыв, Н/мм ²	Скорость резания, м/мин		
			с покрытием	без покрытия	
P	Электротехническая сталь	200-400	200	-	
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500-700	200	-	
	Углеродистая сталь	350-850	190	-	
		500-850	170	-	
		Легированная сталь	850 - 1200	120	-
			1200-1400	100	-
1400-1600	80	-			
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	450-850	70	-	
	Нержавеющая сталь, ферритная / мартенситная	450 - 1100	60	-	
	Хромоникелевые нержавеющие стали	1100-1400	40	-	
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	130	50	
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	120	50	
	Чугуны с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	100	40	
S	Чистый титан	400 - 700	200	100	
	Титановые сплавы	700 - 900	80	60	
		900– 1400	60	50	
	Чистый никель	400 - 500	300	170	
		500 - 900	50	-	
	Никелевые сплавы	900– 1600	30	-	
	Вольфрамовые сплавы	1400 – 1800	60	30	
	Кобальтовые сплавы	500– 1200	30	10	
	Молибденовые сплавы	500– 1200	60	30	
Сталь закаленная	49 - 55 HRC	60	-		

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПАЗОВ В КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЯХ ДО 45 НРС, ЧУГУНАХ, ТИТАНОВЫХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВАХ. СЕРИЯ SPT128

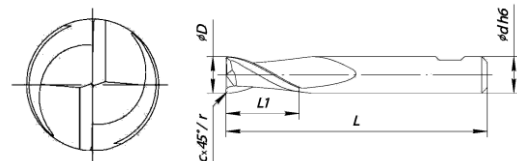
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 2



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	сх45°, мм	г, мм
SPT128 0350 H2	-----	3	3	12	50	0,2	-
SPT128 0450 H2	-----	4	4	8	50	0,2	-
SPT128 0462 H2	-----	4	4	16	62	0,2	-
SPT128 0550 H2	-----	5	5	9	50	0,2	-
SPT128 0575 H2	-----	5	5	20	75	0,2	-
SPT128 0657 H2	SPT128 0657W H2	6	6	10	57	0,2	-
SPT128 0675 H2	SPT128 0675W H2	6	6	30	75	0,2	-
SPT128 0863 H2	SPT128 0863W H2	8	8	16	63	0,25	-
SPT128 0875 H2	SPT128 0875W H2	8	8	30	75	0,25	-
SPT128 08100 H2	SPT128 08100W H2	8	8	40	100	0,25	-
SPT128 1072 H2	SPT128 1072W H2	10	10	19	72	0,25	-
SPT128 10100 H2	SPT128 10100W H2	10	10	40	100	0,25	-
SPT128 10140 H2	SPT128 10140W H2	10	10	50	140	0,25	-
SPT128 1283 H2	SPT128 1283W H2	12	12	22	83	0,3	-
SPT128 12100 H2	SPT128 12100W H2	12	12	45	100	0,3	-
SPT128 12140 H2	SPT128 12140W H2	12	12	60	140	0,3	-
SPT128 1483 H2	SPT128 1483W H2	14	14	22	83	0,3	-
SPT128 14100 H2	SPT128 14100W H2	14	14	45	100	0,3	-
SPT128 14140 H2	SPT128 14140W H2	14	14	60	140	0,3	-
SPT128 1692 H2	SPT128 1692W H2	16	16	26	92	0,4	-
SPT128 16140 H2	SPT128 16140W H2	16	16	60	140	0,4	-
SPT128 1892 H2	SPT128 1892W H2	18	18	26	92	0,4	-
SPT128 18140 H2	SPT128 18140W H2	18	18	60	140	0,4	-
SPT128 20104 H2	SPT128 20104W H2	20	20	32	104	-	0,5
SPT128 20140 H2	SPT128 20140W H2	20	20	60	140	-	0,5
SPT128 25122 H2	SPT128 25122W H2	25	25	40	122	-	0,5

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

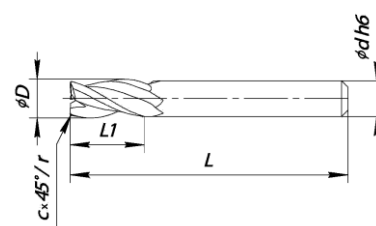
ISO	Материал	Прочность на разрыв, Н/мм ²	Скорость резания, м/мин	
			с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200-400	200	-
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500-700	200	-
	Углеродистая сталь	350-850	190	-
	Легированная сталь	500-850	170	-
		850 - 1200	120	-
		1200-1400	100	-
1400-1600		80	-	
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	450-850	70	-
	Нержавеющая сталь, ферритная / мартенситная	450 - 1100	60	-
	Хромоникелевые нержавеющие стали	1100-1400	40	-
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	130	50
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	120	50
	Чугуны с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	100	40
S	Чистый титан	400 - 700	200	100
	Титановые сплавы	700 - 900	80	60
		900– 1400	60	50
	Чистый никель	400 - 500	300	170
	Никелевые сплавы	500 - 900	50	-
		900– 1600	30	-
	Вольфрамовые сплавы	1400 – 1800	60	30
	Кобальтовые сплавы	500– 1200	30	10
Молибденовые сплавы	500– 1200	60	30	
Сталь закаленная	49 - 55 HRC	60	-	

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПАЗОВ В КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЯХ ДО 45 НРС, ЧУГУНАХ, ТИТАНОВЫХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВАХ. СЕРИЯ SPT130

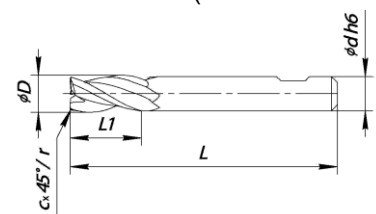
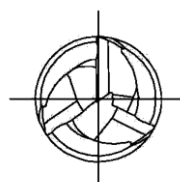
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 3



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	c×45°, мм	r, мм
SPT130 0350 H2	-----	3	3	12	50	0,2	-
SPT130 0450 H2	-----	4	4	8	50	0,2	-
SPT130 0462 H2	-----	4	4	16	62	0,2	-
SPT130 0550 H2	-----	5	5	9	50	0,2	-
SPT130 0575 H2	-----	5	5	20	75	0,2	-
SPT130 0657 H2	SPT130 0657W H2	6	6	10	57	0,2	-
SPT130 0675 H2	SPT130 0675W H2	6	6	30	75	0,2	-
SPT130 0863 H2	SPT130 0863W H2	8	8	16	63	0,25	-
SPT130 0875 H2	SPT130 0875W H2	8	8	30	75	0,25	-
SPT130 08100 H2	SPT130 08100W H2	8	8	40	100	0,25	-
SPT130 1072 H2	SPT130 1072W H2	10	10	19	72	0,25	-
SPT130 10100 H2	SPT130 10100W H2	10	10	40	100	0,25	-
SPT130 10140 H2	SPT130 10140W H2	10	10	50	140	0,25	-
SPT130 1283 H2	SPT130 1283W H2	12	12	22	83	0,3	-
SPT130 12100 H2	SPT130 12100W H2	12	12	45	100	0,3	-
SPT130 12140 H2	SPT130 12140W H2	12	12	60	140	0,3	-
SPT130 1483 H2	SPT130 1483W H2	14	14	22	83	0,3	-
SPT130 14100 H2	SPT130 14100W H2	14	14	45	100	0,3	-
SPT130 14140 H2	SPT130 14140W H2	14	14	60	140	0,3	-
SPT130 1692 H2	SPT130 1692W H2	16	16	26	92	0,4	-
SPT130 16140 H2	SPT130 16140W H2	16	16	60	140	0,4	-
SPT130 1892 H2	SPT130 1892W H2	18	18	26	92	0,4	-
SPT130 18140 H2	SPT130 18140W H2	18	18	60	140	0,4	-
SPT130 20104 H2	SPT130 20104W H2	20	20	32	104	-	0,5
SPT130 20140 H2	SPT130 20140W H2	20	20	60	140	-	0,5
SPT130 25122 H2	SPT130 25122W H2	25	25	40	122	-	0,5

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

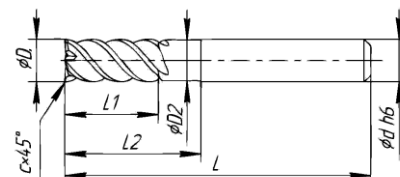
ISO	Материал	Прочность на разрыв, Н/мм ²	Скорость резания, м/мин	
			с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200-400	200	-
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500-700	200	-
	Углеродистая сталь	350-850	190	-
		500-850	170	-
	Легированная сталь	850 - 1200	120	-
		1200-1400	100	-
1400-1600		80	-	
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	450-850	70	-
	Нержавеющая сталь, ферритная / мартенситная	450 - 1100	60	-
	Хромоникелевые нержавеющие стали	1100-1400	40	-
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	130	50
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	120	50
	Чугуны с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	100	40
S	Чистый титан	400 - 700	200	100
	Титановые сплавы	700 - 900	80	60
		900– 1400	60	50
	Чистый никель	400 - 500	300	170
		500 - 900	50	-
	Никелевые сплавы	900– 1600	30	-
	Вольфрамовые сплавы	1400 – 1800	60	30
	Кобальтовые сплавы	500– 1200	30	10
Молибденовые сплавы	500– 1200	60	30	
Сталь закаленная	49 - 55 HRC	60	-	

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 45 НРС, ЧУГУНОВ, ТИТАНОВЫХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ. СЕРИЯ SPT186

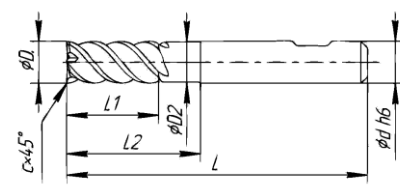
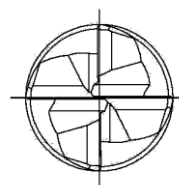
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 4



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L2, мм	L, мм	D2, мм	$\alpha=45^\circ$, мм
SPT186 0350 H2	-----	3	3	12	18	50	2,9	0,15
SPT186 0450 H2	-----	4	4	11	22	50	3,9	0,15
SPT186 0462 H2	-----	4	4	16	36	62	3,9	0,15
SPT186 0550 H2	-----	5	5	12	22	50	4,8	0,25
SPT186 0575 H2	-----	5	5	20	47	75	4,8	0,25
SPT186 0657 H2	SPT186 0657W H2	6	6	13	21	57	5,8	0,25
SPT186 0675 H2	SPT186 0675W H2	6	6	30	39	75	5,8	0,25
SPT186 0863 H2	SPT186 0863W H2	8	8	19	27	63	7,8	0,25
SPT186 0875 H2	SPT186 0875W H2	8	8	30	39	75	7,8	0,25
SPT186 08100 H2	SPT186 08100W H2	8	8	40	64	100	7,8	0,25
SPT186 1072 H2	SPT186 1072W H2	10	10	22	32	72	9,8	0,25
SPT186 10100 H2	SPT186 10100W H2	10	10	40	60	100	9,8	0,25
SPT186 10140 H2	SPT186 10140W H2	10	10	22	100	140	9,8	0,25
SPT186 1283 H2	SPT186 1283W H2	12	12	26	38	83	11,8	0,25
SPT186 12100 H2	SPT186 12100W H2	12	12	45	55	100	11,8	0,25
SPT186 12140 H2	SPT186 12140W H2	12	12	26	95	140	11,8	0,25
SPT186 1483 H2	SPT186 1483W H2	14	14	26	38	83	13,8	0,25
SPT186 14100 H2	SPT186 14100W H2	14	14	45	55	100	13,8	0,25
SPT186 14140 H2	SPT186 14140W H2	14	14	26	95	140	13,8	0,25
SPT186 1692 H2	SPT186 1692W H2	16	16	32	44	92	15,8	0,25
SPT186 16140 H2	SPT186 16140W H2	16	16	45	85	140	15,8	0,25
SPT186 1892 H2	SPT186 1892W H2	18	18	32	44	92	17,8	0,25
SPT186 18140 H2	SPT186 18140W H2	18	18	45	85	140	17,8	0,25
SPT186 20104 H2	SPT186 20104W H2	20	20	32	54	104	19,8	0,25
SPT186 20140 H2	SPT186 20140W H2	20	20	45	85	140	19,8	0,25
SPT186 25122 H2	SPT186 25122W H2	25	25	45	66	122	24,8	0,25

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

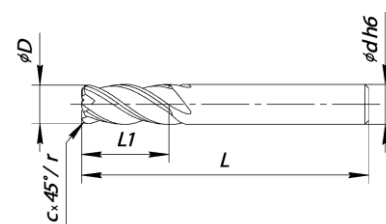
ISO	Материал	Прочность на разрыв, Н/мм ²	Скорость резания, м/мин	
			с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200-400	200	-
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500-700	200	-
	Углеродистая сталь	350-850	190	-
		500-850	170	-
	Легированная сталь	850 - 1200	120	-
		1200-1400	100	-
1400-1600		80	-	
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	450-850	70	-
	Нержавеющая сталь, ферритная / мартенситная	450 - 1100	60	-
	Хромоникелевые нержавеющие стали	1100-1400	40	-
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 НВ	130	50
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 НВ	120	50
	Чугуны с пластинчатым графитом	200 - 300 НВ	100	40
S	Чистый титан	400 - 700	200	100
	Титановые сплавы	700 - 900	80	60
		900– 1400	60	50
	Чистый никель	400 - 500	300	170
		500 - 900	50	-
	Никелевые сплавы	900– 1600	30	-
	Вольфрамовые сплавы	1400 – 1800	60	30
	Кобальтовые сплавы	500– 1200	30	10
Молибденовые сплавы	500– 1200	60	30	
Сталь закаленная	49 - 55 HRC	60	-	

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 45 НРС, ЧУГУНОВ, ТИТАНОВЫХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ. СЕРИЯ SPT136

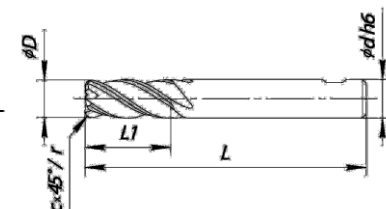
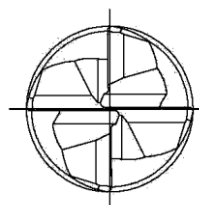
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 4



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм
SPT136 0350R0 H2	-----	3	3	12	50	0
SPT136 0450R0 H2	-----	4	4	11	50	0
SPT136 0462R0 H2	-----	4	4	16	62	0
SPT136 0550R0 H2	-----	5	5	12	50	0
SPT136 0575R0 H2	-----	5	5	20	75	0
SPT136 0657R0 H2	SPT136 0657R0W H2	6	6	13	57	0
SPT136 0675R0 H2	SPT136 0675R0W H2	6	6	30	75	0
SPT136 0863R0 H2	SPT136 0863R0W H2	8	8	19	63	0
SPT136 0875R0 H2	SPT136-0875R0W H2	8	8	30	75	0
SPT136 08100R0 H2	SPT136 08100R0W H2	8	8	30	100	0
SPT136 1072R0 H2	SPT136 1072R0W H2	10	10	22	72	0
SPT136 10100R0 H2	SPT136 10100R0W H2	10	10	40	100	0
SPT136 10140R0 H2	SPT136 10140R0W H2	10	10	40	140	0
SPT136 1283R0 H2	SPT136 1283R0W H2	12	12	26	83	0
SPT136 12100R0 H2	SPT136 12100R0W H2	12	12	45	100	0
SPT136 12140R0 H2	SPT136 12140R0W H2	12	12	45	140	0
SPT136 1483R0 H2	SPT136 1483R0W H2	14	14	26	83	0
SPT136 14100R0 H2	SPT136 14100R0W H2	14	14	45	100	0
SPT136 14140R0 H2	SPT136 14140R0W H2	14	14	45	140	0
SPT136 1692R0 H2	SPT136 1692R0W H2	16	16	32	92	0
SPT136 16140R0 H2	SPT136 16140R0W H2	16	16	45	140	0
SPT136 1892R0 H2	SPT136 1892R0W H2	18	18	32	92	0
SPT136 18140R0 H2	SPT136 18140R0W H2	18	18	45	140	0
SPT136 20104R0 H2	SPT136 20104R0W H2	20	20	38	104	0
SPT136 20140R0 H2	SPT136 20140R0W H2	20	20	65	140	0
SPT136 25122R0 H2	SPT136 25122R0W H2	25	25	45	122	0

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 45 НРС, ЧУГУНОВ, ТИТАНОВЫХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ. СЕРИЯ SPT136 С ФАСКОЙ ПРИ ВЕРШИНЕ.

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	сх45°, мм
SPT136 0350R02 H2	-----	3	3	12	50	0,15
SPT136 0450R02 H2	-----	4	4	11	50	0,15
SPT136 0462R02 H2	-----	4	4	16	62	0,15
SPT136 0550R02 H2	-----	5	5	12	50	0,15
SPT136 0575R02 H2	-----	5	5	20	75	0,15
SPT136 0657R02 H2	SPT136 0657R02W H2	6	6	13	57	0,15
SPT136 0675R02 H2	SPT136 0675R02W H2	6	6	30	75	0,15
SPT136 0863R02 H2	SPT136 0863R02W H2	8	8	19	63	0,15
SPT136 0875R02 H2	SPT136 0875R02W H2	8	8	30	75	0,15
SPT136 08100R02 H2	SPT136 08100R02W H2	8	8	30	100	0,15
SPT136 1072R02 H2	SPT136 1072R02W H2	10	10	22	72	0,25
SPT136 10100R02 H2	SPT136 10100R02W H2	10	10	40	100	0,25
SPT136 10140R02 H2	SPT136 10140R02W H2	10	10	40	140	0,25
SPT136 1283R02 H2	SPT136 1283R02W H2	12	12	26	83	0,25
SPT136 12100R02 H2	SPT136 12100R02W H2	12	12	45	100	0,25
SPT136 12140R02 H2	SPT136 12140R02W H2	12	12	45	140	0,25
SPT136 1483R02 H2	SPT136 1483R02W H2	14	14	26	83	0,25
SPT136 14100R02 H2	SPT136 14100R02W H2	14	14	45	100	0,25
SPT136 14140R02 H2	SPT136 14140R02W H2	14	14	45	140	0,25
SPT136 1692R02 H2	SPT136 1692R02W H2	16	16	32	92	0,25
SPT136 16140R02 H2	SPT136 16140R02W H2	16	16	45	140	0,25
SPT136 1892R02 H2	SPT136 1892R02W H2	18	18	32	92	0,25
SPT136 18140R02 H2	SPT136 18140R02W H2	18	18	45	140	0,25
SPT136 20104R02 H2	SPT136 20104R02W H2	20	20	38	104	0,25
SPT136 20140R02 H2	SPT136 20140R02W H2	20	20	65	140	0,25
SPT136 25122R02 H2	SPT136 25122R02W H2	25	25	45	122	0,25

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 45 НРС, ЧУГУНОВ, ТИТАНОВЫХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ. СЕРИЯ SPT136 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 0,5мм.

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм
SPT136 0550R05 H2	-----	5	5	12	50	0,5
SPT136 0575R05 H2	-----	5	5	20	75	0,5
SPT136 0657R05 H2	SPT136 0657R05W H2	6	6	13	57	0,5
SPT136 0675R05 H2	SPT136 0675R05W H2	6	6	30	75	0,5
SPT136 0863R05 H2	SPT136 0863R05W H2	8	8	19	63	0,5
SPT136 0875R05 H2	SPT136 0875R05W H2	8	8	30	75	0,5
SPT136 08100R05 H2	SPT136 08100R05W H2	8	8	30	100	0,5
SPT136 1072R05 H2	SPT136 1072R05W H2	10	10	22	72	0,5
SPT136 10100R05 H2	SPT136 10100R05W H2	10	10	40	100	0,5
SPT136 10140R05 H2	SPT136 10140R05W H2	10	10	40	140	0,5
SPT136 1283R05 H2	SPT136 1283R05W H2	12	12	26	83	0,5
SPT136 12100R05 H2	SPT136 12100R05W H2	12	12	45	100	0,5
SPT136 12140R05 H2	SPT136 12140R05W H2	12	12	45	140	0,5
SPT136 1483R05 H2	SPT136 1483R05W H2	14	14	26	83	0,5
SPT136 14100R05 H2	SPT136 14100R05W H2	14	14	45	100	0,5
SPT136 14140R05 H2	SPT136 14140R05W H2	14	14	45	140	0,5
SPT136 1692R05 H2	SPT136 1692R05W H2	16	16	32	92	0,5
SPT136 16140R05 H2	SPT136 16140R05W H2	16	16	45	140	0,5
SPT136 1892R05 H2	SPT136 1892R05W H2	18	18	32	92	0,5
SPT136 18140R05 H2	SPT136 18140R05W H2	18	18	45	140	0,5
SPT136 20104R05 H2	SPT136 20104R05W H2	20	20	38	104	0,5
SPT136 20140R05 H2	SPT136 20140R05W H2	20	20	65	140	0,5
SPT136 25122R05 H2	SPT136 25122R05W H2	25	25	45	122	0,5

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 45 НРС, ЧУГУНОВ, ТИТАНОВЫХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ. СЕРИЯ SPT136 С РАДИУСОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 1,0мм.

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм
SPT136 0657R10 H2	SPT136 0657R10W H2	6	6	13	57	1
SPT136 0675R10 H2	SPT136 0675R10W H2	6	6	30	75	1
SPT136 0863R10 H2	SPT136 0863R10W H2	8	8	19	63	1
SPT136 0875R10 H2	SPT136 0875R10W H2	8	8	30	75	1
SPT136 08100R10 H2	SPT136 08100R10W H2	8	8	30	100	1
SPT136 1072R10 H2	SPT136 1072R10W H2	10	10	22	72	1
SPT136 10100R10 H2	SPT136 10100R10W H2	10	10	40	100	1
SPT136 10140R10 H2	SPT136 10140R10W H2	10	10	40	140	1
SPT136 1283R10 H2	SPT136 1283R10W H2	12	12	26	83	1
SPT136 12100R10 H2	SPT136 12100R10W H2	12	12	45	100	1
SPT136 12140R10 H2	SPT136 12140R10W H2	12	12	45	140	1
SPT136 1483R10 H2	SPT136 1483R10W H2	14	14	26	83	1
SPT136 14100R10 H2	SPT136 14100R10W H2	14	14	45	100	1
SPT136 14140R10 H2	SPT136 14140R10W H2	14	14	45	140	1
SPT136 1692R10 H2	SPT136 1692R10W H2	16	16	32	92	1
SPT136 16140R10 H2	SPT136 16140R10W H2	16	16	45	140	1
SPT136 1892R10 H2	SPT136 1892R10W H2	18	18	32	92	1
SPT136 18140R10 H2	SPT136 18140R10W H2	18	18	45	140	1
SPT136 20104R10 H2	SPT136 20104R10W H2	20	20	38	104	1
SPT136 20140R10 H2	SPT136 20140R10W H2	20	20	65	140	1
SPT136 25122R10 H2	SPT136 25122R10W H2	25	25	45	122	1

РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ 1,6мм.

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм
SPT136 0863R16 H2	SPT136 0863R16W H2	8	8	19	63	1,6
SPT136 0875R16 H2	SPT136 0875R16W H2	8	8	30	75	1,6
SPT136 08100R16 H2	SPT136 08100R16W H2	8	8	30	100	1,6
SPT136 1072R16 H2	SPT136 1072R16W H2	10	10	22	72	1,6
SPT136 10100R16 H2	SPT136 10100R16W H2	10	10	40	100	1,6
SPT136 10140R16 H2	SPT136 10140R16W H2	10	10	40	140	1,6
SPT136 1283R16 H2	SPT136 1283R16W H2	12	12	26	83	1,6
SPT136 12100R16 H2	SPT136 12100R16W H2	12	12	45	100	1,6
SPT136 12140R16 H2	SPT136 12140R16W H2	12	12	45	140	1,6
SPT136 1483R16 H2	SPT136 1483R16W H2	14	14	26	83	1,6
SPT136 14100R16 H2	SPT136 14100R16W H2	14	14	45	100	1,6
SPT136 14140R16 H2	SPT136 14140R16W H2	14	14	45	140	1,6
SPT136 1692R16 H2	SPT136 1692R16W H2	16	16	32	92	1,6
SPT136 16140R16 H2	SPT136 16140R16W H2	16	16	45	140	1,6
SPT136 1892R16 H2	SPT136 1892R16W H2	18	18	32	92	1,6
SPT136 18140R16 H2	SPT136 18140R16W H2	18	18	45	140	1,6
SPT136 20104R16 H2	SPT136 20104R16W H2	20	20	38	104	1,6
SPT136 20140R16 H2	SPT136 20140R16W H2	20	20	65	140	1,6
SPT136 25122R16 H2	SPT136 25122R16W H2	25	25	45	122	1,6

РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ 2,0мм.

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм
SPT136 0863R20 H2	SPT136 0863R20W H2	8	8	19	63	2
SPT136 0875R20 H2	SPT136 0875R20W H2	8	8	30	75	2
SPT136 08100R20 H2	SPT136 08100R20W H2	8	8	30	100	2
SPT136 1072R20 H2	SPT136 1072R20W H2	10	10	22	72	2
SPT136 10100R20 H2	SPT136 10100R20W H2	10	10	40	100	2
SPT136 10140R20 H2	SPT136 10140R20W H2	10	10	40	140	2
SPT136 1283R20 H2	SPT136 1283R20W H2	12	12	26	83	2
SPT136 12100R20 H2	SPT136 12100R20W H2	12	12	45	100	2
SPT136 12140R20 H2	SPT136 12140R20W H2	12	12	45	140	2
SPT136 1483R20 H2	SPT136 1483R20W H2	14	14	26	83	2
SPT136 14100R20 H2	SPT136 14100R20W H2	14	14	45	100	2
SPT136 14140R20 H2	SPT136 14140R20W H2	14	14	45	140	2
SPT136 1692R20 H2	SPT136 1692R20W H2	16	16	32	92	2
SPT136 16140R20 H2	SPT136 16140R20W H2	16	16	45	140	2
SPT136 1892R20 H2	SPT136 1892R20W H2	18	18	32	92	2
SPT136 18140R20 H2	SPT136 18140R20W H2	18	18	45	140	2
SPT136 20104R20 H2	SPT136 20104R20W H2	20	20	38	104	2
SPT136 20140R20 H2	SPT136 20140R20W H2	20	20	65	140	2
SPT136 25122R20 H2	SPT136 25122R20W H2	25	25	45	122	2

РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ 2,5мм.

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм
SPT136 1072R25 H2	SPT136 1072R25W H2	10	10	22	72	2,5
SPT136 10100R25 H2	SPT136 10100R25W H2	10	10	40	100	2,5
SPT136 10140R25 H2	SPT136 10140R25W H2	10	10	40	140	2,5
SPT136 1283R25 H2	SPT136 1283R25W H2	12	12	26	83	2,5
SPT136 12100R25 H2	SPT136 12100R25W H2	12	12	45	100	2,5
SPT136 12140R25 H2	SPT136 12140R25W H2	12	12	45	140	2,5
SPT136 1483R25 H2	SPT136 1483R25W H2	14	14	26	83	2,5
SPT136 14100R25 H2	SPT136 14100R25W H2	14	14	45	100	2,5
SPT136 14140R25 H2	SPT136 14140R25W H2	14	14	45	140	2,5
SPT136 1692R25 H2	SPT136 1692R25W H2	16	16	32	92	2,5
SPT136 16140R25 H2	SPT136 16140R25W H2	16	16	45	140	2,5
SPT136 1892R25 H2	SPT136 1892R25W H2	18	18	32	92	2,5
SPT136 18140R25 H2	SPT136 18140R25W H2	18	18	45	140	2,5
SPT136 20104R25 H2	SPT136 20104R25W H2	20	20	38	104	2,5
SPT136 20140R25 H2	SPT136 20140R25W H2	20	20	65	140	2,5
SPT136 25122R25 H2	SPT136 25122R25W H2	25	25	45	122	2,5

РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ 3,0мм.

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	г, мм
SPT136 1283R30 H2	SPT136 1283R30W H2	12	12	26	83	3
SPT136 12100R30 H2	SPT136 12100R30W H2	12	12	45	100	3
SPT136 12140R30 H2	SPT136 12140R30W H2	12	12	45	140	3
SPT136 1483R30 H2	SPT136 1483R30W H2	14	14	26	83	3
SPT136 14100R30 H2	SPT136 14100R30W H2	14	14	45	100	3
SPT136 14140R30 H2	SPT136 14140R30W H2	14	14	45	140	3
SPT136 1692R30 H2	SPT136 1692R30W H2	16	16	32	92	3
SPT136 16140R30 H2	SPT136 16140R30W H2	16	16	45	140	3
SPT136 1892R30 H2	SPT136 1892R30W H2	18	18	32	92	3
SPT136 18140R30 H2	SPT136 18140R30W H2	18	18	45	140	3
SPT136 20104R30 H2	SPT136 20104R30W H2	20	20	38	104	3
SPT136 20140R30 H2	SPT136 20140R30W H2	20	20	65	140	3
SPT136 25122R30 H2	SPT136 25122R30W H2	25	25	45	122	3

РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ 4,0мм.

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	г, мм
SPT136 1692R40 H2	SPT136 1692R40W H2	16	16	32	92	4
SPT136 16140R40 H2	SPT136 16140R40W H2	16	16	45	140	4
SPT136 1892R40 H2	SPT136 1892R40W H2	18	18	32	92	4
SPT136 18140R40 H2	SPT136 18140R40W H2	18	18	45	140	4
SPT136 20104R40 H2	SPT136 20104R40W H2	20	20	38	104	4
SPT136 20140R40 H2	SPT136 20140R40W H2	20	20	65	140	4
SPT136 25122R40 H2	SPT136 25122R40W H2	25	25	45	122	4

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

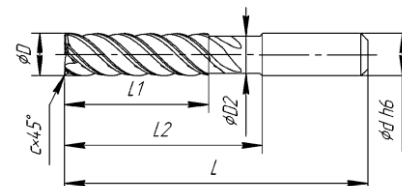
ISO	Материал	Прочность на разрыв, Н/мм ²	Скорость резания, м/мин		
			с покрытием	без покрытия	
P	Электротехническая сталь	200-400	200	-	
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500-700	200	-	
	Углеродистая сталь	350-850	190	-	
		500-850	170	-	
		Легированная сталь	850 - 1200	120	-
			1200-1400	100	-
1400-1600	80	-			
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	450-850	70	-	
	Нержавеющая сталь, ферритная / мартенситная	450 - 1100	60	-	
	Хромоникелевые нержавеющие стали	1100-1400	40	-	
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	130	50	
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	120	50	
	Чугуны с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	100	40	
S	Чистый титан	400 - 700	200	100	
	Титановые сплавы	700 - 900	80	60	
		900– 1400	60	50	
	Чистый никель	400 - 500	300	170	
		500 - 900	50	-	
	Никелевые сплавы	900– 1600	30	-	
	Вольфрамовые сплавы	1400 – 1800	60	30	
	Кобальтовые сплавы	500– 1200	30	10	
Молибденовые сплавы	500– 1200	60	30		
Сталь закаленная	49 - 55 HRC	60	-		

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 45 НРС, ЧУГУНОВ, ТИТАНОВЫХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ. СЕРИЯ SPT189

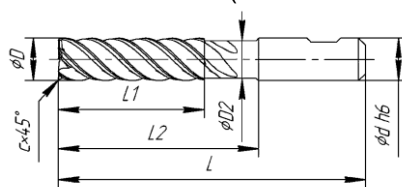
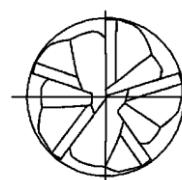
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 5



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм	cх45°, мм	L2, мм	D2, мм
SPT189 0550 H2	-----	5	5	12	50	-	0,2	22	4,8
SPT189 0575 H2	-----	5	5	20	75	-	0,2	40	4,8
SPT189 0657 H2	SPT189 0657W H2	6	6	13	57	-	0,2	23	5,8
SPT189 0675 H2	SPT189 0675W H2	6	6	30	75	-	0,2	44	5,8
SPT189 0863 H2	SPT189 0863W H2	8	8	19	63	-	0,25	29	7,8
SPT189 0875 H2	SPT189 0875W H2	8	8	30	75	-	0,25	44	7,8
SPT189 08100 H2	SPT189 08100W H2	8	8	40	100	-	0,25	60	7,8
SPT189 1072 H2	SPT189 1072W H2	10	10	22	72	-	0,25	32	9,8
SPT189 10100 H2	SPT189 10100W H2	10	10	40	100	-	0,25	60	9,8
SPT189 10140 H2	SPT189 10140W H2	10	10	50	140	-	0,25	70	9,8
SPT189 1283 H2	SPT189 1283W H2	12	12	26	83	-	0,3	40	11,8
SPT189 12100 H2	SPT189 12100W H2	12	12	45	100	-	0,3	65	11,8
SPT189 12140 H2	SPT189 12140W H2	12	12	60	140	-	0,3	80	11,8
SPT189 1483 H2	SPT189 1483W H2	14	14	26	83	-	0,3	40	13,8
SPT189 14100 H2	SPT189 14100W H2	14	14	45	100	-	0,3	65	13,8
SPT189 14140 H2	SPT189 14140W H2	14	14	60	140	-	0,3	80	13,8
SPT189 1692 H2	SPT189 1692W H2	16	16	32	92	-	0,4	52	15,8
SPT189 16140 H2	SPT189 16140W H2	16	16	60	140	-	0,4	80	15,8
SPT189 1892 H2	SPT189 1892W H2	18	18	32	92	-	0,4	52	17,8
SPT189 18140 H2	SPT189 18140W H2	18	18	60	140	-	0,4	80	17,8
SPT189 20104 H2	SPT189 20104W H2	20	20	38	104	0,5	-	58	19,8
SPT189 20140H2	SPT189 20140W H2	20	20	65	140	0,5	-	85	19,8
SPT189 25122 H2	SPT189 25122W H2	25	25	45	122	0,5	-	65	24,8
SPT189 25140 H2	SPT189 25140W H2	25	25	65	140	0,5	-	85	24,8

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

ISO	Материал	Прочность на разрыв, Н/мм ²	Скорость резания, м/мин	
			с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200 - 400	200	-
		500 - 700	200	-
	Углеродистая сталь	350 - 850	190	-
		500 - 850	170	-
	Легированная сталь	850 - 1200	120	-
		1200 - 1400	100	-
		1400 - 1600	80	-
M	Нержавеющая сталь	450 - 850	70	-
	Нержавеющая сталь, ферритная / мартенситная	450 - 1100	60	-
	Хромоникелевые нержавеющие стали	1100 - 1400	40	-
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	130	50
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	120	50
	Чугуны с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	100	40
S	Чистый титан	400 - 700	200	100
	Титановые сплавы	700 - 900	80	60
		900 - 1400	60	50
	Чистый никель	400 - 500	300	170
	Никелевые сплавы	500 - 900	50	-
		900 - 1600	30	-
	Вольфрамовые сплавы	1400 - 1800	60	30
	Кобальтовые сплавы	500 - 1200	30	10
Молибденовые сплавы	500 - 1200	60	30	
H	Сталь закаленная	49 - 55 HRC	60	-

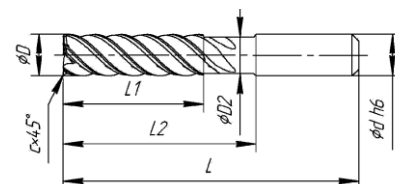
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 45 HRC, ЧУГУНОВ, ТИТАНОВЫХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ.

СЕРИЯ SPT189

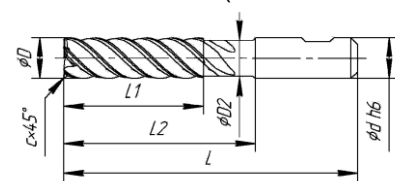
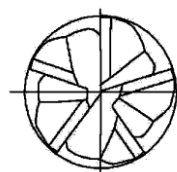
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 5



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм	сх45°, мм	L2, мм	D2, мм
SPT189 0550 H2	-----	5	5	12	50	-	0,2	22	4,8
SPT189 0575 H2	-----	5	5	20	75	-	0,2	40	4,8
SPT189 0657 H2	SPT189 0657W H2	6	6	13	57	-	0,2	23	5,8
SPT189 0675 H2	SPT189 0675W H2	6	6	30	75	-	0,2	44	5,8
SPT189 0863 H2	SPT189 0863W H2	8	8	19	63	-	0,25	29	7,8
SPT189 0875 H2	SPT189 0875W H2	8	8	30	75	-	0,25	44	7,8
SPT189 08100 H2	SPT189 08100W H2	8	8	40	100	-	0,25	60	7,8
SPT189 1072 H2	SPT189 1072W H2	10	10	22	72	-	0,25	32	9,8
SPT189 10100 H2	SPT189 10100W H2	10	10	40	100	-	0,25	60	9,8
SPT189 10140 H2	SPT189 10140W H2	10	10	50	140	-	0,25	70	9,8
SPT189 1283 H2	SPT189 1283W H2	12	12	26	83	-	0,3	40	11,8
SPT189 12100 H2	SPT189 12100W H2	12	12	45	100	-	0,3	65	11,8
SPT189 12140 H2	SPT189 12140W H2	12	12	60	140	-	0,3	80	11,8
SPT189 1483 H2	SPT189 1483W H2	14	14	26	83	-	0,3	40	13,8
SPT189 14100 H2	SPT189 14100W H2	14	14	45	100	-	0,3	65	13,8
SPT189 14140 H2	SPT189 14140W H2	14	14	60	140	-	0,3	80	13,8
SPT189 1692 H2	SPT189 1692W H2	16	16	32	92	-	0,4	52	15,8
SPT189 16140 H2	SPT189 16140W H2	16	16	60	140	-	0,4	80	15,8
SPT189 1892 H2	SPT189 1892W H2	18	18	32	92	-	0,4	52	17,8
SPT189 18140 H2	SPT189 18140W H2	18	18	60	140	-	0,4	80	17,8
SPT189 20104 H2	SPT189 20104W H2	20	20	38	104	0,5	-	58	19,8
SPT189 20140 H2	SPT189 20140W H2	20	20	65	140	0,5	-	85	19,8
SPT189 25122 H2	SPT189 25122W H2	25	25	45	122	0,5	-	65	24,8
SPT189 25140 H2	SPT189 25140W H2	25	25	65	140	0,5	-	85	24,8

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

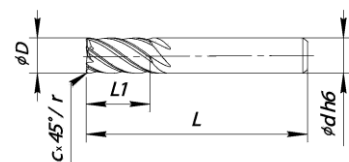
ISO	Материал	Прочность на разрыв, Н/мм ²	Скорость резания, м/мин	
			с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200 - 400	200	-
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500 - 700	200	-
	Углеродистая сталь	350 - 850	190	-
		500 - 850	170	-
	Легированная сталь	850 - 1200	120	-
		1200 - 1400	100	-
1400 - 1600		80	-	
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	450 - 850	70	-
	Нержавеющая сталь, ферритная / мартенситная	450 - 1100	60	-
	Хромоникелевые нержавеющие стали	1100 - 1400	40	-
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	130	50
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	120	50
	Чугуны с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	100	40
S	Чистый титан	400 - 700	200	100
	Титановые сплавы	700 - 900	80	60
		900 - 1400	60	50
	Чистый никель	400 - 500	300	170
	Никелевые сплавы	500 - 900	50	-
		900 - 1600	30	-
	Вольфрамовые сплавы	1400 - 1800	60	30
Кобальтовые сплавы	500 - 1200	30	10	
Молибденовые сплавы	500 - 1200	60	30	
H	Сталь закаленная	49 - 55 HRC	60	-

ЧИСТОВЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 45 НРС, ЧУГУНОВ, ТИТАНОВЫХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ. СЕРИЯ SPT189

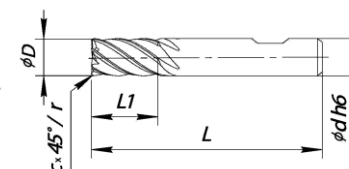
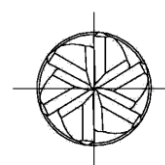
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 6



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	r, мм	c×45°, мм
SPT142 0657 H2	SPT142 0657W H	6	6	13	57	-	0,2
SPT142 0675 H2	SPT142 0675W H2	6	6	30	75	-	0,2
SPT142 0863 H2	SPT142 0863W H2	8	8	19	63	-	0,25
SPT142 0875 H2	SPT142 0875W H2	8	8	30	75	-	0,25
SPT142 08100 H2	SPT142 08100W H2	8	8	40	100	-	0,25
SPT142 1072 H2	SPT142 1072W H2	10	10	22	72	-	0,25
SPT142 10100 H2	SPT142 10100W H2	10	10	40	100	-	0,25
SPT142 10140 H2	SPT142 10140W H2	10	10	50	140	-	0,25
SPT142 1283 H2	SPT142 1283W H2	12	12	26	83	-	0,3
SPT142 12100 H2	SPT142 12100W H2	12	12	45	100	-	0,3
SPT142 12140 H2	SPT142 12140W H2	12	12	60	140	-	0,3
SPT142 1483 H2	SPT142 1483W H2	14	14	26	83	-	0,3
SPT142 14100 H2	SPT142 14100W H2	14	14	45	100	-	0,3
SPT142 14140 H2	SPT142 14140W H2	14	14	65	140	-	0,3
SPT142 1692 H2	SPT142 1692W H2	16	16	32	92	-	0,4
SPT142 16140 H2	SPT142 16140W H2	16	16	65	140	-	0,4
SPT142 1892 H2	SPT142 1892W H2	18	18	32	92	-	0,4
SPT142 18140 H2	SPT142 18140W H2	18	18	75	140	-	0,4
SPT142 20104 H2	SPT142 20104W H2	20	20	38	104	0,5	-
SPT142 20140 H2	SPT142 20140W H2	20	20	75	140	0,5	-
SPT142 25122 H2	SPT142 25122W H2	25	25	45	122	0,5	-

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

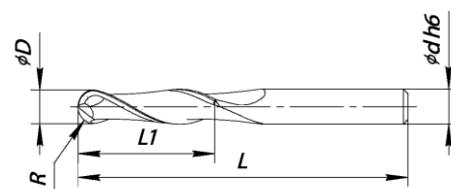
ISO	Материал	Прочность на разрыв, Н/мм ²	Скорость резания, м/мин	
			с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200-400	200	-
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500-700	200	-
	Углеродистая сталь	350-850	190	-
		500-850	170	-
		Легированная сталь	850 - 1200	120
	1200-1400		100	-
1400-1600	80		-	
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	450-850	70	-
	Нержавеющая сталь, ферритная / мартенситная	450 - 1100	60	-
	Хромоникелевые нержавеющие стали	1100-1400	40	-
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	130	50
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	120	50
	Чугуны с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	100	40
S	Чистый титан	400 - 700	200	100
	Титановые сплавы	700 - 900	80	60
		900 - 1400	60	50
	Чистый никель	400 - 500	300	170
	Никелевые сплавы	500 - 900	50	-
		900 - 1600	30	-
	Вольфрамовые сплавы	1400 - 1800	60	30
	Кобальтовые сплавы	500 - 1200	30	10
Молибденовые сплавы	500 - 1200	60	30	
H	Сталь закаленная	49 - 55 HRC	60	-

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 45 НРС, ЧУГУНОВ, ТИТАНОВЫХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ. СЕРИЯ SPT202 С ПОЛНЫМ РАДИУСОМ.

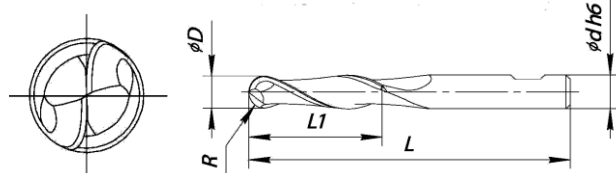
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 2



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	R, мм
SPT202 0355 H2	-----	3	3	12	55	1,5
SPT202 0455 H2	-----	4	4	8	55	2
SPT202 0462 H2	-----	4	4	16	62	2
SPT202 0555 H2	-----	5	5	9	55	2,5
SPT202 0575 H2	-----	5	5	20	75	2,5
SPT202 0657 H2	SPT202 0657W H2	6	6	10	57	3
SPT202 0675 H2	SPT202 0675W H2	6	6	30	75	3
SPT202 0863 H2	SPT202 0863W H2	8	8	16	63	4
SPT202 0875 H2	SPT202 0875W H2	8	8	30	75	4
SPT202 08100 H2	SPT202 08100W H2	8	8	40	100	4
SPT202 1072 H2	SPT202 1072W H2	10	10	19	72	5
SPT202 10100 H2	SPT202 10100W H2	10	10	40	100	5
SPT202 10140 H2	SPT202 10140W H2	10	10	50	140	5
SPT202 1283 H2	SPT202 1283W H2	12	12	22	83	6
SPT202 12100 H2	SPT202 12100W H2	12	12	45	100	6
SPT202 12140 H2	SPT202 12140W H2	12	12	60	140	6
SPT202 1483 H2	SPT202 1483W H2	14	14	22	83	7
SPT202 14100 H2	SPT202 14100W H2	14	14	45	100	7
SPT202 14140 H2	SPT202 14140W H2	14	14	60	140	7
SPT202 1692 H2	SPT202 1692W H2	16	16	26	92	8
SPT202 16140 H2	SPT202 16140W H2	16	16	60	140	8
SPT202 1892 H2	SPT202 1892W H2	18	18	26	92	9
SPT202 18140 H2	SPT202 18140W H2	18	18	60	140	9
SPT202 20104 H2	SPT202 20104W H2	20	20	32	104	10
SPT202 20140 H2	SPT202 20140W H2	20	20	60	140	10
SPT202 25122 H2	SPT202 25122W H2	25	25	40	122	12,5

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

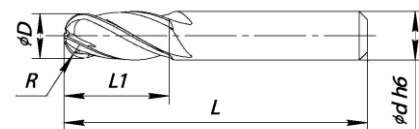
ISO	Материал	Прочность на разрыв, Н/мм ²	Скорость резания, м/мин	
			с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200-400	200	-
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500-700	200	-
	Углеродистая сталь	350-850	190	-
		500-850	170	-
	Легированная сталь	850 - 1200	120	-
		1200-1400	100	-
1400-1600		80	-	
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	450-850	70	-
	Нержавеющая сталь, ферритная / мартенситная	450 - 1100	60	-
	Хромоникелевые нержавеющие стали	1100-1400	40	-
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	130	50
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	120	50
	Чугуны с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	100	40
S	Чистый титан	400 - 700	200	100
	Титановые сплавы	700 - 900	80	60
		900 - 1400	60	50
	Чистый никель	400 - 500	300	170
	Никелевые сплавы	500 - 900	50	-
		900 - 1600	30	-
	Вольфрамовые сплавы	1400 - 1800	60	30
	Кобальтовые сплавы	500 - 1200	30	10
Молибденовые сплавы	500 - 1200	60	30	
H	Сталь закаленная	49 - 55 HRC	60	-

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 45 НРС, ЧУГУНОВ, ТИТАНОВЫХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ. СЕРИЯ SPT209 С ПОЛНЫМ РАДИУСОМ.

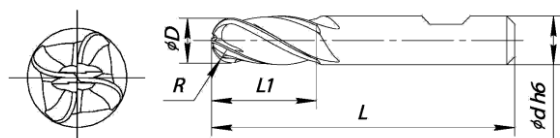
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 4



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	D, мм	d h6, мм	L1, мм	L, мм	R, мм
SPT209 0455 H2	-----	4	4	11	55	2
SPT209 0462 H2	-----	4	4	16	62	2
SPT209 0555 H2	-----	5	5	12	55	2,5
SPT209 0575 H2	-----	5	5	20	75	2,5
SPT209 0657 H2	SPT209 0657W H2	6	6	13	57	3
SPT209 0675 H2	SPT209 0675W H2	6	6	30	75	3
SPT209 0863 H2	SPT209 0863W H2	8	8	19	63	4
SPT209 0875 H2	SPT209 0875W H2	8	8	30	75	4
SPT209 08100 H2	SPT209 08100W H2	8	8	40	100	4
SPT209 1072 H2	SPT209 1072W H2	10	10	22	72	5
SPT209 10100 H2	SPT209 10100W H2	10	10	40	100	5
SPT209 10140 H2	SPT209 10140W H2	10	10	50	140	5
SPT209 1283 H2	SPT209 1283W H2	12	12	26	83	6
SPT209 12100 H2	SPT209 12100W H2	12	12	45	100	6
SPT209 12140 H2	SPT209 12140W H2	12	12	60	140	6
SPT209 1483 H2	SPT209 1483W H2	14	14	26	83	7
SPT209 14100 H2	SPT209 14100W H2	14	14	45	100	7
SPT209 14140 H2	SPT209 14140W H2	14	14	60	140	7
SPT209 1692 H2	SPT209 1692W H2	16	16	32	92	8
SPT209 16140 H2	SPT209 16140W H2	16	16	60	140	8
SPT209 1892 H2	SPT209 1892W H2	18	18	32	92	9
SPT209 18140 H2	SPT209 18140W H2	18	18	60	140	9
SPT209 20104 H2	SPT209 20104W H2	20	20	38	104	10
SPT209 20140 H2	SPT209 20140W H2	20	20	65	140	10
SPT209 25122 H2	SPT209 25122W H2	25	25	45	122	12,5

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

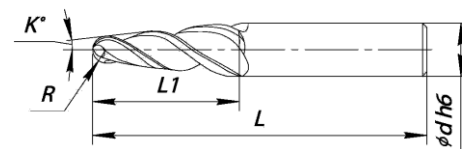
ISO	Материал	Прочность на разрыв, Н/мм ²	Скорость резания, м/мин	
			с покрытием	без покрытия
P	Электротехническая сталь	200-400	200	-
	Конструкционная сталь, низколегированная сталь	500-700	200	-
	Углеродистая сталь	350-850	190	-
		500-850	170	-
	Легированная сталь	850 - 1200	120	-
		1200-1400	100	-
1400-1600		80	-	
M	Нержавеющая сталь, аустенитная	450-850	70	-
	Нержавеющая сталь, ферритная / мартенситная	450 - 1100	60	-
	Хромоникелевые нержавеющие стали	1100-1400	40	-
K	Серый чугун, закаленный	150 - 300 HB	130	50
	Высокопрочный чугун, закаленный	200 - 300 HB	120	50
	Чугуны с пластинчатым графитом	200 - 300 HB	100	40
S	Чистый титан	400 - 700	200	100
	Титановые сплавы	700 - 900	80	60
		900 - 1400	60	50
	Чистый никель	400 - 500	300	170
	Никелевые сплавы	500 - 900	50	-
		900 - 1600	30	-
	Вольфрамовые сплавы	1400 - 1800	60	30
Молибденовые сплавы	500 - 1200	60	30	
H	Сталь закаленная	49 - 55 HRC	60	-

КОНИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ДО 45 НРС, ЧУГУНОВ, ТИТАНОВЫХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ. СЕРИЯ SPT532 С ПОЛНЫМ РАДИУСОМ.

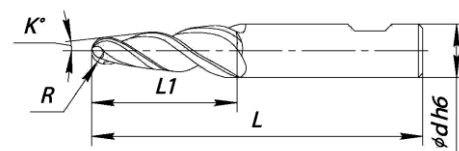
Подвод СОЖ: наружный, внутренний на заказ

Направление спирали: правое

Количество режущих кромок: 2



DIN 6535 HA (Исполнение 1)



DIN 6535 HB (Исполнение 2)

ОБОЗНАЧЕНИЕ, DIN6535HA (ИСПОЛНЕНИЕ 1)	ОБОЗНАЧЕНИЕ, (ИСПОЛНЕНИЕ 2)	d h6, мм	L1, мм	L, мм	R, мм	K, °
Угол конуса 2°						
SPT532 0575 2R15 H2	----	5	30	75	1,5	2
SPT532 0675 2R20 H2	SPT532 0675 2R20W H2	6	30	75	2	2
SPT532 0675 2R25 H2	SPT532 0675 2R25W H2	6	17	75	2,5	2
SPT532 0875 2R30 H2	SPT532 0875 2R30W H2	8	31	75	3	2
SPT532 10100 2R40 H2	SPT532 10100 2R40W H2	10	32	100	4	2
SPT532-12100 2R50 H2	SPT532 12100 2R50W H2	12	33	100	5	2
Угол конуса 3°						
SPT532 0575 3R15 H2	----	5	20	75	1,5	3
SPT532 0675 3R20 H2	SPT532 0675 3R20W H2	6	21	75	2	3
SPT532 0875 3R25 H2	SPT532 0875 3R25W H2	8	31	75	2,5	3
SPT532 0875 3R30 H2	SPT532 0875 3R30W H2	8	22	75	3	3
SPT532 10100 3R40 H2	SPT532 10100 3R40W H2	10	23	100	4	3
SPT532 12100 3R50 H2	SPT532 12100 3R50W H2	12	24	100	5	3

Угол конуса 4°

SPT532 0675 4R15 H2	SPT532 0675 4R15W H2	6	23	75	1,5	4
SPT532 0875 4R20 H2	SPT532 0875 4R20W H2	8	30	75	2	4
SPT532 10100 4R25 H2	SPT532 10100 4R25W H2	10	38	100	2,5	4
SPT532 12100 4R30 H2	SPT532 12100 4R30W H2	12	45	100	3	4
SPT532 12100 4R40 H2	SPT532 12100 4R40W H2	12	32	100	4	4
SPT532 14100 4R50 H2	SPT532 14100 4R50W H2	14	33	100	5	4
SPT532 16100 4R60 H2	SPT532 16100 4R60W H2	16	34	100	6	4
Угол конуса 6°						
SPT532 0875 6R15 H2	SPT532 0875 6R15W H2	8	25	75	1,5	6
SPT532 10100 6R20 H2	SPT532 10100 6R20W H2	10	30	100	2	6
SPT532 10100 6R25 H2	SPT532 10100 6R25W H2	10	26	100	2,5	6
SPT532 12100 6R30 H2	SPT532 12100 6R30W H2	12	31	100	3	6
SPT532 14100 6R40 H2	SPT532 14100 6R40W H2	14	32	108	4	6
SPT532 16100 6R50 H2	SPT532 16100 6R50W H2	16	33	108	5	6

СПЛАВЫ

Н1

Сплав на ультрамелкозернистой основе с размером зерна 0,3...0,5 мкм. Применяется для фрезерования материалов твёрдостью более 45 HRC. Сплав показывает высокую производительность на черновых и чистовых операциях без вибраций при фрезеровании деталей как после поверхностной, так и после объемной закалки.

Область применения:

- чистовая обработка, закаленных и штамповых (высокопрочных) сталей;
- рекомендуется для сферических фрез при контурной обработке сталей твердостью 45...65 HRC;
- фрезерование жаропрочных сплавов и литых никельсодержащих сталей без вибраций;
- фрезерование сталей и сплавов на высоких скоростях резания при стабильных условиях.

Н2

Сплав на ультрамелкозернистой основе с размером зерна 0,6...0,8 мкм. Сплав представляет собой отличную комбинацию прочности и ударной вязкости. Применяется для изготовления инструмента с острой и прочной режущей кромкой.

Область применения:

- обработка при высоких и низких скоростях резания, высоких подач, прерывистом резании;
- изготовление концевых фрез, фасонных фрез, сверл;
- обработки стали, чугуна, цветных металлов в т.ч. алюминия, жаропрочных сталей и др.

Н3

Сплав на ультрамелкозернистой основе с размером зерна 0,6...0,8 мкм. Применяется для высокопроизводительной обработки различных материалов. Позволяет обеспечить хорошую прочность режущей кромки на операциях черновой обработки при малой жесткости обрабатываемых деталей.

Область применения:

- концевые фрезы для черновой обработки с геометрией режущей части типа «стружколом»;
- высокопроизводительное черновое фрезерование мягкой и упрочненной стали.

ПОКРЫТИЯ

Покрытие TiCN (2)

Высокая твердость, хорошее сопротивление износу.

Подходит для обработки сталей, склонных к налипанию, твердостью до 42 HRC, цветных металлов.

Параметры:

- Микротвердость поверхности по Виккерсу HV_{0,05}=3500±500;
- Предел прочности при изгибе не менее 4100Мпа;
- Коэффициент трения к 100Cr6 по стали = 0,3;
- Максимальная температура эксплуатации 400°C.

Покрытие ZrN (3)

Повышенная коррозионная стойкость и износостойкость.

Обработка алюминиевых сплавов и цветных металлов. Обработка стекловолокна, нейлона и полимеров.

Параметры:

- Микротвердость поверхности по Виккерсу HV_{0,05}=2800±300;
- Предел прочности при изгибе не менее 4100Мпа;
- Коэффициент трения к 100Cr6 по стали = 0,5;
- Максимальная температура эксплуатации 600°C.

Покрытие TiAlN (4)

Высокая твердость, высокая стойкость к окислению, низкий коэффициент теплопроводности. Обработка закаленных сталей. Высокопроизводительное резание: с СОЖ, полусухое либо сухое. Великолепно для резания жаропрочных сплавов. Резание в условиях, когда другие покрытия достигают границы термической и механической допустимой нагрузки.

Параметры:

- Микротвердость поверхности по Виккерсу HV_{0,05}=3300±300;
- Предел прочности при изгибе не менее 4100Мпа;
- Коэффициент трения к 100Cr6 по стали = 0,7;
- Максимальная температура эксплуатации 800°C.

Покрытие TiAlCrN (5)

Универсальное покрытие. Высокая твердость, высокая стойкость к окислению, сравнительно низкий коэффициент трения. Обработка абразивных или склонных к склеиванию материалов (высококачественная сталь, титан и титановые сплавы, жаропрочные сплавы, чугуны, сплавы алюминия с высоким содержанием кремния). Резание сплавов алюминия и цветных металлов. Черновая и чистовая обработка.

Параметры:

- Микротвердость поверхности по Виккерсу HV_{0,05}=3300±300;
- Предел прочности при изгибе не менее 4100Мпа;
- Коэффициент трения к 100Cr6 по стали = 0,4;
- Максимальная температура эксплуатации 800°C.

Покрытие TiAlSiN

Экстремально высокая стойкость к окислению и износу, высокая твердость при повышенной температуре. Резание в экстремальных условиях эксплуатации. Высокопроизводительное резание твердых материалов (сталь > 54 HRC). Обработка никельсодержащих сплавов.

Параметры:

- Микротвердость поверхности по Виккерсу HV_{0,05}=3500±500;
- Предел прочности при изгибе не менее 4800Мпа;
- Коэффициент трения к 100Cr6 по стали = 0,7;
- Максимальная температура эксплуатации 900°C.

БЛАНК ЗАКАЗА ИНСТРУМЕНТА

Предприятие _____

Контактное лицо _____

Контактные данные _____

Тип инструмента _____

Шифр инструмента _____

Общая длина _____ . Длина рабочей части _____

Число зубьев _____ , угол спирали _____

Хвостовик: Цилиндрический _____ , Weldon _____ , другое _____

Направление спирали: правое _____ , левое _____

Обрабатываемый материал _____ . Твердость _____

Обработка: черновая _____ , получистовая _____ , чистовая _____

Способ обработки: с СОЖ _____ , сухой _____

Подвод СОЖ: внутренний _____ , наружный _____

Требуемое количество фрез _____

Срок поставки _____

Подпись _____ , дата _____

