



---

**МОНОЛИТНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТ**

**F**



**ИНК**  
группа компаний

**ИНЖИНИРИНГ  
НОВАТОРСТВО  
КАЧЕСТВО**

**20** ЛЕТ

НАДЕЖНЫЙ ПОСТАВЩИК

**6000**  $\geq$

ПОСТАВЛЯЕМЫХ НАИМЕНОВАНИЙ

**700**  $\geq$

ВНЕДРЯЕМЫХ РЕШЕНИЙ



**ИНК**  
группа компаний



**РЕЗ**  
МЕХАНИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ

## СОДЕРЖАНИЕ

### **F1** МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ.....	F1.2
QCN-UM2.....	F1.3
QCF-US4.....	F1.4
QCF-UM4.....	F1.5
QNH-UM4.....	F1.6
QCF-UL4.....	F1.6
QCF-UM3.....	F1.7
QCN-UM2 R.....	F1.8
QSF-UM2.....	F1.9
QCR-UM4.....	F1.9
QNR-UM4.....	F1.10
QV90-US4.....	F1.10
QV60-US4.....	F1.11
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	F1.12

### **F2** МОНОЛИТНЫЕ СВЕРЛА

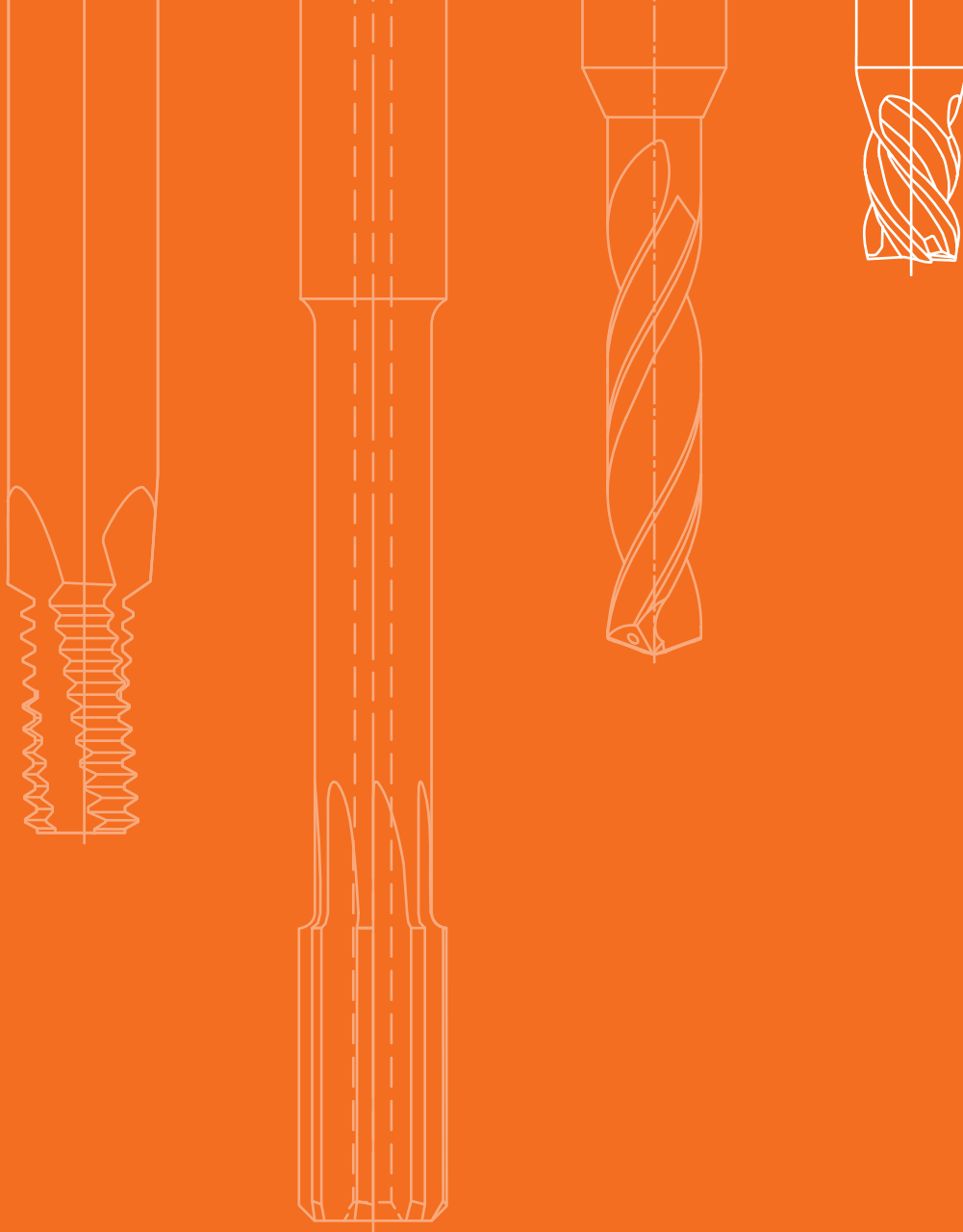
СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ.....	F2.2
DSP 2D-C.....	F2.3
DSFM 3D.....	F2.5
DSFL 5D.....	F2.8
DSM 3D-C.....	F2.11
DSM 3D.....	F2.16
DSL 5D-C.....	F2.20
DSL 5D.....	F2.25
DSL8D-C.....	F2.30
DSL12D-C.....	F2.37
DSL16D-C.....	F2.40
DSL20D-C.....	F2.42
DSL25D-C.....	F2.44
DSL30D-C.....	F2.46
DSL35D-C.....	F2.47
DSL40D-C.....	F2.48
DSL50D-C.....	F2.49
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	F2.50

### **F3** МОНОЛИТНЫЕ РАЗВЕРТКИ

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ.....	F3.2
RM С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ.....	F3.3
RM-С С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ.....	F3.5
RH С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ.....	F3.7
RH-С С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ.....	F3.9
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	F3.11

### **F4** МОНОЛИТНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ.....	F4.2
SMTH I ISO 1.5D.....	F4.3
SMTH I ISO 2D.....	F4.4
SMTH E ISO.....	F4.5
SMTH I W 1.5D.....	F4.6
SMTH I UN.....	F4.7
SMTBH I 1.5D.....	F4.8
SMTBH I 2D.....	F4.9
SMTBH I W 1.5D.....	F4.10
SMTBH W I 2D.....	F4.10
SMTBH W I UN.....	F4.11
SMTD3T I ISO 2D.....	F4.12
SMTD3T I ISO 3D.....	F4.13
SMTD3T I UN.....	F4.14
SMTD1T I ISO.....	F4.15
SMTD1T I N60.....	F4.16
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	F4.17



СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ .....F1.2

QCN-UM2 .....F1.3

QCF-US4 .....F1.4

QCF-UM4 .....F1.5

QNH-UM4 .....F1.6

QCF-UL4 .....F1.6

QCF-UM3 .....F1.7

QCN-UM2 R .....F1.8

QSF-UM2 .....F1.9

QCR-UM4 .....F1.9

QNR-UM4 .....F1.10

QV90-US4 .....F1.10

QV60-US4 .....F1.11

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ .....F1.12

---

**МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
ФРЕЗЫ**

**F1**

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ МОНОЛИТНЫХ ФРЕЗ



**1** ТИП ИНСТРУМЕНТА  
Q C F - U M 2 D035 H6 R0.2 nC

**Q - ФРЕЗЫ МОНОЛИТНЫЕ WC-Co сплав**

**3** ГЕОМЕТРИЯ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ  
Q C F - U M 2 D035 H6 R0.2 nC

F - серия чистовой рез с углом в плане 45 градусов  
 H - серия чистовой рез с углом в плане 38 градусов  
 N - серия чистовой рез с углом в плане 30 градусов  
 R - серия черновая/чистовая геометрия с углом в плане 45 градусов  
 90 - фреза фасочная 45градусов  
 60 - фреза фасочная 60 градусов

**5** ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ  
Q C F - U M 2 D035 H6 R0.2 nC

S - соотношение длины к режущему диаметру  $L/DC < 2$   
 M - соотношение длины к режущему диаметру  $2 \leq L/DC < 3$   
 L - соотношение длины к режущему диаметру  $3 \leq L/DC < 5$   
 XL - соотношение длины к режущему диаметру  $L/DC > 5$

**7** ДИАМЕТР РЕЖУЩИЙ DC  
Q C F - U M 2 D035 H6 R0.2 nC

DC=3,5мм

**9** РАДИУС СКРУГЛЕНИЯ  
Q C F - U M 2 D035 H6 R0.2 nC

R=0,2мм

**2** ФОРМА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ  
Q C F - U M 2 D035 H6 R0.2 nC

C - цилиндрическая форма  
 N - цилиндрическая форма с обнижением  
 V - конусная форма  
 S - сферическая форма

**4** ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ  
Q C F - U M 2 D035 H6 R0.2 nC

U - универсальная область применения  
 P - ISO P обработка сталей  
 M - ISO M обработка аустенитной нержавеющей стали  
 K - ISO K обработка чугунов  
 N - ISO N обработка цветных металлов  
 S - ISO S обработка жаропрочных сплавов  
 H - ISO H обработка закалённых материалов с твёрдостью >45HRC  
 O - ISO O обработка не металлов

**6** КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ  
Q C F - U M 2 D035 H6 R0.2 nC

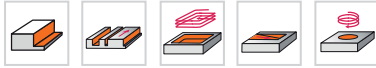
Z=2

**8** ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА  
Q C F - U M 2 D035 H6 R0.2 nC

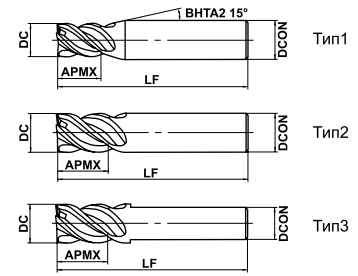
DCON=6мм

**10** ПОКРЫТИЕ  
Q C F - U M 2 D035 H6 R0.2 nC

nC (non coated) - без покрытия  
 Без указателя - покрытие на основе AlTiN



	3≤DC≤6	6≤DC≤10	10≤DC≤18	18≤DC≤25
	-0.014 -0.028	-0.025 -0.047	-0.032 -0.059	-0.040 -0.073
	DCON=6	8≤DCON≤10	12≤DCON≤18	20≤DCON≤25
	0 -0.008	0 -0.009	0 -0.0011	0 -0.0013



**QCN-UM2**

Фрезерование пазов ar ≤ 0,1 × DC  
Фрезерование уступов ae ≤ 0,1 × DC

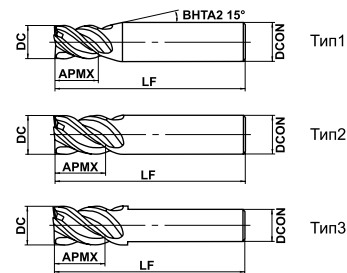
Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlTiN	●●						

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	APMX	LF	DCON		ТИП
QCN-UM2D030	3	6	45	6	2	1
QCN-UM2D031	3,1	6,2	45	6	2	1
QCN-UM2D032	3,2	6,4	45	6	2	1
QCN-UM2D033	3,3	6,6	45	6	2	1
QCN-UM2D034	3,4	6,8	45	6	2	1
QCN-UM2D035	3,5	7	45	6	2	1
QCN-UM2D036	3,6	7,2	45	6	2	1
QCN-UM2D037	3,7	7,4	45	6	2	1
QCN-UM2D038	3,8	7,6	45	6	2	1
QCN-UM2D039	3,9	7,8	45	6	2	1
QCN-UM2D040	4	8	50	6	2	1
QCN-UM2D041	4,1	8,2	50	6	2	1
QCN-UM2D042	4,2	8,4	50	6	2	1
QCN-UM2D043	4,3	8,6	50	6	2	1
QCN-UM2D044	4,4	8,8	50	6	2	1
QCN-UM2D045	4,5	9	50	6	2	1
QCN-UM2D046	4,6	9,2	50	6	2	1
QCN-UM2D047	4,7	9,4	50	6	2	1
QCN-UM2D048	4,8	9,6	50	6	2	1
QCN-UM2D049	4,9	9,8	50	6	2	1
QCN-UM2D050	5	10	50	6	2	1
QCN-UM2D051	5,1	10,2	50	6	2	1
QCN-UM2D052	5,2	10,4	50	6	2	1
QCN-UM2D053	5,3	10,6	50	6	2	1
QCN-UM2D054	5,4	10,8	50	6	2	1
QCN-UM2D055	5,5	11	50	6	2	1
QCN-UM2D056	5,6	11,2	50	6	2	1
QCN-UM2D057	5,7	11,4	50	6	2	1
QCN-UM2D058	5,8	11,6	50	6	2	1
QCN-UM2D059	5,9	11,8	50	6	2	1
QCN-UM2D060	6	12	50	6	2	2
QCN-UM2D065	6,5	13	60	8	2	1
QCN-UM2D070	7	14	60	8	2	1
QCN-UM2D075	7,5	15	60	8	2	1
QCN-UM2D080	8	16	60	8	2	2
QCN-UM2D085	8,5	17	70	10	2	1
QCN-UM2D090	9	18	70	10	2	1
QCN-UM2D095	9,5	19	70	10	2	1
QCN-UM2D100	10	20	70	10	2	2
QCN-UM2D110	11	22	75	12	2	1
QCN-UM2D120	12	24	75	12	2	2
QCN-UM2D160	16	32	90	16	2	2
QCN-UM2D180H16	18	36	90	16	2	3
QCN-UM2D200	20	40	100	20	2	2



	3≤DC≤6 -0.014 -0.028	6≤DC≤10 -0.025 -0.047	10≤DC≤18 -0.032 -0.059	18≤DC≤25 -0.040 -0.073
	DCON=6 0 -0.008	8≤DCON≤10 0 -0.009	12≤DCON≤18 0 -0.011	20≤DCON≤25 0 -0.013



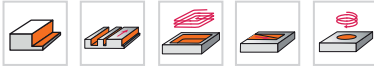
**QCF-US4**

Фрезерование пазов ar ≤ 1 × DC (макс. 12мм)  
Фрезерование уступов ae ≤ 0,2 × DC

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlTiN	●●	●			●		

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	APMX	LF	DCON		ТИП
QCF-US4D030	3	4,5	45	6	4	1
QCF-US4D035	3,5	5,3	45	6	4	1
QCF-US4D040	4	6	45	6	4	1
QCF-US4D045	4,5	6,8	45	6	4	1
QCF-US4D050	5	7,5	50	6	4	1
QCF-US4D055	5,5	8,3	50	6	4	1
QCF-US4D060	6	9	50	6	4	2
QCF-US4D065	6,5	9,8	60	8	4	1
QCF-US4D070	7	10,5	60	8	4	1
QCF-US4D075	7,5	11,3	60	8	4	1
QCF-US4D080	8	12	60	8	4	2
QCF-US4D085	8,5	12,8	70	10	4	1
QCF-US4D090	9	13,5	70	10	4	1
QCF-US4D095	9,5	14,3	70	10	4	1
QCF-US4D100	10	15	70	10	4	2
QCF-US4D110	11	16,5	75	12	4	1
QCF-US4D120	12	18	75	12	4	2
QCF-US4D130H12	13	19,5	75	12	4	3
QCF-US4D140	14	21	90	16	4	1
QCF-US4D150	15	22,5	90	16	4	1
QCF-US4D160	16	24	90	16	4	2
QCF-US4D170H16	17	25,5	100	16	4	3
QCF-US4D180H16	18	27	100	16	4	3
QCF-US4D190	19	28,5	110	20	4	1
QCF-US4D200	20	30	110	20	4	2

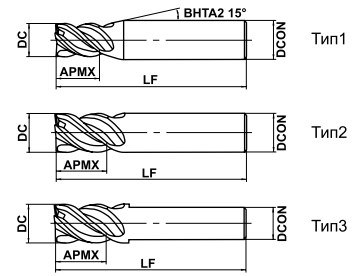


	3≤DC≤6	6≤DC≤10	10≤DC≤18	18≤DC≤25
	-0.014 -0.028	-0.025 -0.047	-0.032 -0.059	-0.040 -0.073
	DCON=6	8≤DCON≤10	12≤DCON≤18	20≤DCON≤25
	0 -0.008	0 -0.009	0 -0.0011	0 -0.0013

## QCF-UM4

Фрезерование пазов ar ≤ 1 × DC (макс. 12мм)  
Фрезерование уступов ae ≤ 0,2 × DC

Единицы : мм



	P	M	K	N	S	H	O
AlTiN	●	●			●		

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	APMX	LF	DCON		ТИП
QCF-UM4D030	3	8	45	6	4	1
QCF-UM4D031	3,1	8	45	6	4	1
QCF-UM4D032	3,2	8	45	6	4	1
QCF-UM4D033	3,3	8	45	6	4	1
QCF-UM4D034	3,4	8	45	6	4	1
QCF-UM4D035	3,5	8	45	6	4	1
QCF-UM4D036	3,6	11	45	6	4	1
QCF-UM4D037	3,7	11	45	6	4	1
QCF-UM4D038	3,8	11	45	6	4	1
QCF-UM4D039	3,9	11	45	6	4	1
QCF-UM4D040	4	11	45	6	4	1
QCF-UM4D041	4,1	12	45	6	4	1
QCF-UM4D042	4,2	12	45	6	4	1
QCF-UM4D043	4,3	12	45	6	4	1
QCF-UM4D044	4,4	12	45	6	4	1
QCF-UM4D045	4,5	12	45	6	4	1
QCF-UM4D046	4,6	13	50	6	4	1
QCF-UM4D047	4,7	13	50	6	4	1
QCF-UM4D048	4,8	13	50	6	4	1
QCF-UM4D049	4,9	13	50	6	4	1
QCF-UM4D050	5	13	50	6	4	1
QCF-UM4D051	5,1	13	50	6	4	1
QCF-UM4D052	5,2	13	50	6	4	1
QCF-UM4D053	5,3	13	50	6	4	1
QCF-UM4D054	5,4	13	50	6	4	1
QCF-UM4D055	5,5	13	50	6	4	1
QCF-UM4D056	5,6	13	50	6	4	1
QCF-UM4D057	5,7	13	50	6	4	1
QCF-UM4D058	5,8	13	50	6	4	1
QCF-UM4D059	5,9	13	50	6	4	1
QCF-UM4D060	6	13	50	6	4	2
QCF-UM4D065	6,5	16	60	8	4	1
QCF-UM4D070	7	19	60	8	4	1
QCF-UM4D075	7,5	19	60	8	4	1
QCF-UM4D080	8	19	60	8	4	2
QCF-UM4D085	8,5	19	70	10	4	1
QCF-UM4D090	9	22	70	10	4	1
QCF-UM4D095	9,5	22	70	10	4	1
QCF-UM4D100	10	22	70	10	4	2
QCF-UM4D110	11	26	75	12	4	1
QCF-UM4D120H10	12	26	75	10	4	3
QCF-UM4D120	12	26	75	12	4	2
QCF-UM4D130H10	13	26	75	12	4	3
QCF-UM4D140	14	30	90	16	4	1
QCF-UM4D150	15	35	90	16	4	1
QCF-UM4D160	16	35	90	16	4	2
QCF-UM4D170H16	17	35	100	16	4	3
QCF-UM4D180H16	18	40	100	16	4	3
QCF-UM4D190	19	40	110	20	4	1
QCF-UM4D200	20	45	110	20	4	2
QCF-UM4D220H20	22	50	125	20	4	3
QCF-UM4D250	25	55	125	25	4	2

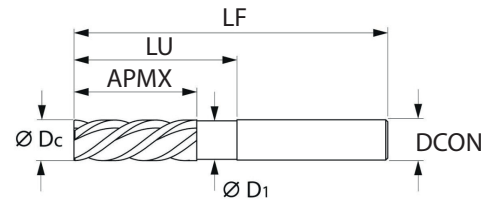


	3≤DC≤6	6≤DC≤10	10≤DC≤18	18≤DC≤25
	-0.014 -0.028	-0.025 -0.047	-0.032 -0.059	-0.040 -0.073
	DCON=6	8≤DCON≤10	12≤DCON≤18	20≤DCON≤25
	0 -0.008	0 -0.009	0 -0.0011	0 -0.0013

**QNH-UM4**

Фрезерование пазов ap ≤ 0,7 × DC  
Фрезерование уступов ae ≤ 0,1 × DC

Единицы : мм



	P	M	K	N	S	H	O
AlTiN	●●	●					

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	D1	APMX	LU	LF	DCON	
QNH-UM4D060	6	5,8	13	42	80	6	4
QNH-UM4D080	8	7,7	21	62	100	8	4
QNH-UM4D100	10	9,7	22	58	100	10	4
QNH-UM4D120	12	11,6	26	73	120	12	4
QNH-UM4D160	16	15,5	36	100	150	16	4
QNH-UM4D200	20	19,5	41	98	150	20	4

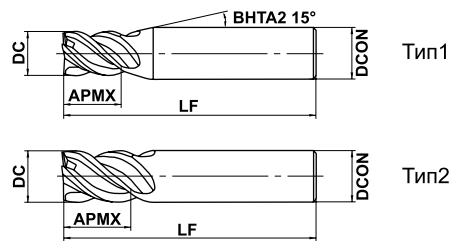


	3≤DC≤6	6≤DC≤10	10≤DC≤18	18≤DC≤25
	-0.014 -0.028	-0.025 -0.047	-0.032 -0.059	-0.040 -0.073
	DCON=6	8≤DCON≤10	12≤DCON≤18	20≤DCON≤25
	0 -0.008	0 -0.009	0 -0.0011	0 -0.0013

**QCF-UL4**

Фрезерование уступов ae ≤ 0,05 × DC

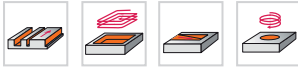
Единицы : мм



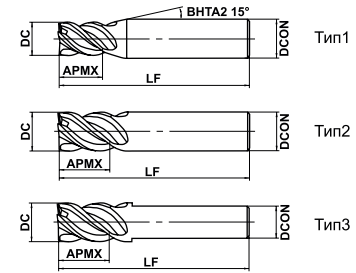
	P	M	K	N	S	H	O
AlTiN	●●	●			●		

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	APMX	LF	DCON		ТИП
QCF-UL4D030	3	12	60	6	4	1
QCF-UL4D035	3,5	14	60	6	4	1
QCF-UL4D040	4	16	60	6	4	1
QCF-UL4D045	4,5	18	60	6	4	1
QCF-UL4D050	5	20	60	6	4	1
QCF-UL4D060	6	24	60	6	4	2
QCF-UL4D070	7	25	80	8	4	1
QCF-UL4D080	8	28	80	8	4	2
QCF-UL4D090	9	32	90	10	4	1
QCF-UL4D100	10	35	90	10	4	2
QCF-UL4D110	11	35	100	12	4	1
QCF-UL4D120	12	36	100	12	4	2
QCF-UL4D140	14	42	110	16	4	1
QCF-UL4D150	15	45	110	16	4	1
QCF-UL4D160	16	48	125	16	4	2
QCF-UL4D200	20	55	140	20	4	2





	3≤DC≤6 -0.014 -0.028	6≤DC≤10 -0.025 -0.047	10≤DC≤18 -0.032 -0.059	18≤DC≤25 -0.040 -0.073
	DCON=6 0 -0.008	8≤DCON≤10 0 -0.009	12≤DCON≤18 0 -0.011	20≤DCON≤25 0 -0.013



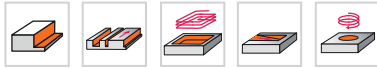
**QCF-UM3**

Фрезерование пазов ar ≤ 1 × DC  
Фрезерование уступов ae ≤ 0,2 × DC

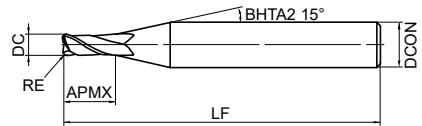
Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
ALTiN	●	●		●	●		

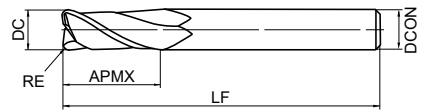
ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	APMX	LF	DCON		ТИП
QCF-UM3D030	3	6	50	6	3	1
QCF-UM3D035	3,5	8	50	6	3	1
QCF-UM3D040	4	8	50	6	3	1
QCF-UM3D045	4,5	10	50	6	3	1
QCF-UM3D050	5	10	50	6	3	1
QCF-UM3D055	5,5	13	50	6	3	1
QCF-UM3D060	6	13	60	6	3	2
QCF-UM3D065	6,5	16	60	8	3	1
QCF-UM3D070	7	16	60	8	3	1
QCF-UM3D075	7,5	16	60	8	3	1
QCF-UM3D080	8	19	70	8	3	2
QCF-UM3D085	8,5	19	70	10	3	1
QCF-UM3D090	9	19	70	10	3	1
QCF-UM3D095	9,5	19	70	10	3	1
QCF-UM3D100	10	22	80	10	3	2
QCF-UM3D110	11	22	80	12	3	1
QCF-UM3D120	12	26	90	12	3	2
QCF-UM3D130H12	13	26	90	12	3	3
QCF-UM3D140H12	14	26	90	12	3	3
QCF-UM3D150	15	26	110	16	3	1
QCF-UM3D160	16	30	110	16	3	2
QCF-UM3D200	20	32	140	20	3	2



	3≤DC≤6 -0.014 -0.028	6≤DC≤10 -0.025 -0.047	10≤DC≤18 -0.032 -0.059	18≤DC≤25 -0.040 -0.073
	DCON=6 0 -0.008	8≤DCON≤10 0 -0.009	12≤DCON≤18 0 -0.0011	20≤DCON≤25 0 -0.0013



Тип1



Тип2

**QCN-UM2 R**

Фрезерование пазов ar ≤ 0,1 × DC  
Фрезерование уступов ae ≤ 0,1 × DC

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
ALTiN	●●						

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	RE	APMX	LF	DCON		ТИП
QCN-UM2D030R0,1	3	0,1	6	50	6	2	1
QCN-UM2D030R0,2	3	0,2	6	50	6	2	1
QCN-UM2D030R0,3	3	0,3	6	50	6	2	1
QCN-UM2D030R0,5	3	0,5	6	50	6	2	1
QCN-UM2D030R1	3	1	6	50	6	2	1
QCN-UM2D040R0,1	4	0,1	8	50	6	2	1
QCN-UM2D041R0,2	4	0,2	8	50	6	2	1
QCN-UM2D042R0,3	4	0,3	8	50	6	2	1
QCN-UM2D043R0,5	4	0,5	8	50	6	2	1
QCN-UM2D044R1	4	1	8	50	6	2	1
QCN-UM2D050R0,1	5	0,1	10	50	6	2	1
QCN-UM2D050R0,2	5	0,2	10	50	6	2	1
QCN-UM2D050R0,3	5	0,3	10	50	6	2	1
QCN-UM2D050R0,5	5	0,5	10	50	6	2	1
QCN-UM2D050R1	5	1	10	50	6	2	1
QCN-UM2D060R0,1	6	0,1	12	50	6	2	2
QCN-UM2D060R0,2	6	0,2	12	50	6	2	2
QCN-UM2D060R0,3	6	0,3	12	50	6	2	2
QCN-UM2D060R0,5	6	0,5	12	50	6	2	2
QCN-UM2D060R1	6	1	12	50	6	2	2
QCN-UM2D060R1,5	6	1,5	12	50	6	2	2
QCN-UM2D060R2	6	2	12	50	6	2	2
QCN-UM2D080R0,2	8	0,2	16	60	8	2	2
QCN-UM2D080R0,3	8	0,3	16	60	8	2	2
QCN-UM2D080R0,5	8	0,5	16	60	8	2	2
QCN-UM2D080R1	8	1	16	60	8	2	2
QCN-UM2D080R1,5	8	1,5	16	60	8	2	2
QCN-UM2D080R2	8	2	16	60	8	2	2
QCN-UM2D080R2,5	8	2,5	16	60	8	2	2
QCN-UM2D080R3	8	3	16	60	8	2	2
QCN-UM2D100R0,2	10	0,2	20	70	10	2	2
QCN-UM2D100R0,3	10	0,3	20	70	10	2	2
QCN-UM2D100R0,5	10	0,5	20	70	10	2	2
QCN-UM2D100R1	10	1	20	70	10	2	2
QCN-UM2D100R1,5	10	1,5	20	70	10	2	2
QCN-UM2D100R2	10	2	20	70	10	2	2
QCN-UM2D100R2,5	10	2,5	20	70	10	2	2
QCN-UM2D100R3	10	3	20	70	10	2	2
QCN-UM2D120R0,2	12	0,2	24	75	12	2	2
QCN-UM2D120R0,3	12	0,3	24	75	12	2	2
QCN-UM2D120R0,5	12	0,5	24	75	12	2	2
QCN-UM2D120R1	12	1	24	75	12	2	2
QCN-UM2D120R1,5	12	1,5	24	75	12	2	2
QCN-UM2D120R2	12	2	24	75	12	2	2
QCN-UM2D120R2,5	12	2,5	24	75	12	2	2
QCN-UM2D120R3	12	3	24	75	12	2	2



	$0.25 \leq RE \leq 6$		
	$\pm 0.005$		
	$DCON=6$	$8 \leq DCON \leq 10$	$12 \leq DCON \leq 18$
	0	0	0
	-0.008	-0.009	-0.011

**QSF-UM2**

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlTiN	●●	●		●	●		

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	RE	APMX	LF	DCON		ТИП
QSF-UM2D030H3	3	1,5	8	70	3	2	2
QSF-UM2D030	3	1,5	8	70	6	2	1
QSF-UM2D035	3,5	1,75	8	70	6	2	1
QSF-UM2D040H4	4	2	8	70	4	2	2
QSF-UM2D040	4	2	8	70	6	2	1
QSF-UM2D050	5	2,5	12	80	6	2	1
QSF-UM2D060	6	3	12	80	6	2	2
QSF-UM2D080	8	4	14	90	8	2	2
QSF-UM2D100	10	5	18	100	10	2	2
QSF-UM2D120	12	6	22	110	12	2	2



	$3 \leq DC \leq 6$	$6 \leq DC \leq 10$	$10 \leq DC \leq 18$	$18 \leq DC \leq 25$
	-0.014 -0.028	-0.025 -0.047	-0.032 -0.059	-0.040 -0.073
	$DCON=6$	$8 \leq DCON \leq 10$	$12 \leq DCON \leq 18$	$20 \leq DCON \leq 25$
	0	0	0	0
	-0.008	-0.009	-0.011	-0.013

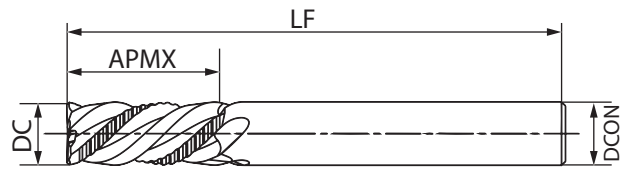
**QCR-UM4**

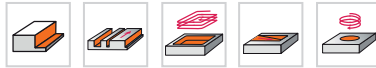
Фрезерование пазов  $ap \leq 1 \times DC$   
Фрезерование уступов  $ae \leq 0,3 \times DC$

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlTiN	●●	●●					

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	APMX	LF	DCON	
QCR-UM4D060	6	14	57	6	4
QCR-UM4D080	8	18	63	8	4
QCR-UM4D100	10	22	72	10	4
QCR-UM4D120	12	26	83	12	4
QCR-UM4D140	14	30	83	14	4
QCR-UM4D160	16	34	92	16	4
QCR-UM4D200	20	42	104	20	4
QCR-UM4D250	25	52	121	25	4





	3≤DC≤6	6≤DC≤10	10≤DC≤18	18≤DC≤25
	-0.014 -0.028	-0.025 -0.047	-0.032 -0.059	-0.040 -0.073
	DCON=6	8≤DCON≤10	12≤DCON≤18	20≤DCON≤25
	0 -0.008	0 -0.009	0 -0.011	0 -0.013

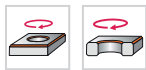
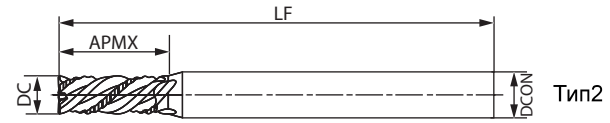
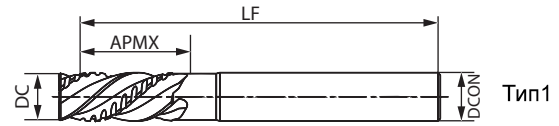
**QNR-UM4**

Фрезерование пазов ar ≤ 1 × DC  
Фрезерование уступов ae ≤ 0,3 × DC

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlTiN	●●	●●					

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	APMX	LU	LF	DCON		ТИП
QNR-UM4D040	4	10	15.7	57	6	4	2
QNR-UM4D050	5	12	16	57	6	4	2
QNR-UM4D060	6	14	20	57	6	4	1
QNR-UM4D120	8	18	26	63	8	4	1
QNR-UM4D100	10	22	32	72	10	4	1
QNR-UM4D120	12	26	38	83	12	4	1
QNR-UM4D160	16	34	50	100	16	4	1
QNR-UM4D200	20	42	62	125	20	4	1



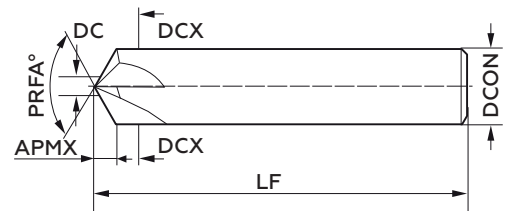
	3≤DC≤6	6≤DC≤10	10≤DC≤18	18≤DC≤25
	-0.014 -0.028	-0.025 -0.047	-0.032 -0.059	-0.040 -0.073
	DCON=6	8≤DCON≤10	12≤DCON≤18	20≤DCON≤25
	0 -0.008	0 -0.009	0 -0.011	0 -0.013

**QV90-US4**

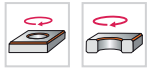
Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlTiN	●●	●	●	●	●		

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DCX	DC	APMX	PRFA°	LF	DCON	
QV90-US4D030	3	0,36	1,3	90	40	3	4
QV90-US4D040	4	0,48	1,8	90	50	4	4
QV90-US4D050	5	0,6	2,2	90	50	5	4
QV90-US4D060	6	0,72	2,6	90	50	6	4
QV90-US4D080	8	0,96	3,5	90	63	8	4
QV90-US4D100	10	1,2	4,4	90	73	10	4
QV90-US4D120	12	1,44	5,3	90	82	14	4
QV90-US4D140	14	1,7	6,2	90	82	14	4
QV90-US4D160	16	1,92	7	90	93	16	4
QV90-US4D180	18	2,15	7,9	90	100	18	4
QV90-US4D200	20	2,4	8,8	90	105	20	4
QV90-US4D250	25	3	11	90	110	25	4



А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



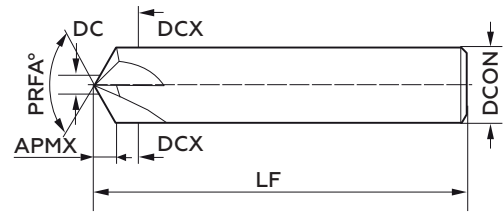
	3≤DC≤6 -0.014 -0.028	6≤DC≤10 -0.025 -0.047	10≤DC≤18 -0.032 -0.059	18≤DC≤25 -0.040 -0.073
	DCON=6 0 -0.008	8≤DCON≤10 0 -0.009	12≤DCON≤18 0 -0.011	20≤DCON≤25 0 -0.013

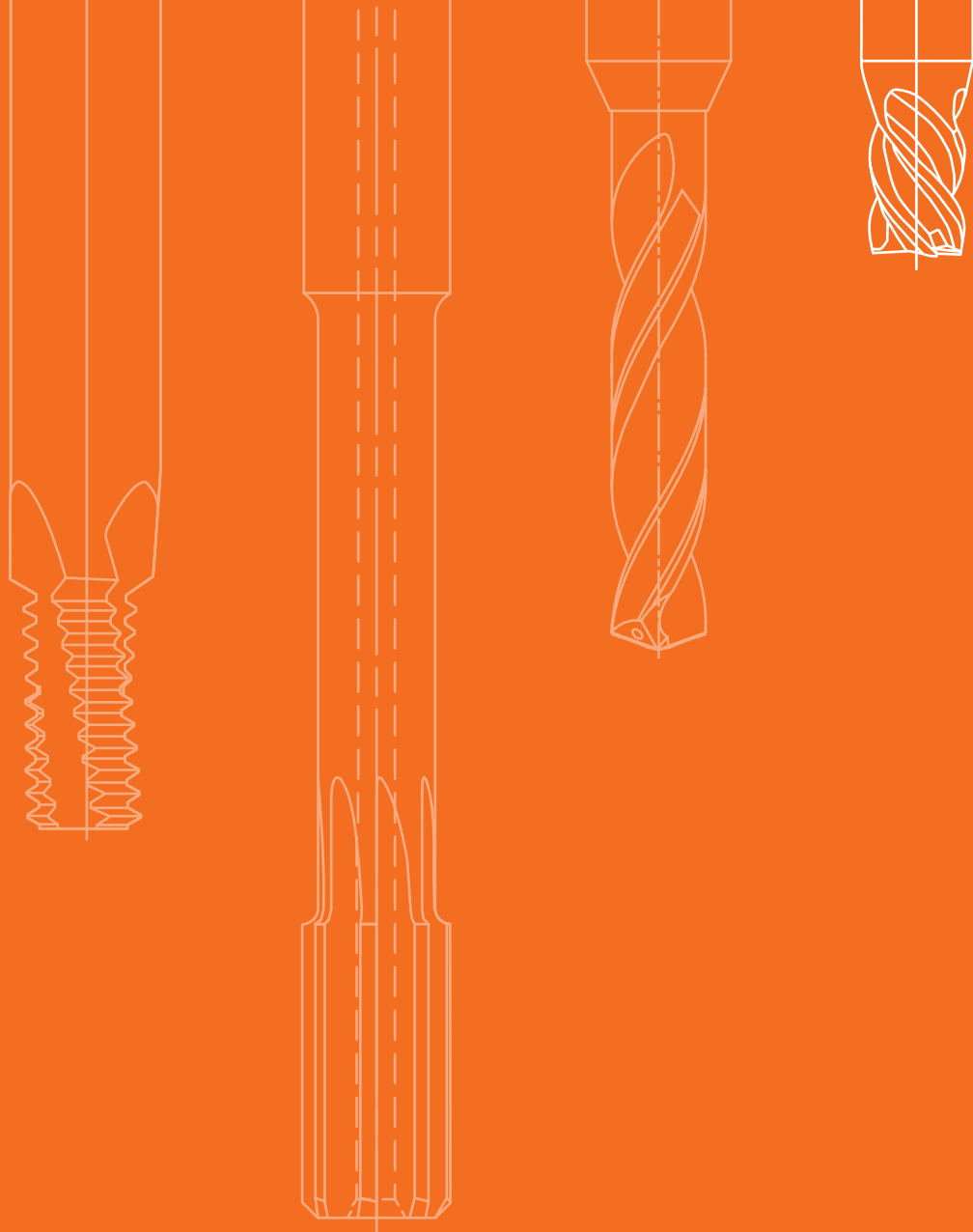
**QV60-US4**

Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
AlTiN	●●	●	●	●	●		

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DCX	DC	APMX	PRFA°	LF	DCON	
QV60-US4D030	3	0,36	2,3	60	40	3	4
QV60-US4D040	4	0,48	3,1	60	50	4	4
QV60-US4D050	5	0,6	3,8	60	50	5	4
QV60-US4D060	6	0,72	4,6	60	50	6	4
QV60-US4D080	8	0,96	6,1	60	63	8	4
QV60-US4D100	10	1,2	7,6	60	73	10	4
QV60-US4D120	12	1,44	9,2	60	82	14	4
QV60-US4D140	14	1,7	10,7	60	82	14	4
QV60-US4D160	16	1,92	12,2	60	93	16	4
QV60-US4D180	18	2,15	13,7	60	100	18	4
QV60-US4D200	20	2,4	15,3	60	105	20	4
QV60-US4D250	25	3	19,1	60	110	25	4





---

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ  
ФРЕЗЕРОВАНИЕ**

**F1**



QCN-UM2

ОБРАБОТКА УСТУПОВ

МАТЕРИАЛ	P							
	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ (<45HRC)			
DC	п (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	п (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
3	20000	1500	150-200	0,038	14000	930	100-140	0,033
4	15000	1300	150-200	0,043	10500	870	100-140	0,041
5	12000	1200	150-200	0,050	8500	830	100-140	0,049
6	10000	1100	150-200	0,055	7000	750	100-140	0,054
8	8000	1000	150-200	0,063	5200	630	100-140	0,061
10	6400	900	150-200	0,070	4200	570	100-140	0,068
12	5400	820	150-200	0,076	3500	500	100-140	0,071
16	3800	650	150-200	0,086	2600	430	100-140	0,083
20	3000	630	150-200	0,105	2100	400	100-140	0,095

- При малой глубине и ширине резания режимы резания необходимо увеличить.
- При недостаточной жесткости станка или прочности крепления заготовки могут возникать вибрации. В этом случае необходимо соответствующим образом уменьшить режимы резания или задать меньшую глубину резания.
- При фрезеровании пазов необходимо сократить частоту вращения на 50 - 70%, а подачу на 40 - 60%.
- При сверлении, пожалуйста, уменьшайте подачу до значения 1/3 от указанного в таблице.

QCF-US4 | QCF-UM4

ОБРАБОТКА УСТУПОВ

МАТЕРИАЛ	P							
	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ (<45HRC)			
DC	п (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	п (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
3	11000	800	100-130	0,018	7400	500	60-90	0,017
4	8000	900	100-130	0,028	5600	540	60-90	0,024
5	6400	1000	100-130	0,039	4500	600	60-90	0,033
6	5800	1100	100-130	0,047	3700	640	60-90	0,043
8	4400	1100	100-130	0,063	2800	660	60-90	0,059
10	3500	1000	100-130	0,071	2200	640	60-90	0,073
12	2900	1000	100-130	0,086	1900	640	60-90	0,084
16	2200	800	100-130	0,091	1400	500	60-90	0,089
20	1800	750	100-130	0,104	1100	450	60-90	0,102
25	1400	600	100-130	0,107	900	380	60-90	0,106

МАТЕРИАЛ	M				S							
	АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ				ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ				ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ			
DC	п (мин <sup>-1</sup> )	F(мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	п (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	п (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
3	7400	480	50-80	0,016	4700	300	40-50	0,016	4000	170	30-40	0,011
4	5600	520	50-80	0,023	3600	330	40-50	0,023	3200	240	30-40	0,019
5	4500	580	50-80	0,032	2900	360	40-50	0,031	2600	240	30-40	0,023
6	3700	600	50-80	0,041	2400	360	40-50	0,038	2100	230	30-40	0,027
8	2800	600	50-80	0,054	1800	380	40-50	0,053	1600	220	30-40	0,034
10	2200	560	50-80	0,064	1400	350	40-50	0,063	1300	200	30-40	0,038
12	1900	530	50-80	0,070	1200	320	40-50	0,067	1100	170	30-40	0,039
16	1400	450	50-80	0,080	900	280	40-50	0,078	800	130	30-40	0,041
20	1100	440	50-80	0,100	700	260	40-50	0,093	640	110	30-40	0,043
25	900	380	50-80	0,106	580	230	40-50	0,099	510	90	30-40	0,044

**QCF-US4 | QCF-UM4**

**ОБРАБОТКА ПАЗОВ**

МАТЕРИАЛ	P							
	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ (<45HRC)			
DC	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
3	9000	600	80-100	0,017	5300	300	50-70	0,014
4	7200	720	80-100	0,025	4000	360	50-70	0,023
5	5800	720	80-100	0,031	3200	360	50-70	0,028
6	5000	800	80-100	0,040	2700	400	50-70	0,037
8	3700	800	80-100	0,054	2000	400	50-70	0,050
10	3000	720	80-100	0,060	1600	360	50-70	0,056
12	2500	720	80-100	0,072	1300	360	50-70	0,069
16	2000	600	80-100	0,075	1000	280	50-70	0,070
20	1600	540	80-100	0,084	800	250	50-70	0,078
25	1300	480	80-100	0,092	640	220	50-70	0,086

МАТЕРИАЛ	M				S							
	АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ				ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ				ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ			
DC	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
3	5300	150	40-60	0,007	3200	90	25-35	0,007	1900	70	15-20	0,009
4	4000	180	40-60	0,011	2400	110	25-35	0,011	1400	95	15-20	0,017
5	3200	180	40-60	0,014	1900	110	25-35	0,014	1100	95	15-20	0,022
6	2700	200	40-60	0,019	1600	120	25-35	0,019	950	95	15-20	0,025
8	2000	200	40-60	0,025	1200	120	25-35	0,025	720	90	15-20	0,031
10	1600	180	40-60	0,028	1000	110	25-35	0,028	570	80	15-20	0,035
12	1300	180	40-60	0,035	800	110	25-35	0,034	480	70	15-20	0,036
16	1000	150	40-60	0,038	600	90	25-35	0,038	360	50	15-20	0,035
20	800	130	40-60	0,041	480	70	25-35	0,036	290	40	15-20	0,034
25	640	120	40-60	0,047	400	70	25-35	0,044	230	35	15-20	0,038

- При обработке аустенитных нержавеющей сталей, титановых и жаропрочных сплавов рекомендуется использование СОЖ с повышенной концентрацией.
- При малой глубине и ширине резания режимы резания рекомендуется увеличить.
- При недостаточной жесткости станка или прочности крепления заготовки могут возникать вибрации. В этом случае необходимо соответствующим образом уменьшить режимы резания или задать меньшую глубину резания.
- При обработке аустенитных нержавеющей сталей, титановых и жаропрочных сплавов рекомендуется снижать ширину резания, максимальная глубина резания при обработке пазов  $ap \leq 0,5DC$



**QNH-UM4**
**ОБРАБОТКА УСТУПОВ**

МАТЕРИАЛ	P								M			
	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ (<45HRC)				АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ			
DC	п (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	п (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	п (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
6	6000	1200	80-120	0,050	4000	800	60-80	0,050	2200	400	30-50	0,045
8	4500	1100	80-120	0,061	3000	700	60-80	0,058	1650	350	30-50	0,053
10	3600	1150	80-120	0,080	2400	750	60-80	0,078	1350	400	30-50	0,074
12	3000	1100	80-120	0,092	2000	700	60-80	0,088	1100	370	30-50	0,084
16	2250	950	80-120	0,106	1500	620	60-80	0,103	830	320	30-50	0,096
20	1800	920	80-120	0,128	1200	600	60-80	0,125	660	320	30-50	0,121

**QNH-UM4**
**ОБРАБОТКА ПАЗОВ**

МАТЕРИАЛ	P								M			
	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ (<45HRC)				АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ			
DC	п (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	п (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	п (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
6	6000	950	80-120	0,040	4000	600	60-80	0,038	2200	320	30-50	0,036
8	4500	900	80-120	0,050	3000	570	60-80	0,048	1650	300	30-50	0,045
10	3600	870	80-120	0,060	2400	560	60-80	0,058	1350	300	30-50	0,056
12	3000	840	80-120	0,070	2000	540	60-80	0,068	1100	290	30-50	0,066
16	2250	720	80-120	0,080	1500	470	60-80	0,078	830	250	30-50	0,075
20	1800	720	80-120	0,100	1200	470	60-80	0,098	660	250	30-50	0,095

- При обработке аустенитных нержавеющей сталей, титановых и жаропрочных сплавов рекомендуется использование СОЖ с повышенной концентрацией.
- При малой глубине и ширине резания режимы резания необходимо увеличить.
- При недостаточной жесткости станка или прочности крепления заготовки могут возникать вибрации. В этом случае необходимо соответствующим образом уменьшить режимы резания или задать меньшую глубину резания.
- При обработке аустенитных нержавеющей сталей, титановых и жаропрочных сплавов рекомендуется снижать ширину резания.



QCF-UL4

ОБРАБОТКА УСТУПОВ

МАТЕРИАЛ	P							
	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ (<45HRC)			
DC	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
3	8000	550	70-90	0,017	5100	320	45-60	0,016
4	6200	620	70-90	0,025	4000	350	45-60	0,022
5	5000	670	70-90	0,034	3200	370	45-60	0,029
6	4200	750	70-90	0,045	2600	400	45-60	0,038
8	3200	780	70-90	0,061	2000	420	45-60	0,053
10	2500	690	70-90	0,069	1600	410	45-60	0,064
12	2100	670	70-90	0,080	1300	380	45-60	0,073
16	1600	570	70-90	0,089	1000	320	45-60	0,080
20	1200	470	70-90	0,098	800	290	45-60	0,091

МАТЕРИАЛ	M				S							
	АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ				ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ				ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ			
DC	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
3	5100	270	40-50	0,013	3800	180	30-40	0,012	2500	80	20-30	0,008
4	4000	300	40-50	0,019	3000	200	30-40	0,017	1900	110	20-30	0,014
5	3200	320	40-50	0,025	2400	210	30-40	0,022	1500	110	20-30	0,018
6	2600	350	40-50	0,034	2000	250	30-40	0,031	1300	110	20-30	0,021
8	2000	460	40-50	0,058	1500	300	30-40	0,050	960	100	20-30	0,026
10	1600	360	40-50	0,056	1200	250	30-40	0,052	760	100	20-30	0,033
12	1300	300	40-50	0,058	1000	240	30-40	0,060	640	85	20-30	0,033
16	1000	260	40-50	0,065	750	190	30-40	0,063	480	65	20-30	0,034
20	800	230	40-50	0,072	600	160	30-40	0,067	380	55	20-30	0,036

- При обработке аустенитных нержавеющей сталей, титановых и жаропрочных сплавов рекомендуется использование СОЖ с повышенной концентрацией.
- При малой глубине и ширине резания режимы резания необходимо увеличить.
- При недостаточной жесткости станка или прочности крепления заготовки могут возникать вибрации. В этом случае необходимо соответствующим образом уменьшить режимы резания или задать меньшую глубину резания.
- При обработке аустенитных нержавеющей сталей, титановых и жаропрочных сплавов рекомендуется снижать ширину резания.

QCN-UM2 R

ОБРАБОТКА УСТУПОВ

МАТЕРИАЛ	P							
	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ (<45HRC)			
DC	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
3	20000	2300	150-200	0,058	16000	1900	100-140	0,030
4	15000	2000	150-200	0,067	12000	1700	100-140	0,035
5	12000	1600	150-200	0,067	9000	1600	100-140	0,044
6	10000	1400	150-200	0,070	7000	1400	100-140	0,050
8	8000	1000	150-200	0,063	5600	1200	100-140	0,054
10	6400	900	150-200	0,070	4500	1100	100-140	0,061
12	5400	820	150-200	0,076	3800	1000	100-140	0,066

- При малой глубине и ширине резания режимы резания необходимо увеличить.
- При недостаточной жесткости станка или прочности крепления заготовки могут возникать вибрации. В этом случае необходимо соответствующим образом уменьшить режимы резания или задать меньшую глубину резания.
- При фрезеровании пазов необходимо сократить частоту вращения на 50 - 70%, а подачу на 40 - 60%.
- При сверлении, пожалуйста, уменьшайте подачу до значения 1/3 от указанного в таблице.

**QCF-UM3**
**ОБРАБОТКА УСТУПОВ**

МАТЕРИАЛ	P							
	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ (<45HRC)			
DC	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
3	8500	770	90-120	0,030	5300	380	45-60	0,024
4	7200	850	90-120	0,039	4400	480	45-60	0,036
6	5300	940	90-120	0,059	3200	490	45-60	0,051
8	4000	1010	90-120	0,084	2400	560	45-60	0,078
10	3200	1000	90-120	0,104	1900	480	45-60	0,084
12	2700	950	90-120	0,117	1600	440	45-60	0,092
16	2000	720	90-120	0,120	1200	350	45-60	0,097
20	1600	600	90-120	0,125	1000	320	45-60	0,107

МАТЕРИАЛ	M				S							
	АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ				ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ				ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ			
DC	n (мин <sup>-1</sup> )	F(мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
3	4400	220	40-50	0,017	4000	180	30-40	0,015	3200	100	20-30	0,010
4	3700	250	40-50	0,023	3100	190	30-40	0,020	2400	130	20-30	0,018
6	2700	270	40-50	0,033	2000	200	30-40	0,033	1600	130	20-30	0,027
8	2000	280	40-50	0,047	1500	200	30-40	0,044	1200	120	20-30	0,033
10	1600	300	40-50	0,063	1200	210	30-40	0,058	950	110	20-30	0,039
12	1300	300	40-50	0,077	1000	220	30-40	0,073	800	90	20-30	0,038
16	1000	260	40-50	0,087	750	190	30-40	0,084	600	70	20-30	0,039
20	800	240	40-50	0,100	600	170	30-40	0,094	480	60	20-30	0,042

**QCF-UM3**
**ОБРАБОТКА ПАЗОВ**

МАТЕРИАЛ	P							
	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ (<45HRC)			
DC	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
3	8500	640	90-120	0,025	5300	320	45-60	0,020
4	7200	650	90-120	0,030	4400	370	45-60	0,028
6	5300	720	90-120	0,045	3200	380	45-60	0,040
8	4000	780	90-120	0,065	2400	430	45-60	0,060
10	3200	770	90-120	0,080	1900	370	45-60	0,065
12	2700	730	90-120	0,090	1600	340	45-60	0,071
16	2000	600	90-120	0,100	1200	2960	45-60	0,822
20	1600	500	90-120	0,104	1000	240	45-60	0,080

МАТЕРИАЛ	M				S							
	АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ				ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ				ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ			
DC	n (мин <sup>-1</sup> )	F(мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
3	4200	130	35-55	0,010	3200	90	25-35	0,009	1900	50	15-20	0,009
4	3300	140	35-55	0,014	2400	100	25-35	0,014	1400	70	15-20	0,017
6	2200	140	35-55	0,021	1600	100	25-35	0,021	950	70	15-20	0,025
8	1600	140	35-55	0,029	1200	100	25-35	0,028	720	60	15-20	0,028
10	1300	150	35-55	0,038	1000	100	25-35	0,033	570	50	15-20	0,029
12	1100	150	35-55	0,045	800	100	25-35	0,042	480	40	15-20	0,028
16	800	130	35-55	0,054	600	90	25-35	0,050	360	30	15-20	0,028
20	640	120	35-55	0,063	480	80	25-35	0,056	290	25	15-20	0,029

- При обработке аустенитных нержавеющей сталей, титановых и жаропрочных сплавов рекомендуется использование СОЖ с повышенной концентрацией.
- При малой глубине и ширине резания режимы резания необходимо увеличить.
- При недостаточной жесткости станка или прочности крепления заготовки могут возникать вибрации. В этом случае необходимо соответствующим образом уменьшить режимы резания или задать меньшую глубину резания.
- При обработке аустенитных нержавеющей сталей, титановых и жаропрочных сплавов рекомендуется снижать ширину резания.

**QSF-UM2**
**ПРОФИЛЬНАЯ ОБРАБОТКА**

МАТЕРИАЛ	P									
	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ					ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ (<45HRC)				
	$\alpha \leq 15^\circ$				$\alpha > 15^\circ$				Глубина резания за (мм)	Шаг трочки ар (мм)
RE (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)		
1,5	40000	7500	200-350	0,094	27000	4300	150-300	0,080	0,13	0,3
2	32000	7500	200-350	0,117	20000	3600	150-300	0,090	0,15	0,4
2,5	25000	6000	200-350	0,120	16000	2900	150-300	0,091	0,2	0,5
3	21000	5800	200-350	0,138	13000	2600	150-300	0,100	0,25	0,6
4	16000	4500	200-350	0,141	10000	2000	150-300	0,100	0,3	0,8
5	13000	3600	200-350	0,138	8000	1700	150-300	0,106	0,5	1
6	9000	2500	200-350	0,139	6000	1300	150-300	0,108	0,5	1,2
МАТЕРИАЛ	M									
	АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ									
	$\alpha \leq 15^\circ$				$\alpha > 15^\circ$				Глубина резания за (мм)	Шаг трочки ар (мм)
RE (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)		
1,5	16000	4100	90-180	0,128	10800	2400	50-120	0,111	0,13	0,3
2	12800	4100	90-180	0,160	8000	2000	50-120	0,125	0,15	0,4
2,5	10000	3300	90-180	0,165	6400	1600	50-120	0,125	0,2	0,5
3	8400	3200	90-180	0,190	5200	1400	50-120	0,135	0,25	0,6
4	6400	2500	90-180	0,195	4000	1100	50-120	0,138	0,3	0,8
5	5200	2000	90-180	0,192	3200	900	50-120	0,141	0,5	1
6	3600	1400	90-180	0,194	2400	700	50-120	0,146	0,5	1,2
МАТЕРИАЛ	S									
	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ									
	$\alpha \leq 15^\circ$				$\alpha > 15^\circ$				Глубина резания за (мм)	Шаг трочки ар (мм)
RE (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)		
1,5	12000	3000	70-120	0,125	9000	2200	40-90	0,122	0,13	0,3
2	9000	2900	70-120	0,161	7000	2100	40-90	0,150	0,15	0,4
2,5	7000	2300	70-120	0,164	5600	1700	40-90	0,152	0,2	0,5
3	6000	2200	70-120	0,183	4700	1700	40-90	0,181	0,25	0,6
4	4500	1700	70-120	0,189	3500	1300	40-90	0,186	0,3	0,8
5	3500	1350	70-120	0,193	2800	1100	40-90	0,196	0,5	1
6	3000	1200	70-120	0,200	2300	900	40-90	0,196	0,5	1,2
МАТЕРИАЛ	N									
	МЕДЬ И МЕДНЫЕ СПЛАВЫ									
	$\alpha \leq 15^\circ$				$\alpha > 15^\circ$				Глубина резания за (мм)	Шаг трочки ар (мм)
RE (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)		
1,5	32000	6000	250-350	0,094	22000	3400	150-250	0,077	0,13	0,3
2	25000	6000	250-350	0,120	16000	2700	150-250	0,084	0,15	0,6
2,5	20000	5400	250-350	0,135	13000	2300	150-250	0,088	0,2	0,75
3	17000	4700	250-350	0,138	10000	2000	150-250	0,100	0,25	0,9
4	13000	3600	250-350	0,138	8000	1500	150-250	0,094	0,3	1,6
5	10000	2900	250-350	0,145	6400	1200	150-250	0,094	0,5	2
6	8500	2300	250-350	0,135	5300	1100	150-250	0,104	0,5	2,4

•  $\alpha$  - угол наклона обрабатываемой поверхности.

• При малой глубине резания частота вращения и подача могут быть увеличены.

• При недостаточной жесткости станка или прочности крепления заготовки могут возникать вибрации. В этом случае необходимо соответствующим образом уменьшить режимы резания или задать меньшую глубину резания.

**QCR-UM4 QNR-UM4 ОБРАБОТКА УСТУПОВ**

МАТЕРИАЛ	P								M			
	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ (<45HRC)				АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ			
DC	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
4	13500	1400	140-190	0,025	8800	700	80-130	0,020	6400	470	50-90	0,018
5	10800	1400	140-190	0,031	7000	710	80-130	0,025	5100	450	50-90	0,022
6	9000	1350	140-190	0,038	5800	720	80-130	0,031	4200	440	50-90	0,026
8	6800	1350	140-190	0,050	4400	740	80-130	0,042	3200	460	50-90	0,036
10	5400	1350	140-190	0,063	3500	730	80-130	0,052	2500	480	50-90	0,048
12	4500	1400	140-190	0,076	2900	720	80-130	0,062	2100	470	50-90	0,056
16	3400	1400	140-190	0,101	2200	730	80-130	0,083	1600	490	50-90	0,076
20	2700	1400	140-190	0,126	1750	730	80-130	0,104	1300	500	50-90	0,095

**QCR-UM4 QNR-UM4 ОБРАБОТКА ПАЗОВ**

МАТЕРИАЛ	P								M			
	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ (<45HRC)				АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ			
DC	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)	n (мин <sup>-1</sup> )	F (мм/мин)	Vc (м/мин)	fn (мм)
4	11200	920	130-180	0,021	6400	430	60-110	0,017	4000	240	40-80	0,015
5	8900	900	130-180	0,025	5100	430	60-110	0,021	3200	220	40-80	0,017
6	7500	900	130-180	0,030	4300	420	60-110	0,025	2600	210	40-80	0,020
8	5600	890	130-180	0,040	3200	420	60-110	0,033	2000	220	40-80	0,027
10	4400	880	130-180	0,050	2500	410	60-110	0,041	1600	240	40-80	0,037
12	3700	890	130-180	0,060	2100	410	60-110	0,049	1300	230	40-80	0,044
16	2800	900	130-180	0,080	1600	420	60-110	0,066	1000	240	40-80	0,060
20	2200	880	130-180	0,100	1300	430	60-110	0,082	800	240	40-80	0,075

**СПРАВКА**

DC	fz (min)	fz (max)	RPMX°
4	0.03	0.05	5.0
5	0.03	0.06	5.0
6	0.03	0.06	5.0
8	0.03	0.08	5.0
10	0.03	0.09	5.0
12	0.04	0.10	5.0
16	0.05	0.11	5.0
20	0.05	0.11	5.0

- При обработке аустенитных нержавеющих сталей рекомендуется использование СОЖ с повышенной концентрацией.
- При малой глубине и ширине резания режимы резания необходимо увеличить.
- При недостаточной жесткости станка или прочности крепления заготовки могут возникать вибрации. В этом случае необходимо соответствующим образом уменьшить режимы резания или задать меньшую глубину резания.
- При обработке аустенитных нержавеющих сталей рекомендуется снижать ширину резания.

**QV90 QV60**

**ОБРАБОТКА УСТУПОВ**

МАТЕРИАЛ	P				M		K		N		S			
	НИЗКО И СРЕДНЕ-УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ		ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ (<45HRC)		АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		ЧУГУН		ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И СПЛАВЫ		ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ	
ae/DC	Vc (м/мин)	fn (мм)	Vc (м/мин)	fn (мм)	Vc (м/мин)	fn (мм)	Vc (м/мин)	fn (мм)	Vc (м/мин)	fn (мм)	Vc (м/мин)	fn (мм)	Vc (м/мин)	fn (мм)
1/3	90-180	A	50-130	A	60-80	B	110-170	A	260-750	C	60-70	B	40-60	B
1/10	130-260	A	70-180	A	90-110	B	160-240	A	370-1100	C	90-100	B	50-90	B
1/20	230-320	A	80-230	A	110-130	B	200-300	A	450-1300	C	100-120	B	70-110	B

**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ПОДАЧИ**

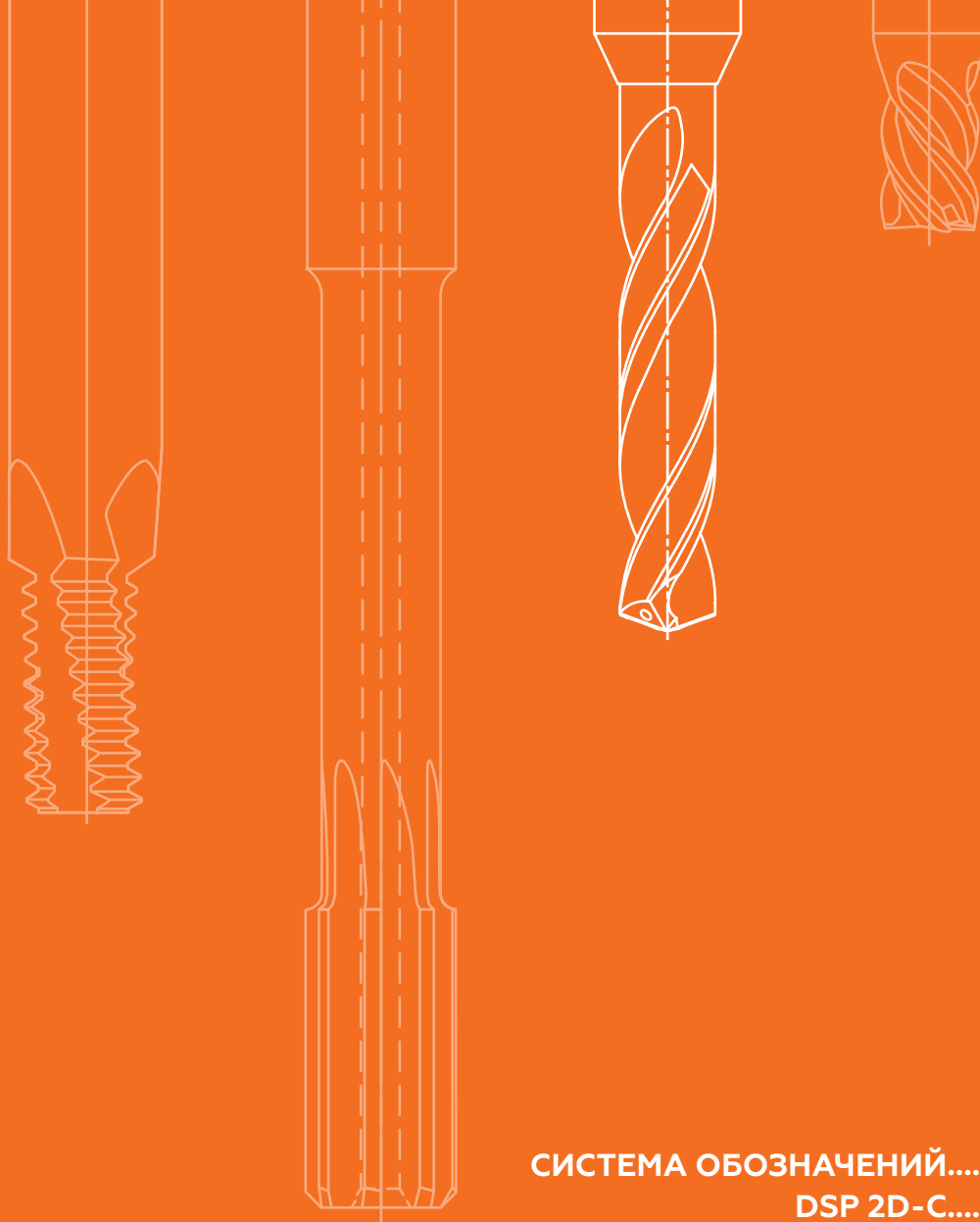
A	DC										
ae mm	3	4	6	8	10	12	14	16	18	20	25
0,01	0,09	0,12	0,15	0,15	0,20	-	-	-	-	-	-
0,05	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20	-	-	-	-	-	-
0,1	0,05	0,08	0,10	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	-	-	-
0,2	0,04	0,06	0,08	0,15	0,18	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	-
0,5	0,03	0,05	0,07	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,20	0,25	0,25
1	0,03	0,04	0,06	0,09	0,12	0,12	0,12	0,12	0,15	0,20	0,25
2	0,03	0,03	0,05	0,08	0,11	0,12	0,12	0,12	0,15	0,20	0,20
3	0,02	0,02	0,04	0,07	0,10	0,12	0,12	0,12	0,14	0,18	0,20
5	-	0,02	0,04	0,07	0,10	0,12	0,12	0,12	0,12	0,15	0,20
6	-	-	0,03	0,06	0,08	0,10	0,10	0,12	0,12	0,15	0,20

B	DC										
ae mm	3	4	6	8	10	12	14	16	18	20	25
0,01	0,07	0,10	0,12	0,12	0,16	-	-	-	-	-	-
0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	-	-	-	-	-	-
0,1	0,04	0,06	0,08	0,12	0,16	0,16	0,16	0,16	-	-	-
0,2	0,03	0,05	0,06	0,12	0,14	0,16	0,16	0,16	0,16	0,20	-
0,5	0,02	0,04	0,06	0,10	0,12	0,12	0,12	0,12	0,16	0,20	0,20
1	0,02	0,03	0,05	0,07	0,10	0,10	0,10	0,10	0,12	0,16	0,20
2	0,02	0,02	0,04	0,06	0,09	0,10	0,10	0,10	0,12	0,16	0,16
3	0,02	0,02	0,04	0,06	0,08	0,10	0,10	0,10	0,11	0,14	0,16
5	-	0,02	0,03	0,06	0,08	0,10	0,10	0,10	0,10	0,12	0,16
6	-	-	0,02	0,05	0,06	0,08	0,08	0,10	0,10	0,12	0,16

C	DC										
ae mm	3	4	6	8	10	12	14	16	18	20	25
0,01	0,20	-0,26	0,33	0,33	0,44	-	-	-	-	-	-
0,05	0,15	0,22	0,26	0,33	0,44	-	-	-	-	-	-
0,1	0,11	0,18	0,22	0,33	0,44	0,44	0,44	0,44	-	-	-
0,2	0,09	0,13	0,18	0,33	0,40	0,44	0,44	0,44	0,44	0,50	-
0,5	0,07	0,11	0,15	0,26	0,33	0,33	0,33	0,33	0,44	0,40	0,50
1	0,07	0,09	0,13	0,20	0,26	0,26	0,26	0,26	0,33	0,44	0,50
2	0,07	0,07	0,11	0,18	0,24	0,26	0,26	0,26	0,33	0,44	0,44
3	0,04	0,06	0,10	0,17	0,23	0,26	0,26	0,26	0,30	0,39	0,44
5	-	0,04	0,09	0,15	0,22	0,26	0,22	0,26	0,26	0,33	0,44
6	-	-	0,07	0,13	0,18	0,22	0,22	0,26	0,26	0,33	0,44



СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ.....F2.2

DSP 2D-C.....F2.3

DSFM 3D.....F2.5

DSFL 5D.....F2.8

DSM 3D-C.....F2.11

DSM 3D.....F2.16

DSL 5D-C.....F2.20

DSL 5D.....F2.25

DSL8D-C.....F2.30

DSL12D-C.....F2.37

DSL16D-C.....F2.40

DSL20D-C.....F2.42

DSL25D-C.....F2.44

DSL30D-C.....F2.46

DSL35D-C.....F2.47

DSL40D-C.....F2.48

DSL50D-C.....F2.49

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....F2.50

---

**МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
СВЕРЛА**

**F2**



СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ МОНОЛИТНЫХ СВЕРЛ



**1** СЕРИЯ СВЕРЛ  
DS M D1720 - C nC

DS - СВЕРЛА МОНОЛИТНЫЕ  
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ WC-Co сплав

DSF - СВЕРЛА МОНОЛИТНЫЕ  
С УГЛОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 180° WC-Co сплав

**2** РАБОЧАЯ ДЛИНА  
DS M D1720 - C nC

- P - 2xDC Пилотные сверла
- M - 3xDC
- L - 5xDC
- L8D - 8xDC
- L12D - 12xDC
- L16D - 16xDC
- L20D - 20xDC
- L30D - 30xDC
- L35D - 35xDC
- L40D - 40xDC
- L50D - 50xDC

**3** ДИАМЕТР СВЕРЛА  
DS M D1720 - C nC

D = 17.2mm

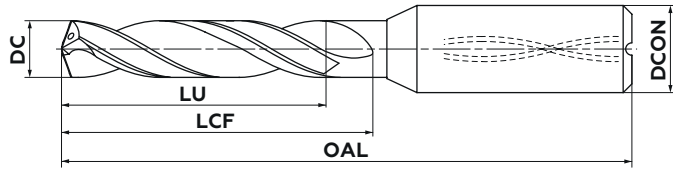
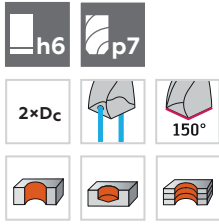
**4** ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ  
DS M D1720 - C nC

C - внутренний подвод СОЖ  
Без указателя - без внутреннего подвода СОЖ

**5** ПОКРЫТИЕ  
DS M D1720 - C nC

nC (non coated) - без покрытия  
Без указателя - покрытие на основе AlCrN





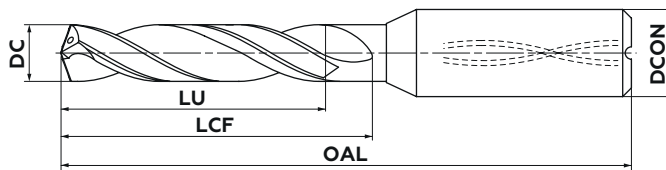
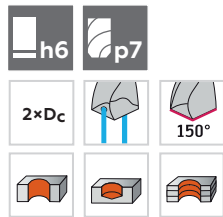
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSP 2D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSP0203-C	2,03	7	10	58	3	+
DSP0213-C	2,13	7	11	58	3	+
DSP0223-C	2,23	7	11	58	3	+
DSP0233-C	2,33	8	12	58	3	+
DSP0243-C	2,43	8	12	58	3	+
DSP0253-C	2,53	9	13	58	3	+
DSP0263-C	2,63	9	13	58	3	+
DSP0273-C	2,73	9	14	58	3	+
DSP0283-C	2,83	9	14	58	3	+
DSP0293-C	2,93	10	15	58	3	+
DSP0303-C	3,03	14	20	62	4	+
DSP0313-C	3,13	14	20	62	4	+
DSP0323-C	3,23	14	20	62	4	+
DSP0353-C	3,53	14	20	62	4	+
DSP0393-C	3,93	16	24	66	4	+
DSP0403-C	4,03	16	24	66	6	+
DSP0413-C	4,13	16	24	66	6	+
DSP0433-C	4,33	16	24	66	6	+
DSP0453-C	4,53	16	24	66	6	+
DSP0473-C	4,73	19	28	66	6	+
DSP0483-C	4,83	19	28	66	6	+
DSP0503-C	5,03	19	28	66	6	+
DSP0513-C	5,13	19	28	66	6	+
DSP0553-C	5,53	19	28	66	6	+
DSP0583-C	5,83	19	28	66	6	+
DSP0603-C	6,03	23	34	79	8	+
DSP0613-C	6,13	23	34	79	8	+
DSP0623-C	6,23	23	34	79	8	+
DSP0633-C	6,33	23	34	79	8	+
DSP0643-C	6,43	23	34	79	8	+
DSP0653-C	6,53	23	34	79	8	+
DSP0673-C	6,73	23	34	79	8	+
DSP0683-C	6,83	23	34	79	8	+
DSP0703-C	7,03	23	34	79	8	+
DSP0713-C	7,13	29	41	79	8	+
DSP0723-C	7,23	29	41	79	8	+
DSP0743-C	7,43	29	41	79	8	+
DSP0753-C	7,53	29	41	79	8	+
DSP0793-C	7,93	29	41	79	8	+
DSP0803-C	8,03	32	47	89	10	+
DSP0823-C	8,23	32	47	89	10	+
DSP0833-C	8,33	32	47	89	10	+
DSP0853-C	8,53	32	47	89	10	+
DSP0863-C	8,63	32	47	89	10	+
DSP0873-C	8,73	32	47	89	10	+



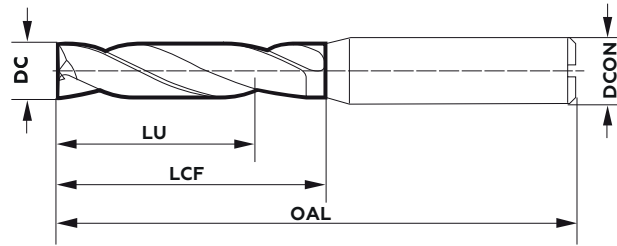
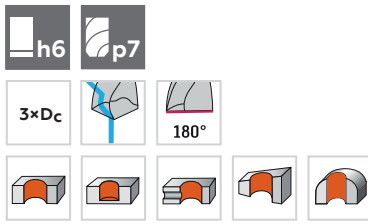
**DSP 2D-C**

Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
<b>AlCrN</b>	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSP0903-C	9,03	32	47	89	10	+
DSP0953-C	9,53	32	47	89	10	+
DSP0983-C	9,83	32	47	89	10	+
DSP1003-C	10,03	37	55	102	12	+
DSP1013-C	10,13	37	55	102	12	+
DSP1023-C	10,23	37	55	102	12	+
DSP1033-C	10,33	37	55	102	12	+
DSP1053-C	10,53	37	55	102	12	+
DSP1083-C	10,83	37	55	102	12	+
DSP1103-C	11,03	37	55	102	12	+
DSP1153-C	11,53	37	55	102	12	+
DSP1173-C	11,73	37	55	102	12	+
DSP1183-C	11,83	37	55	102	12	+
DSP1203-C	12,03	37	55	107	14	+
DSP1253-C	12,53	46	60	107	14	+
DSP1273-C	12,73	46	60	107	14	+
DSP1283-C	12,83	46	60	107	14	+
DSP1303-C	13,03	46	60	107	14	+
DSP1333-C	13,33	46	60	107	14	+
DSP1353-C	13,53	46	60	107	14	+
DSP1403-C	14,03	46	60	115	16	+
DSP1453-C	14,53	49	65	115	16	+
DSP1503-C	15,03	49	65	115	16	+
DSP1553-C	15,53	49	65	115	16	+
DSP1603-C	16,03	49	65	115	18	+
DSP1703-C	17,03	55	73	123	18	+
DSP1803-C	18,03	59	79	131	20	+

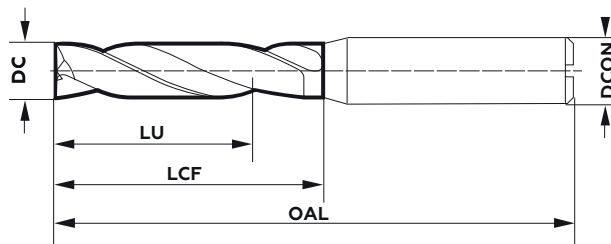
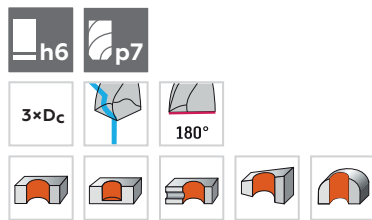


Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSFM0200	2,00	10	12	58	3	+
DSFM0210	2,10	10	12	58	3	+
DSFM0220	2,20	12	13	58	3	+
DSFM0230	2,30	12	13	58	3	+
DSFM0240	2,40	12	14	58	3	+
DSFM0250	2,50	12	14	58	3	+
DSFM0260	2,60	12	14	58	3	+
DSFM0270	2,70	13	16	58	3	+
DSFM0280	2,80	13	16	58	3	+
DSFM0290	2,90	13	17	58	3	+
DSFM0300	3,00	14	20	62	4	+
DSFM0310	3,10	14	20	62	4	+
DSFM0320	3,20	14	20	62	4	+
DSFM0330	3,30	14	20	62	4	+
DSFM0340	3,40	14	20	62	4	+
DSFM0350	3,50	14	20	62	4	+
DSFM0360	3,60	14	20	62	4	+
DSFM0370	3,70	14	20	62	4	+
DSFM0380	3,80	17	24	66	4	+
DSFM0390	3,90	17	24	66	4	+
DSFM0400	4,00	17	24	66	4	+
DSFM0410	4,10	17	24	66	6	+
DSFM0420	4,20	17	24	66	6	+
DSFM0430	4,30	17	24	66	6	+
DSFM0440	4,40	17	24	66	6	+
DSFM0450	4,50	17	24	66	6	+
DSFM0460	4,60	17	24	66	6	+
DSFM0470	4,70	17	24	66	6	+
DSFM0480	4,80	20	28	66	6	+
DSFM0490	4,90	20	28	66	6	+
DSFM0500	5,00	20	28	66	6	+
DSFM0510	5,10	20	28	66	6	+
DSFM0520	5,20	20	28	66	6	+
DSFM0530	5,30	20	28	66	6	+
DSFM0540	5,40	20	28	66	6	+
DSFM0550	5,50	20	28	66	6	+
DSFM0560	5,60	20	28	66	6	+
DSFM0570	5,70	20	28	66	6	+
DSFM0580	5,80	20	28	66	6	+
DSFM0590	5,90	20	28	66	6	+
DSFM0600	6,00	20	28	66	6	+
DSFM0610	6,10	24	34	79	8	+
DSFM0620	6,20	24	34	79	8	+
DSFM0630	6,30	24	34	79	8	+
DSFM0640	6,40	24	34	79	8	+



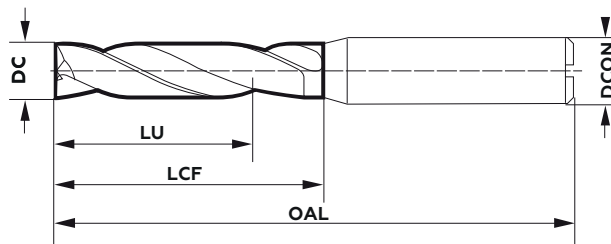
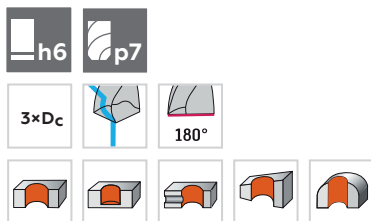
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
<b>AlCrN</b>	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSFM 3D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSFM0650	6,50	24	34	79	8	+
DSFM0660	6,60	24	34	79	8	+
DSFM0670	6,70	24	34	79	8	+
DSFM0680	6,80	24	34	79	8	+
DSFM0690	6,90	24	34	79	8	+
DSFM0700	7,00	24	34	79	8	+
DSFM0710	7,10	29	41	79	8	+
DSFM0720	7,20	29	41	79	8	+
DSFM0730	7,30	29	41	79	8	+
DSFM0740	7,40	29	41	79	8	+
DSFM0750	7,50	29	41	79	8	+
DSFM0760	7,60	29	41	79	8	+
DSFM0770	7,70	29	41	79	8	+
DSFM0780	7,80	29	41	79	8	+
DSFM0790	7,90	29	41	79	8	+
DSFM0800	8,00	29	41	79	8	+
DSFM0810	8,10	35	47	89	10	+
DSFM0820	8,20	35	47	89	10	+
DSFM0830	8,30	35	47	89	10	+
DSFM0840	8,40	35	47	89	10	+
DSFM0850	8,50	35	47	89	10	+
DSFM0860	8,60	35	47	89	10	+
DSFM0870	8,70	35	47	89	10	+
DSFM0880	8,80	35	47	89	10	+
DSFM0890	8,90	35	47	89	10	+
DSFM0900	9,00	35	47	89	10	+
DSFM0910	9,10	35	47	89	10	+
DSFM0920	9,20	35	47	89	10	+
DSFM0930	9,30	35	47	89	10	+
DSFM0940	9,40	35	47	89	10	+
DSFM0950	9,50	35	47	89	10	+
DSFM0960	9,60	35	47	89	10	+
DSFM0970	9,70	35	47	89	10	+
DSFM0980	9,80	35	47	89	10	+
DSFM0990	9,90	35	47	89	10	+
DSFM1000	10,00	35	47	89	10	+
DSFM1010	10,10	40	55	102	12	+
DSFM1020	10,20	40	55	102	12	+
DSFM1030	10,30	40	55	102	12	+
DSFM1040	10,40	40	55	102	12	+
DSFM1050	10,50	40	55	102	12	+
DSFM1060	10,60	40	55	102	12	+
DSFM1070	10,70	40	55	102	12	+
DSFM1080	10,80	40	55	102	12	+
DSFM1090	10,90	40	55	102	12	+



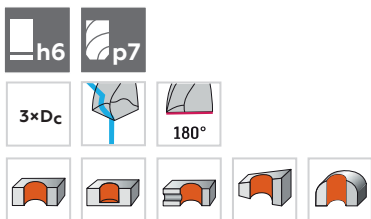
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
<b>AlCrN</b>	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSFM1100	11,00	40	55	102	12	+
DSFM1110	11,10	40	55	102	12	+
DSFM1120	11,20	40	55	102	12	+
DSFM1130	11,30	40	55	102	12	+
DSFM1140	11,40	40	55	102	12	+
DSFM1150	11,50	40	55	102	12	+
DSFM1160	11,60	40	55	102	12	+
DSFM1170	11,70	40	55	102	12	+
DSFM1180	11,80	40	55	102	12	+
DSFM1190	11,90	40	55	102	12	+
DSFM1200	12,00	40	55	102	12	+
DSFM1210	12,10	43	60	107	14	+
DSFM1220	12,20	43	60	107	14	+
DSFM1230	12,30	43	60	107	14	+
DSFM1240	12,40	43	60	107	14	+
DSFM1250	12,50	43	60	107	14	+
DSFM1260	12,60	43	60	107	14	+
DSFM1270	12,70	43	60	107	14	+
DSFM1280	12,80	43	60	107	14	+
DSFM1290	12,90	43	60	107	14	+
DSFM1300	13,00	43	60	107	14	+
DSFM1310	13,10	43	60	107	14	+
DSFM1320	13,20	43	60	107	14	+
DSFM1330	13,30	43	60	107	14	+
DSFM1340	13,40	43	60	107	14	+
DSFM1350	13,50	43	60	107	14	+
DSFM1360	13,60	43	60	107	14	+
DSFM1370	13,70	43	60	107	14	+
DSFM1380	13,80	43	60	107	14	+
DSFM1390	13,90	43	60	107	14	+
DSFM1400	14,00	43	60	107	14	+
DSFM1410	14,10	45	65	115	16	+
DSFM1420	14,20	45	65	115	16	+
DSFM1430	14,30	45	65	115	16	+
DSFM1440	14,40	45	65	115	16	+
DSFM1450	14,50	45	65	115	16	+
DSFM1460	14,60	45	65	115	16	+
DSFM1470	14,70	45	65	115	16	+
DSFM1480	14,80	45	65	115	16	+
DSFM1490	14,90	45	65	115	16	+
DSFM1500	15,00	45	65	115	16	+
DSFM1510	15,10	45	65	115	16	+
DSFM1520	15,20	45	65	115	16	+
DSFM1530	15,30	45	65	115	16	+
DSFM1540	15,40	45	65	115	16	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



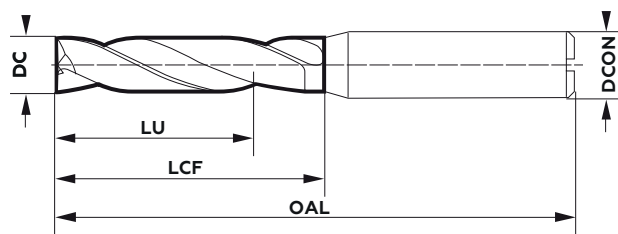
**DSFM 3D**

Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
<b>AlCrN</b>	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

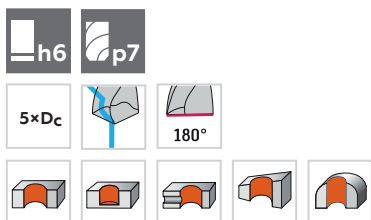
ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSFM1550	15,50	45	65	115	16	+
DSFM1560	15,60	45	65	115	16	+
DSFM1570	15,70	45	65	115	16	+
DSFM1580	15,80	45	65	115	16	+
DSFM1590	15,90	45	65	115	16	+
DSFM1600	16,00	45	65	115	16	+



Хвостовик по DIN 6535 HA

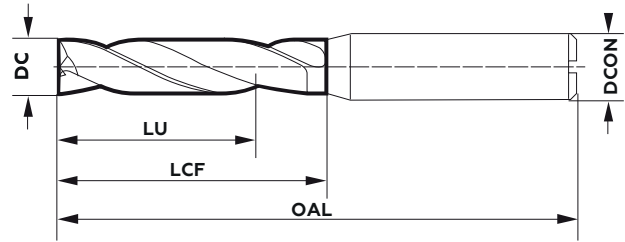
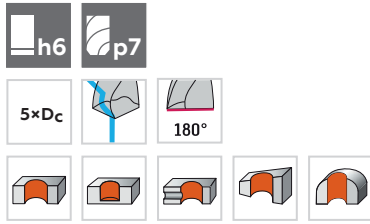
Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
<b>AlCrN</b>	●●		●●	●		●	●



**DSFL 5D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSFL0300	3,00	23	28	66	4	+
DSFL0310	3,10	23	28	66	4	+
DSFL0320	3,20	23	28	66	4	+
DSFL0330	3,30	23	28	66	4	+
DSFL0340	3,40	23	28	66	4	+
DSFL0350	3,50	23	28	66	4	+
DSFL0360	3,60	23	28	66	4	+
DSFL0370	3,70	23	28	66	4	+
DSFL0380	3,80	29	36	74	4	+
DSFL0390	3,90	29	36	74	4	+
DSFL0400	4,00	29	36	74	4	+
DSFL0410	4,10	29	36	74	6	+
DSFL0420	4,20	29	36	74	6	+
DSFL0430	4,30	29	36	74	6	+
DSFL0440	4,40	29	36	74	6	+
DSFL0450	4,50	29	36	74	6	+
DSFL0460	4,60	29	36	74	6	+
DSFL0470	4,70	29	36	74	6	+
DSFL0480	4,80	35	44	82	6	+
DSFL0490	4,90	35	44	82	6	+
DSFL0500	5,00	35	44	82	6	+
DSFL0510	5,10	35	44	82	6	+
DSFL0520	5,20	35	44	82	6	+
DSFL0530	5,30	35	44	82	6	+
DSFL0540	5,40	35	44	82	6	+
DSFL0550	5,50	35	44	82	6	+
DSFL0560	5,60	35	44	82	6	+

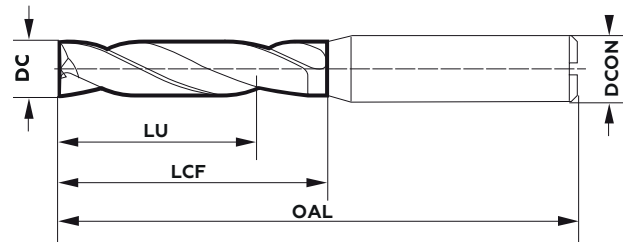
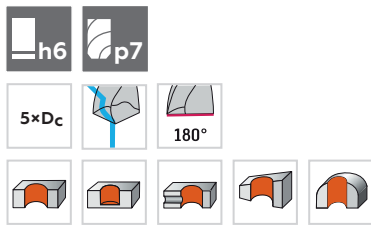


Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●		●●	●		●	●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSFL0570	5,70	35	44	82	6	+
DSFL0580	5,80	35	44	82	6	+
DSFL0590	5,90	35	44	82	6	+
DSFL0600	6,00	35	44	82	6	+
DSFL0610	6,10	43	53	91	8	+
DSFL0620	6,20	43	53	91	8	+
DSFL0630	6,30	43	53	91	8	+
DSFL0640	6,40	43	53	91	8	+
DSFL0650	6,50	43	53	91	8	+
DSFL0660	6,60	43	53	91	8	+
DSFL0670	6,70	43	53	91	8	+
DSFL0680	6,80	43	53	91	8	+
DSFL0690	6,90	43	53	91	8	+
DSFL0700	7,00	43	53	91	8	+
DSFL0710	7,10	43	53	91	8	+
DSFL0720	7,20	43	53	91	8	+
DSFL0730	7,30	43	53	91	8	+
DSFL0740	7,40	43	53	91	8	+
DSFL0750	7,50	43	53	91	8	+
DSFL0760	7,60	43	53	91	8	+
DSFL0770	7,70	43	53	91	8	+
DSFL0780	7,80	43	53	91	8	+
DSFL0790	7,90	43	53	91	8	+
DSFL0800	8,00	43	53	91	8	+
DSFL0810	8,10	49	61	103	10	+
DSFL0820	8,20	49	61	103	10	+
DSFL0830	8,30	49	61	103	10	+
DSFL0840	8,40	49	61	103	10	+
DSFL0850	8,50	49	61	103	10	+
DSFL0860	8,60	49	61	103	10	+
DSFL0870	8,70	49	61	103	10	+
DSFL0880	8,80	49	61	103	10	+
DSFL0890	8,90	49	61	103	10	+
DSFL0900	9,00	49	61	103	10	+
DSFL0910	9,10	49	61	103	10	+
DSFL0920	9,20	49	61	103	10	+
DSFL0930	9,30	49	61	103	10	+
DSFL0940	9,40	49	61	103	10	+
DSFL0950	9,50	49	61	103	10	+
DSFL0960	9,60	49	61	103	10	+
DSFL0970	9,70	49	61	103	10	+
DSFL0980	9,80	49	61	103	10	+
DSFL0990	9,90	49	61	103	10	+
DSFL1000	10,00	49	61	103	10	+
DSFL1010	10,10	56	71	118	12	+



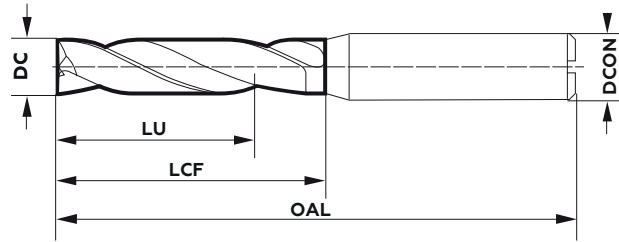
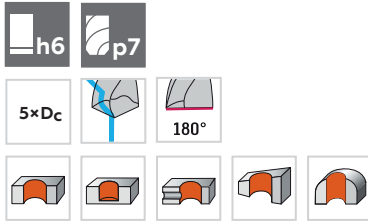
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●		●●	●		●	●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSFL1020	10,20	56	71	118	12	+
DSFL1030	10,30	56	71	118	12	+
DSFL1040	10,40	56	71	118	12	+
DSFL1050	10,50	56	71	118	12	+
DSFL1060	10,60	56	71	118	12	+
DSFL1070	10,70	56	71	118	12	+
DSFL1080	10,80	56	71	118	12	+
DSFL1090	10,90	56	71	118	12	+
DSFL1100	11,00	56	71	118	12	+
DSFL1110	11,10	56	71	118	12	+
DSFL1120	11,20	56	71	118	12	+
DSFL1130	11,30	56	71	118	12	+
DSFL1140	11,40	56	71	118	12	+
DSFL1150	11,50	56	71	118	12	+
DSFL1160	11,60	56	71	118	12	+
DSFL1170	11,70	56	71	118	12	+
DSFL1180	11,80	56	71	118	12	+
DSFL1190	11,90	56	71	118	12	+
DSFL1200	12,00	56	71	118	12	+
DSFL1210	12,10	60	77	124	14	+
DSFL1220	12,20	60	77	124	14	+
DSFL1230	12,30	60	77	124	14	+
DSFL1240	12,40	60	77	124	14	+
DSFL1250	12,50	60	77	124	14	+
DSFL1260	12,60	60	77	124	14	+
DSFL1270	12,70	60	77	124	14	+
DSFL1280	12,80	60	77	124	14	+
DSFL1290	12,90	60	77	124	14	+
DSFL1300	13,00	60	77	124	14	+
DSFL1310	13,10	60	77	124	14	+
DSFL1320	13,20	60	77	124	14	+
DSFL1330	13,30	60	77	124	14	+
DSFL1340	13,40	60	77	124	14	+
DSFL1350	13,50	60	77	124	14	+
DSFL1360	13,60	60	77	124	14	+
DSFL1370	13,70	60	77	124	14	+
DSFL1380	13,80	60	77	124	14	+
DSFL1390	13,90	60	77	124	14	+
DSFL1400	14,00	60	77	124	14	+
DSFL1410	14,10	63	83	133	16	+
DSFL1420	14,20	63	83	133	16	+
DSFL1430	14,30	63	83	133	16	+
DSFL1440	14,40	63	83	133	16	+
DSFL1450	14,50	63	83	133	16	+
DSFL1460	14,60	63	83	133	16	+





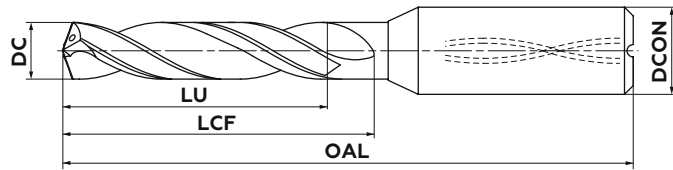
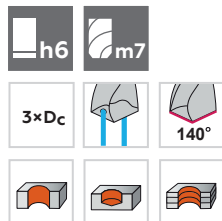
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●		●●	●		●	●

**DSFL 5D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSFL1470	14,70	63	83	133	16	+
DSFL1480	14,80	63	83	133	16	+
DSFL1490	14,90	63	83	133	16	+
DSFL1500	15,00	63	83	133	16	+
DSFL1510	15,10	63	83	133	16	+
DSFL1520	15,20	63	83	133	16	+
DSFL1530	15,30	63	83	133	16	+
DSFL1540	15,40	63	83	133	16	+
DSFL1550	15,50	63	83	133	16	+
DSFL1560	15,60	63	83	133	16	+
DSFL1570	15,70	63	83	133	16	+
DSFL1580	15,80	63	83	133	16	+
DSFL1590	15,90	63	83	133	16	+
DSFL1600	16,00	63	83	133	16	+



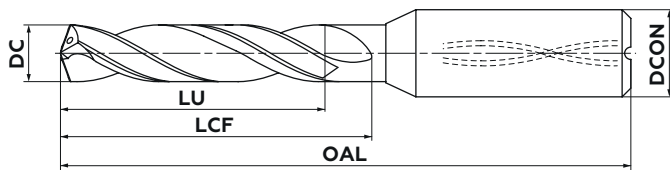
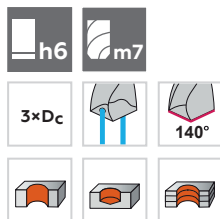
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSM 3D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSM0100-C	1,00	4	5	58	3	+
DSM0110-C	1,10	4	5	58	3	+
DSM0120-C	1,20	5	6	58	3	+
DSM0130-C	1,30	5	6	58	3	+
DSM0140-C	1,40	6	7	58	3	+
DSM0150-C	1,50	7	8	58	3	+
DSM0160-C	1,60	8	9	58	3	+
DSM0170-C	1,70	9	10	58	3	+
DSM0180-C	1,80	10	11	58	3	+
DSM0190-C	1,90	10	11	58	3	+
DSM0200-C	2,00	10	12	58	3	+
DSM0210-C	2,10	10	12	58	3	+
DSM0220-C	2,20	12	13	58	3	+
DSM0230-C	2,30	12	13	58	3	+
DSM0240-C	2,40	12	14	58	3	+
DSM0250-C	2,50	12	14	58	3	+
DSM0260-C	2,60	12	14	58	3	+
DSM0270-C	2,70	13	16	58	3	+
DSM0280-C	2,80	13	16	58	3	+
DSM0290-C	2,90	13	17	58	3	+



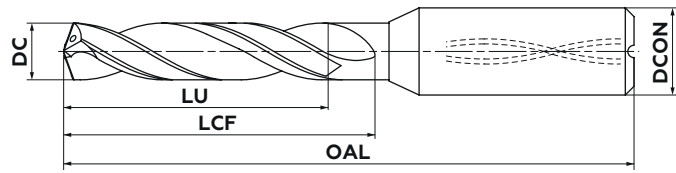
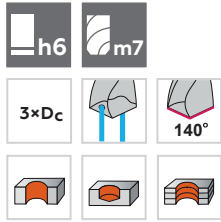
**DSM 3D-C**

Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSM0300-C	3,00	14	20	62	3	+
DSM0310-C	3,10	14	20	62	4	+
DSM0320-C	3,20	14	20	62	4	+
DSM0330-C	3,30	14	20	62	4	+
DSM0340-C	3,40	14	20	62	4	+
DSM0350-C	3,50	14	20	62	4	+
DSM0360-C	3,60	14	20	62	4	+
DSM0370-C	3,70	14	20	62	4	+
DSM0380-C	3,80	17	24	66	4	+
DSM0390-C	3,90	17	24	66	4	+
DSM0400-C	4,00	17	24	66	4	+
DSM0410-C	4,10	17	24	66	6	+
DSM0420-C	4,20	17	24	66	6	+
DSM0430-C	4,30	17	24	66	6	+
DSM0440-C	4,40	17	24	66	6	+
DSM0450-C	4,50	17	24	66	6	+
DSM0460-C	4,60	17	24	66	6	+
DSM0470-C	4,70	17	24	66	6	+
DSM0480-C	4,80	20	28	66	6	+
DSM0490-C	4,90	20	28	66	6	+
DSM0500-C	5,00	20	28	66	6	+
DSM0505-C	5,05	20	28	66	6	+
DSM0510-C	5,10	20	28	66	6	+
DSM0520-C	5,20	20	28	66	6	+
DSM0525-C	5,25	20	28	66	6	+
DSM0530-C	5,30	20	28	66	6	+
DSM0540-C	5,40	20	28	66	6	+
DSM0550-C	5,50	20	28	66	6	+
DSM0560-C	5,60	20	28	66	6	+
DSM0570-C	5,70	20	28	66	6	+
DSM0580-C	5,80	20	28	66	6	+
DSM0590-C	5,90	20	28	66	6	+
DSM0600-C	6,00	20	28	66	6	+
DSM0605-C	6,05	24	34	79	8	+
DSM0610-C	6,10	24	34	79	8	+
DSM0620-C	6,20	24	34	79	8	+
DSM0630-C	6,30	24	34	79	8	+
DSM0640-C	6,40	24	34	79	8	+
DSM0650-C	6,50	24	34	79	8	+
DSM0660-C	6,60	24	34	79	8	+
DSM0670-C	6,70	24	34	79	8	+
DSM0675-C	6,75	24	34	79	8	+
DSM0680-C	6,80	24	34	79	8	+
DSM0690-C	6,90	24	34	79	8	+
DSM0700-C	7,00	24	34	79	8	+



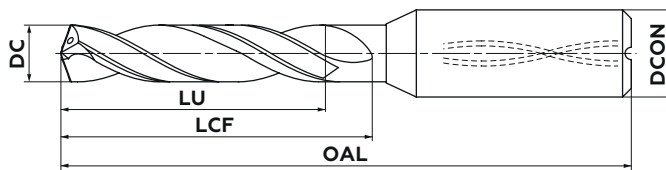
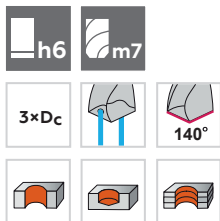
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSM 3D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSM0710-C	7,10	29	41	79	8	+
DSM0720-C	7,20	29	41	79	8	+
DSM0730-C	7,30	29	41	79	8	+
DSM0740-C	7,40	29	41	79	8	+
DSM0750-C	7,50	29	41	79	8	+
DSM0760-C	7,60	29	41	79	8	+
DSM0770-C	7,70	29	41	79	8	+
DSM0780-C	7,80	29	41	79	8	+
DSM0790-C	7,90	29	41	79	8	+
DSM0800-C	8,00	29	41	79	8	+
DSM0810-C	8,10	35	47	89	10	+
DSM0820-C	8,20	35	47	89	10	+
DSM0830-C	8,30	35	47	89	10	+
DSM0840-C	8,40	35	47	89	10	+
DSM0850-C	8,50	35	47	89	10	+
DSM0860-C	8,60	35	47	89	10	+
DSM0870-C	8,70	35	47	89	10	+
DSM0880-C	8,80	35	47	89	10	+
DSM0890-C	8,90	35	47	89	10	+
DSM0900-C	9,00	35	47	89	10	+
DSM0910-C	9,10	35	47	89	10	+
DSM0920-C	9,20	35	47	89	10	+
DSM0930-C	9,30	35	47	89	10	+
DSM0940-C	9,40	35	47	89	10	+
DSM0950-C	9,50	35	47	89	10	+
DSM0960-C	9,60	35	47	89	10	+
DSM0970-C	9,70	35	47	89	10	+
DSM0980-C	9,80	35	47	89	10	+
DSM0990-C	9,90	35	47	89	10	+
DSM1000-C	10,00	35	47	89	10	+
DSM1010-C	10,10	40	55	102	12	+
DSM1020-C	10,20	40	55	102	12	+
DSM1030-C	10,30	40	55	102	12	+
DSM1040-C	10,40	40	55	102	12	+
DSM1050-C	10,50	40	55	102	12	+
DSM1060-C	10,60	40	55	102	12	+
DSM1070-C	10,70	40	55	102	12	+
DSM1080-C	10,80	40	55	102	12	+
DSM1090-C	10,90	40	55	102	12	+
DSM1100-C	11,00	40	55	102	12	+
DSM1110-C	11,10	40	55	102	12	+
DSM1120-C	11,20	40	55	102	12	+
DSM1130-C	11,30	40	55	102	12	+
DSM1140-C	11,40	40	55	102	12	+
DSM1150-C	11,50	40	55	102	12	+



Хвостовик по DIN 6535 HA

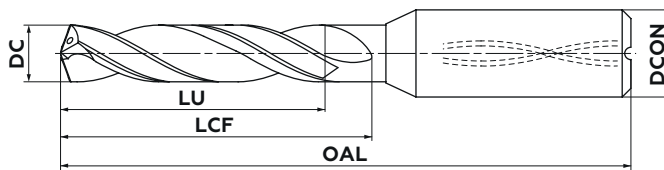
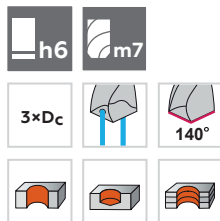
Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
<b>AlCrN</b>	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSM 3D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSM1160-C	11,60	40	55	102	12	+
DSM1170-C	11,70	40	55	102	12	+
DSM1180-C	11,80	40	55	102	12	+
DSM1190-C	11,90	40	55	102	12	+
DSM1200-C	12,00	40	55	102	12	+
DSM1210-C	12,10	43	60	107	14	+
DSM1220-C	12,20	43	60	107	14	+
DSM1230-C	12,30	43	60	107	14	+
DSM1240-C	12,40	43	60	107	14	+
DSM1250-C	12,50	43	60	107	14	+
DSM1260-C	12,60	43	60	107	14	+
DSM1270-C	12,70	43	60	107	14	+
DSM1280-C	12,80	43	60	107	14	+
DSM1290-C	12,90	43	60	107	14	+
DSM1300-C	13,00	43	60	107	14	+
DSM1310-C	13,10	43	60	107	14	+
DSM1320-C	13,20	43	60	107	14	+
DSM1330-C	13,30	43	60	107	14	+
DSM1340-C	13,40	43	60	107	14	+
DSM1350-C	13,50	43	60	107	14	+
DSM1360-C	13,60	43	60	107	14	+
DSM1370-C	13,70	43	60	107	14	+
DSM1380-C	13,80	43	60	107	14	+
DSM1390-C	13,90	43	60	107	14	+
DSM1400-C	14,00	43	60	107	14	+
DSM1410-C	14,10	45	65	115	16	+
DSM1420-C	14,20	45	65	115	16	+
DSM1430-C	14,30	45	65	115	16	+
DSM1440-C	14,40	45	65	115	16	+
DSM1450-C	14,50	45	65	115	16	+
DSM1460-C	14,60	45	65	115	16	+
DSM1470-C	14,70	45	65	115	16	+
DSM1480-C	14,80	45	65	115	16	+
DSM1490-C	14,90	45	65	115	16	+
DSM1500-C	15,00	45	65	115	16	+
DSM1510-C	15,10	45	65	115	16	+
DSM1520-C	15,20	45	65	115	16	+
DSM1530-C	15,30	45	65	115	16	+
DSM1540-C	15,40	45	65	115	16	+
DSM1550-C	15,50	45	65	115	16	+
DSM1560-C	15,60	45	65	115	16	+
DSM1570-C	15,70	45	65	115	16	+
DSM1580-C	15,80	45	65	115	16	+
DSM1590-C	15,90	45	65	115	16	+
DSM1600-C	16,00	45	65	115	16	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



Хвостовик по DIN 6535 HA

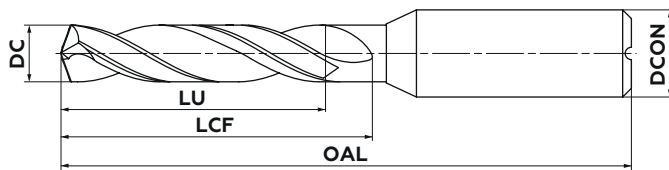
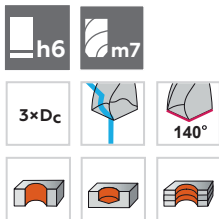
Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSM 3D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSM1610-C	16,10	51	73	123	18	+
DSM1620-C	16,20	51	73	123	18	+
DSM1630-C	16,30	51	73	123	18	+
DSM1640-C	16,40	51	73	123	18	+
DSM1650-C	16,50	51	73	123	18	+
DSM1660-C	16,60	51	73	123	18	+
DSM1670-C	16,70	51	73	123	18	+
DSM1680-C	16,80	51	73	123	18	+
DSM1690-C	16,90	51	73	123	18	+
DSM1700-C	17,00	51	73	123	18	+
DSM1710-C	17,10	51	73	123	18	+
DSM1720-C	17,20	51	73	123	18	+
DSM1730-C	17,30	51	73	123	18	+
DSM1740-C	17,40	51	73	123	18	+
DSM1750-C	17,50	51	73	123	18	+
DSM1760-C	17,60	51	73	123	18	+
DSM1770-C	17,70	51	73	123	18	+
DSM1780-C	17,80	51	73	123	18	+
DSM1790-C	17,90	51	73	123	18	+
DSM1800-C	18,00	51	73	123	18	+
DSM1810-C	18,10	55	79	131	20	+
DSM1820-C	18,20	55	79	131	20	+
DSM1830-C	18,30	55	79	131	20	+
DSM1840-C	18,40	55	79	131	20	+
DSM1850-C	18,50	55	79	131	20	+
DSM1860-C	18,60	55	79	131	20	+
DSM1870-C	18,70	55	79	131	20	+
DSM1880-C	18,80	55	79	131	20	+
DSM1890-C	18,90	55	79	131	20	+
DSM1900-C	19,00	55	79	131	20	+
DSM1910-C	19,10	55	79	131	20	+
DSM1920-C	19,20	55	79	131	20	+
DSM1930-C	19,30	55	79	131	20	+
DSM1940-C	19,40	55	79	131	20	+
DSM1950-C	19,50	55	79	131	20	+
DSM1960-C	19,60	55	79	131	20	+
DSM1970-C	19,70	55	79	131	20	+
DSM1980-C	19,80	55	79	131	20	+
DSM1990-C	19,90	55	79	131	20	+
DSM2000-C	20,00	55	79	131	20	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



Хвостовик по DIN 6535 HA

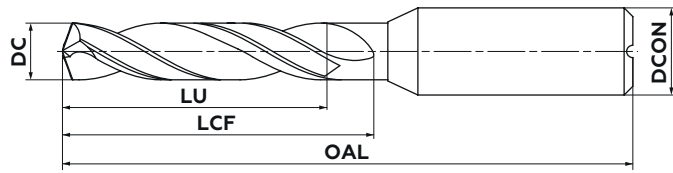
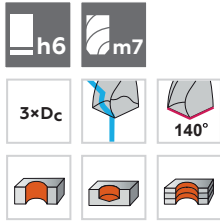
Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●
AlCrN	●●	●	●●	●		●	●

**DSM 3D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	nC	AlCrN
DSM0100	1,00	4	5	58	3	+	+
DSM0110	1,10	4	5	58	3	+	+
DSM0120	1,20	5	6	58	3	+	+
DSM0130	1,30	5	6	58	3	+	+
DSM0140	1,40	6	7	58	3	+	+
DSM0150	1,50	7	8	58	3	+	+
DSM0160	1,60	8	9	58	3	+	+
DSM0170	1,70	9	10	58	3	+	+
DSM0180	1,80	10	11	58	3	+	+
DSM0190	1,90	10	11	58	3	+	+
DSM0200	2,00	10	12	58	3	+	+
DSM0210	2,10	10	12	58	3	+	+
DSM0220	2,20	12	13	58	3	+	+
DSM0230	2,30	12	13	58	3	+	+
DSM0240	2,40	12	14	58	3	+	+
DSM0250	2,50	12	14	58	3	+	+
DSM0260	2,60	12	14	58	3	+	+
DSM0270	2,70	13	16	58	3	+	+
DSM0280	2,80	13	16	58	3	+	+
DSM0290	2,90	13	17	58	3	+	+
DSM0300	3,00	14	20	62	3	+	+
DSM0310	3,10	14	20	62	4	+	+
DSM0320	3,20	14	20	62	4	+	+
DSM0330	3,30	14	20	62	4	+	+
DSM0340	3,40	14	20	62	4	+	+
DSM0350	3,50	14	20	62	4	+	+
DSM0360	3,60	14	20	62	4	+	+
DSM0370	3,70	14	20	62	4	+	+
DSM0380	3,80	17	24	66	4	+	+
DSM0390	3,90	17	24	66	4	+	+
DSM0400	4,00	17	24	66	4	+	+
DSM0410	4,10	17	24	66	6	+	+
DSM0420	4,20	17	24	66	6	+	+
DSM0430	4,30	17	24	66	6	+	+
DSM0440	4,40	17	24	66	6	+	+
DSM0450	4,50	17	24	66	6	+	+
DSM0460	4,60	17	24	66	6	+	+
DSM0470	4,70	17	24	66	6	+	+
DSM0480	4,80	20	28	66	6	+	+
DSM0490	4,90	20	28	66	6	+	+
DSM0500	5,00	20	28	66	6	+	+
DSM0505	5,05	20	28	66	6	+	+
DSM0510	5,10	20	28	66	6	+	+
DSM0520	5,20	20	28	66	6	+	+
DSM0525	5,25	20	28	66	6	+	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВКИ  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



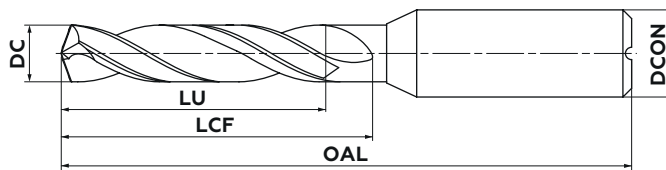
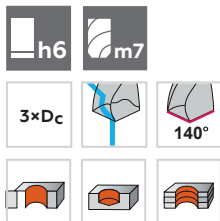
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●
AlCrN	●●	●	●●	●		●	●

**DSM 3D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	nC	AlCrN
DSM0530	5,30	20	28	66	6	+	+
DSM0540	5,40	20	28	66	6	+	+
DSM0550	5,50	20	28	66	6	+	+
DSM0560	5,60	20	28	66	6	+	+
DSM0570	5,70	20	28	66	6	+	+
DSM0580	5,80	20	28	66	6	+	+
DSM0590	5,90	20	28	66	6	+	+
DSM0600	6,00	20	28	66	6	+	+
DSM0605	6,05	24	34	79	8	+	+
DSM0610	6,10	24	34	79	8	+	+
DSM0620	6,20	24	34	79	8	+	+
DSM0630	6,30	24	34	79	8	+	+
DSM0640	6,40	24	34	79	8	+	+
DSM0650	6,50	24	34	79	8	+	+
DSM0660	6,60	24	34	79	8	+	+
DSM0670	6,70	24	34	79	8	+	+
DSM0675	6,75	24	34	79	8	+	+
DSM0680	6,80	24	34	79	8	+	+
DSM0690	6,90	24	34	79	8	+	+
DSM0700	7,00	24	34	79	8	+	+
DSM0710	7,10	29	41	79	8	+	+
DSM0720	7,20	29	41	79	8	+	+
DSM0730	7,30	29	41	79	8	+	+
DSM0740	7,40	29	41	79	8	+	+
DSM0750	7,50	29	41	79	8	+	+
DSM0760	7,60	29	41	79	8	+	+
DSM0770	7,70	29	41	79	8	+	+
DSM0780	7,80	29	41	79	8	+	+
DSM0790	7,90	29	41	79	8	+	+
DSM0800	8,00	29	41	79	8	+	+
DSM0810	8,10	35	47	89	10	+	+
DSM0820	8,20	35	47	89	10	+	+
DSM0830	8,30	35	47	89	10	+	+
DSM0840	8,40	35	47	89	10	+	+
DSM0850	8,50	35	47	89	10	+	+
DSM0860	8,60	35	47	89	10	+	+
DSM0870	8,70	35	47	89	10	+	+
DSM0880	8,80	35	47	89	10	+	+
DSM0890	8,90	35	47	89	10	+	+
DSM0900	9,00	35	47	89	10	+	+
DSM0910	9,10	35	47	89	10	+	+
DSM0920	9,20	35	47	89	10	+	+
DSM0930	9,30	35	47	89	10	+	+
DSM0940	9,40	35	47	89	10	+	+
DSM0950	9,50	35	47	89	10	+	+



Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

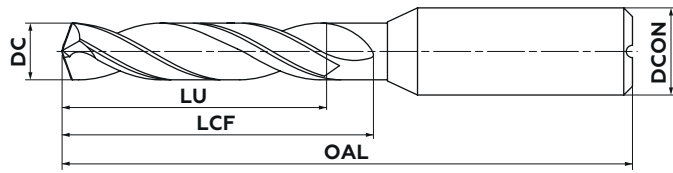
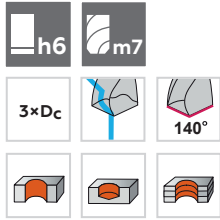
	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●
AlCrN	●●	●	●●	●		●	●

**DSM 3D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	nC	AlCrN
DSM0960	9,60	35	47	89	10	+	+
DSM0970	9,70	35	47	89	10	+	+
DSM0980	9,80	35	47	89	10	+	+
DSM0990	9,90	35	47	89	10	+	+
DSM1000	10,00	35	47	89	10	+	+
DSM1010	10,10	40	55	102	12	+	+
DSM1020	10,20	40	55	102	12	+	+
DSM1030	10,30	40	55	102	12	+	+
DSM1040	10,40	40	55	102	12	+	+
DSM1050	10,50	40	55	102	12	+	+
DSM1060	10,60	40	55	102	12	+	+
DSM1070	10,70	40	55	102	12	+	+
DSM1080	10,80	40	55	102	12	+	+
DSM1090	10,90	40	55	102	12	+	+
DSM1100	11,00	40	55	102	12	+	+
DSM1110	11,10	40	55	102	12	+	+
DSM1120	11,20	40	55	102	12	+	+
DSM1130	11,30	40	55	102	12	+	+
DSM1140	11,40	40	55	102	12	+	+
DSM1150	11,50	40	55	102	12	+	+
DSM1160	11,60	40	55	102	12	+	+
DSM1170	11,70	40	55	102	12	+	+
DSM1180	11,80	40	55	102	12	+	+
DSM1190	11,90	40	55	102	12	+	+
DSM1200	12,00	40	55	102	12	+	+
DSM1210	12,10	43	60	107	14	+	+
DSM1220	12,20	43	60	107	14	+	+
DSM1230	12,30	43	60	107	14	+	+
DSM1240	12,40	43	60	107	14	+	+
DSM1250	12,50	43	60	107	14	+	+
DSM1260	12,60	43	60	107	14	+	+
DSM1270	12,70	43	60	107	14	+	+
DSM1280	12,80	43	60	107	14	+	+
DSM1290	12,90	43	60	107	14	+	+
DSM1300	13,00	43	60	107	14	+	+
DSM1310	13,10	43	60	107	14	+	+
DSM1320	13,20	43	60	107	14	+	+
DSM1330	13,30	43	60	107	14	+	+
DSM1340	13,40	43	60	107	14	+	+
DSM1350	13,50	43	60	107	14	+	+
DSM1360	13,60	43	60	107	14	+	+
DSM1370	13,70	43	60	107	14	+	+
DSM1380	13,80	43	60	107	14	+	+
DSM1390	13,90	43	60	107	14	+	+
DSM1400	14,00	43	60	107	14	+	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ





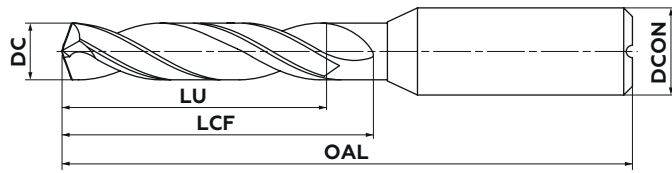
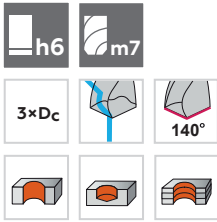
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●
AlCrN	●●	●	●●	●		●	●

**DSM 3D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	nC	AlCrN
DSM1410	14,10	45	65	115	16	+	+
DSM1420	14,20	45	65	115	16	+	+
DSM1430	14,30	45	65	115	16	+	+
DSM1440	14,40	45	65	115	16	+	+
DSM1450	14,50	45	65	115	16	+	+
DSM1460	14,60	45	65	115	16	+	+
DSM1470	14,70	45	65	115	16	+	+
DSM1480	14,80	45	65	115	16	+	+
DSM1490	14,90	45	65	115	16	+	+
DSM1500	15,00	45	65	115	16	+	+
DSM1510	15,10	45	65	115	16	+	+
DSM1520	15,20	45	65	115	16	+	+
DSM1530	15,30	45	65	115	16	+	+
DSM1540	15,40	45	65	115	16	+	+
DSM1550	15,50	45	65	115	16	+	+
DSM1560	15,60	45	65	115	16	+	+
DSM1570	15,70	45	65	115	16	+	+
DSM1580	15,80	45	65	115	16	+	+
DSM1590	15,90	45	65	115	16	+	+
DSM1600	16,00	45	65	115	16	+	+
DSM1610	16,10	51	73	123	18	+	+
DSM1620	16,20	51	73	123	18	+	+
DSM1630	16,30	51	73	123	18	+	+
DSM1640	16,40	51	73	123	18	+	+
DSM1650	16,50	51	73	123	18	+	+
DSM1660	16,60	51	73	123	18	+	+
DSM1670	16,70	51	73	123	18	+	+
DSM1680	16,80	51	73	123	18	+	+
DSM1690	16,90	51	73	123	18	+	+
DSM1700	17,00	51	73	123	18	+	+
DSM1710	17,10	51	73	123	18	+	+
DSM1720	17,20	51	73	123	18	+	+
DSM1730	17,30	51	73	123	18	+	+
DSM1740	17,40	51	73	123	18	+	+
DSM1750	17,50	51	73	123	18	+	+
DSM1760	17,60	51	73	123	18	+	+
DSM1770	17,70	51	73	123	18	+	+
DSM1780	17,80	51	73	123	18	+	+
DSM1790	17,90	51	73	123	18	+	+
DSM1800	18,00	51	73	123	18	+	+
DSM1810	18,10	55	79	131	20	+	+
DSM1820	18,20	55	79	131	20	+	+
DSM1830	18,30	55	79	131	20	+	+
DSM1840	18,40	55	79	131	20	+	+
DSM1850	18,50	55	79	131	20	+	+



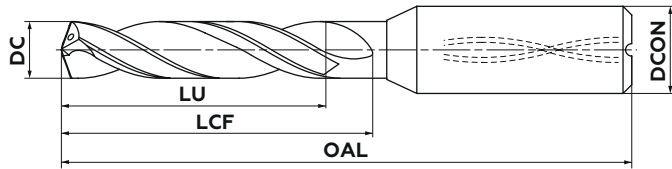
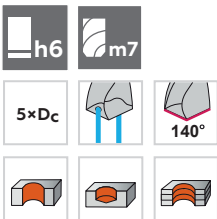
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●
AlCrN	●●	●	●●	●		●	●

**DSM 3D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	nC	AlCrN
DSM1860	18,60	55	79	131	20	+	+
DSM1870	18,70	55	79	131	20	+	+
DSM1880	18,80	55	79	131	20	+	+
DSM1890	18,90	55	79	131	20	+	+
DSM1900	19,00	55	79	131	20	+	+
DSM1910	19,10	55	79	131	20	+	+
DSM1920	19,20	55	79	131	20	+	+
DSM1930	19,30	55	79	131	20	+	+
DSM1940	19,40	55	79	131	20	+	+
DSM1950	19,50	55	79	131	20	+	+
DSM1960	19,60	55	79	131	20	+	+
DSM1970	19,70	55	79	131	20	+	+
DSM1980	19,80	55	79	131	20	+	+
DSM1990	19,90	55	79	131	20	+	+
DSM2000	20,00	55	79	131	20	+	+



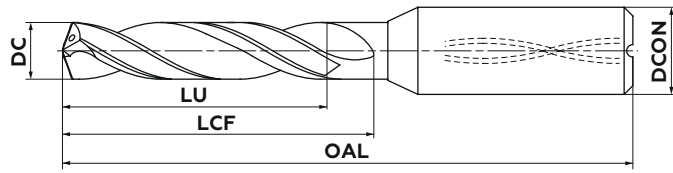
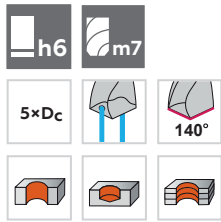
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL 5D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL0100-C	1,00	6	9	58	3	+
DSL0105-C	1,05	6	9	58	3	+
DSL0110-C	1,10	6	9	58	3	+
DSL0115-C	1,15	7	10	58	3	+
DSL0120-C	1,20	7	10	58	3	+
DSL0125-C	1,25	8	11	58	3	+
DSL0130-C	1,30	8	11	58	3	+
DSL0135-C	1,35	9	12	58	3	+
DSL0140-C	1,40	9	12	58	3	+
DSL0145-C	1,45	10	13	58	3	+
DSL0150-C	1,50	10	13	58	3	+
DSL0155-C	1,55	11	14	58	3	+
DSL0160-C	1,60	11	14	58	3	+
DSL0165-C	1,65	11	14	58	3	+
DSL0170-C	1,70	11	14	58	3	+
DSL0175-C	1,75	12	15	58	3	+
DSL0180-C	1,80	12	15	58	3	+
DSL0185-C	1,85	13	16	58	3	+

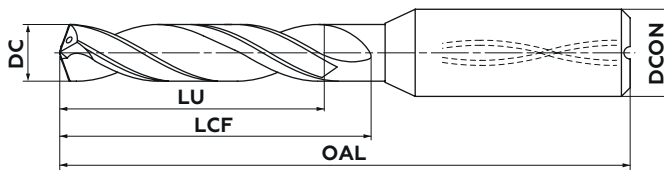
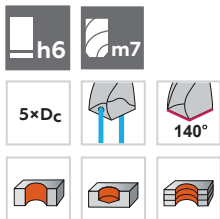


Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
<b>AlCrN</b>	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL0190-C	1,90	13	16	58	3	+
DSL0195-C	1,95	14	17	58	3	+
DSL0200-C	2,00	14	17	58	3	+
DSL0205-C	2,05	14	18	62	3	+
DSL0210-C	2,10	14	18	62	3	+
DSL0215-C	2,15	15	19	62	3	+
DSL0220-C	2,20	15	19	62	3	+
DSL0225-C	2,25	16	20	62	3	+
DSL0230-C	2,30	16	20	62	3	+
DSL0235-C	2,35	16	20	62	3	+
DSL0240-C	2,40	16	20	62	3	+
DSL0245-C	2,45	17	21	62	3	+
DSL0250-C	2,50	17	21	62	3	+
DSL0255-C	2,55	18	22	62	3	+
DSL0260-C	2,60	18	22	62	3	+
DSL0265-C	2,65	18	23	62	3	+
DSL0270-C	2,70	18	23	62	3	+
DSL0275-C	2,75	19	24	62	3	+
DSL0280-C	2,80	19	24	62	3	+
DSL0285-C	2,85	20	25	62	3	+
DSL0290-C	2,90	20	25	62	3	+
DSL0295-C	2,95	20	25	62	3	+
DSL0300-C	3,00	23	28	66	4	+
DSL0310-C	3,10	23	28	66	4	+
DSL0320-C	3,20	23	28	66	4	+
DSL0330-C	3,30	23	28	66	4	+
DSL0340-C	3,40	23	28	66	4	+
DSL0350-C	3,50	23	28	66	4	+
DSL0360-C	3,60	23	28	66	4	+
DSL0370-C	3,70	23	28	66	4	+
DSL0380-C	3,80	29	36	74	4	+
DSL0390-C	3,90	29	36	74	4	+
DSL0400-C	4,00	29	36	74	6	+
DSL0410-C	4,10	29	36	74	6	+
DSL0420-C	4,20	29	36	74	6	+
DSL0430-C	4,30	29	36	74	6	+
DSL0440-C	4,40	29	36	74	6	+
DSL0450-C	4,50	29	36	74	6	+
DSL0460-C	4,60	29	36	74	6	+
DSL0470-C	4,70	29	36	74	6	+
DSL0480-C	4,80	35	44	82	6	+
DSL0490-C	4,90	35	44	82	6	+
DSL0500-C	5,00	35	44	82	6	+
DSL0510-C	5,10	35	44	82	6	+
DSL0520-C	5,20	35	44	82	6	+



Хвостовик по DIN 6535 HA

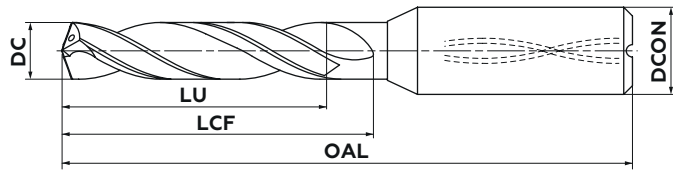
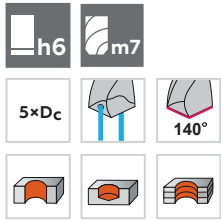
Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL 5D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL0530-C	5,30	35	44	82	6	+
DSL0540-C	5,40	35	44	82	6	+
DSL0550-C	5,50	35	44	82	6	+
DSL0552-C	5,52	35	44	82	6	+
DSL0555-C	5,55	35	44	82	6	+
DSL0560-C	5,60	35	44	82	6	+
DSL0570-C	5,70	35	44	82	6	+
DSL0580-C	5,80	35	44	82	6	+
DSL0590-C	5,90	35	44	82	6	+
DSL0600-C	6,00	35	44	82	6	+
DSL0605-C	6,05	43	53	91	8	+
DSL0610-C	6,10	43	53	91	8	+
DSL0620-C	6,20	43	53	91	8	+
DSL0630-C	6,30	43	53	91	8	+
DSL0640-C	6,40	43	53	91	8	+
DSL0650-C	6,50	43	53	91	8	+
DSL0660-C	6,60	43	53	91	8	+
DSL0670-C	6,70	43	53	91	8	+
DSL0680-C	6,80	43	53	91	8	+
DSL0690-C	6,90	43	53	91	8	+
DSL0700-C	7,00	43	53	91	8	+
DSL0710-C	7,10	43	53	91	8	+
DSL0720-C	7,20	43	53	91	8	+
DSL0730-C	7,30	43	53	91	8	+
DSL0740-C	7,40	43	53	91	8	+
DSL0750-C	7,50	43	53	91	8	+
DSL0760-C	7,60	43	53	91	8	+
DSL0770-C	7,70	43	53	91	8	+
DSL0780-C	7,80	43	53	91	8	+
DSL0790-C	7,90	43	53	91	8	+
DSL0800-C	8,00	43	53	91	8	+
DSL0810-C	8,10	49	61	103	10	+
DSL0820-C	8,20	49	61	103	10	+
DSL0830-C	8,30	49	61	103	10	+
DSL0840-C	8,40	49	61	103	10	+
DSL0850-C	8,50	49	61	103	10	+
DSL0860-C	8,60	49	61	103	10	+
DSL0870-C	8,70	49	61	103	10	+
DSL0880-C	8,80	49	61	103	10	+
DSL0890-C	8,90	49	61	103	10	+
DSL0900-C	9,00	49	61	103	10	+
DSL0910-C	9,10	49	61	103	10	+
DSL0920-C	9,20	49	61	103	10	+
DSL0930-C	9,30	49	61	103	10	+
DSL0940-C	9,40	49	61	103	10	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



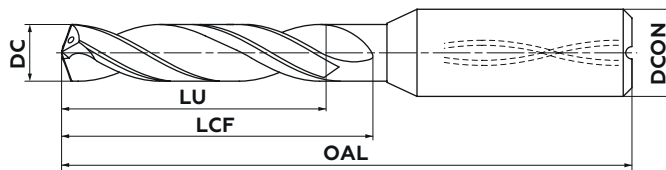
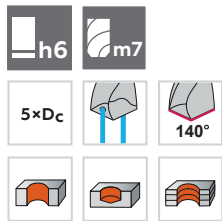
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL 5D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL0950-C	9,50	49	61	103	10	+
DSL0960-C	9,60	49	61	103	10	+
DSL0970-C	9,70	49	61	103	10	+
DSL0980-C	9,80	49	61	103	10	+
DSL0990-C	9,90	49	61	103	10	+
DSL0992-C	9,92	49	61	103	10	+
DSL1000-C	10,00	49	61	103	10	+
DSL1010-C	10,10	56	71	118	12	+
DSL1020-C	10,20	56	71	118	12	+
DSL1025-C	10,25	56	71	118	12	+
DSL1030-C	10,30	56	71	118	12	+
DSL1040-C	10,40	56	71	118	12	+
DSL1050-C	10,50	56	71	118	12	+
DSL1060-C	10,60	56	71	118	12	+
DSL1070-C	10,70	56	71	118	12	+
DSL1080-C	10,80	56	71	118	12	+
DSL1090-C	10,90	56	71	118	12	+
DSL1100-C	11,00	56	71	118	12	+
DSL1110-C	11,10	56	71	118	12	+
DSL1120-C	11,20	56	71	118	12	+
DSL1130-C	11,30	56	71	118	12	+
DSL1140-C	11,40	56	71	118	12	+
DSL1150-C	11,50	56	71	118	12	+
DSL1160-C	11,60	56	71	118	12	+
DSL1170-C	11,70	56	71	118	12	+
DSL1180-C	11,80	56	71	118	12	+
DSL1190-C	11,90	56	71	118	12	+
DSL1200-C	12,00	56	71	118	12	+
DSL1210-C	12,10	56	77	124	14	+
DSL1220-C	12,20	60	77	124	14	+
DSL1230-C	12,30	60	77	124	14	+
DSL1240-C	12,40	60	77	124	14	+
DSL1250-C	12,50	60	77	124	14	+
DSL1260-C	12,60	60	77	124	14	+
DSL1270-C	12,70	60	77	124	14	+
DSL1280-C	12,80	60	77	124	14	+
DSL1290-C	12,90	60	77	124	14	+
DSL1300-C	13,00	60	77	124	14	+
DSL1310-C	13,10	60	77	124	14	+
DSL1320-C	13,20	60	77	124	14	+
DSL1330-C	13,30	60	77	124	14	+
DSL1340-C	13,40	60	77	124	14	+
DSL1350-C	13,50	60	77	124	14	+
DSL1360-C	13,60	60	77	124	14	+
DSL1370-C	13,70	60	77	124	14	+



Хвостовик по DIN 6535 HA

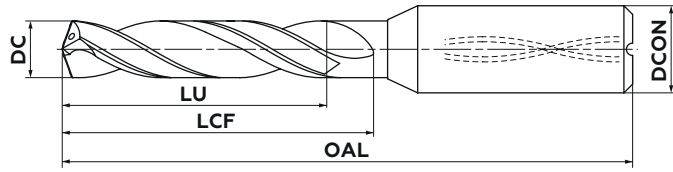
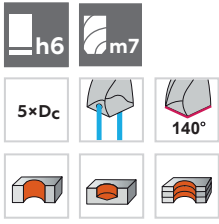
Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL 5D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL1380-C	13,80	60	77	124	14	+
DSL1390-C	13,90	60	77	124	14	+
DSL1400-C	14,00	60	77	124	14	+
DSL1410-C	14,10	63	83	133	16	+
DSL1420-C	14,20	63	83	133	16	+
DSL1430-C	14,30	63	83	133	16	+
DSL1440-C	14,40	63	83	133	16	+
DSL1450-C	14,50	63	83	133	16	+
DSL1460-C	14,60	63	83	133	16	+
DSL1470-C	14,70	63	83	133	16	+
DSL1480-C	14,80	63	83	133	16	+
DSL1490-C	14,90	63	83	133	16	+
DSL1500-C	15,00	63	83	133	16	+
DSL1510-C	15,10	63	83	133	16	+
DSL1520-C	15,20	63	83	133	16	+
DSL1530-C	15,30	63	83	133	16	+
DSL1540-C	15,40	63	83	133	16	+
DSL1550-C	15,50	63	83	133	16	+
DSL1560-C	15,60	63	83	133	16	+
DSL1570-C	15,70	63	83	133	16	+
DSL1580-C	15,80	63	83	133	16	+
DSL1590-C	15,90	63	83	133	16	+
DSL1600-C	16,00	63	83	133	16	+
DSL1610-C	16,10	71	93	143	18	+
DSL1620-C	16,20	71	93	143	18	+
DSL1630-C	16,30	71	93	143	18	+
DSL1640-C	16,40	71	93	143	18	+
DSL1650-C	16,50	71	93	143	18	+
DSL1660-C	16,60	71	93	143	18	+
DSL1670-C	16,70	71	93	143	18	+
DSL1680-C	16,80	71	93	143	18	+
DSL1690-C	16,90	71	93	143	18	+
DSL1700-C	17,00	71	93	143	18	+
DSL1710-C	17,10	71	93	143	18	+
DSL1720-C	17,20	71	93	143	18	+
DSL1730-C	17,30	71	93	143	18	+
DSL1740-C	17,40	71	93	143	18	+
DSL1750-C	17,50	71	93	143	18	+
DSL1760-C	17,60	71	93	143	18	+
DSL1770-C	17,70	71	93	143	18	+
DSL1780-C	17,80	71	93	143	18	+
DSL1790-C	17,90	71	93	143	18	+
DSL1800-C	18,00	71	93	143	18	+
DSL1810-C	18,10	77	101	153	20	+
DSL1820-C	18,20	77	101	153	20	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВOK  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



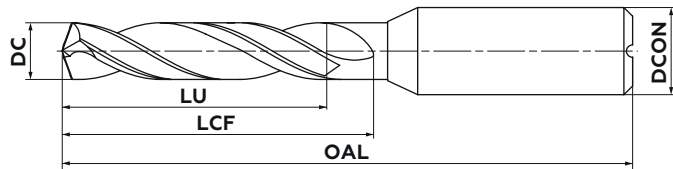
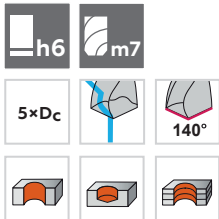
**DSL 5D-C**

Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL1830-C	18,30	77	101	153	20	+
DSL1840-C	18,40	77	101	153	20	+
DSL1850-C	18,50	77	101	153	20	+
DSL1860-C	18,60	77	101	153	20	+
DSL1870-C	18,70	77	101	153	20	+
DSL1880-C	18,80	77	101	153	20	+
DSL1890-C	18,90	77	101	153	20	+
DSL1900-C	19,00	77	101	153	20	+
DSL1910-C	19,10	77	101	153	20	+
DSL1920-C	19,20	77	101	153	20	+
DSL1930-C	19,30	77	101	153	20	+
DSL1940-C	19,40	77	101	153	20	+
DSL1950-C	19,50	77	101	153	20	+
DSL1960-C	19,60	77	101	153	20	+
DSL1970-C	19,70	77	101	153	20	+
DSL1980-C	19,80	77	101	153	20	+
DSL1990-C	19,90	77	101	153	20	+
DSL2000-C	20,00	77	101	153	20	+



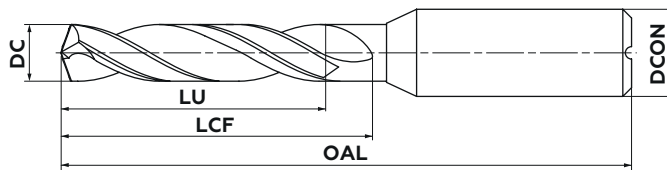
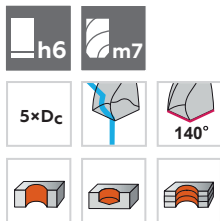
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●
AlCrN	●●		●●	●		●	●

**DSL 5D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	nC	AlCrN
DSL0100	1,00	6	9	58	3	+	+
DSL0105	1,05	6	9	58	3	+	+
DSL0110	1,10	6	9	58	3	+	+
DSL0115	1,15	7	10	58	3	+	+
DSL0120	1,20	7	10	58	3	+	+
DSL0125	1,25	8	11	58	3	+	+
DSL0130	1,30	8	11	58	3	+	+
DSL0135	1,35	9	12	58	3	+	+
DSL0140	1,40	9	12	58	3	+	+
DSL0145	1,45	10	13	58	3	+	+
DSL0150	1,50	10	13	58	3	+	+
DSL0155	1,55	11	14	58	3	+	+
DSL0160	1,60	11	14	58	3	+	+
DSL0165	1,65	11	14	58	3	+	+
DSL0170	1,70	11	14	58	3	+	+
DSL0175	1,75	12	15	58	3	+	+



Хвостовик по DIN 6535 HA

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●
AlCrN	●●		●●	●		●	●

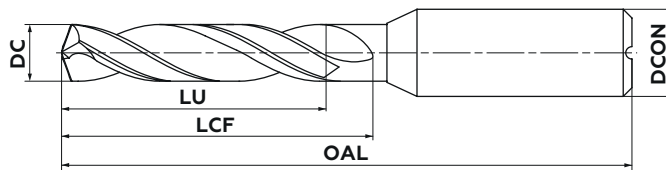
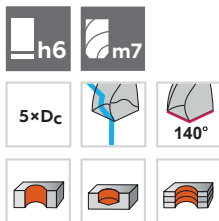
Единицы : мм

**DSL 5D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	nC	AlCrN
DSL0180	1,80	12	15	58	3	+	+
DSL0185	1,85	13	16	58	3	+	+
DSL0190	1,90	13	16	58	3	+	+
DSL0195	1,95	14	17	58	3	+	+
DSL0200	2,00	14	17	58	3	+	+
DSL0205	2,05	14	18	62	3	+	+
DSL0210	2,10	14	18	62	3	+	+
DSL0215	2,15	15	19	62	3	+	+
DSL0220	2,20	15	19	62	3	+	+
DSL0225	2,25	16	20	62	3	+	+
DSL0230	2,30	16	20	62	3	+	+
DSL0235	2,35	16	20	62	3	+	+
DSL0240	2,40	16	20	62	3	+	+
DSL0245	2,45	17	21	62	3	+	+
DSL0250	2,50	17	21	62	3	+	+
DSL0255	2,55	18	22	62	3	+	+
DSL0260	2,60	18	22	62	3	+	+
DSL0265	2,65	18	23	62	3	+	+
DSL0270	2,70	18	23	62	3	+	+
DSL0275	2,75	19	24	62	3	+	+
DSL0280	2,80	19	24	62	3	+	+
DSL0285	2,85	20	25	62	3	+	+
DSL0290	2,90	20	25	62	3	+	+
DSL0295	2,95	20	25	62	3	+	+
DSL0300	3,00	23	28	66	4	+	+
DSL0310	3,10	23	28	66	4	+	+
DSL0320	3,20	23	28	66	4	+	+
DSL0330	3,30	23	28	66	4	+	+
DSL0340	3,40	23	28	66	4	+	+
DSL0350	3,50	23	28	66	4	+	+
DSL0360	3,60	23	28	66	4	+	+
DSL0370	3,70	23	28	66	4	+	+
DSL0380	3,80	29	36	74	4	+	+
DSL0390	3,90	29	36	74	4	+	+
DSL0400	4,00	29	36	74	6	+	+
DSL0410	4,10	29	36	74	6	+	+
DSL0420	4,20	29	36	74	6	+	+
DSL0430	4,30	29	36	74	6	+	+
DSL0440	4,40	29	36	74	6	+	+
DSL0450	4,50	29	36	74	6	+	+
DSL0460	4,60	29	36	74	6	+	+
DSL0470	4,70	29	36	74	6	+	+
DSL0480	4,80	35	44	82	6	+	+
DSL0490	4,90	35	44	82	6	+	+
DSL0500	5,00	35	44	82	6	+	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВКИ  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ





Хвостовик по DIN 6535 HA

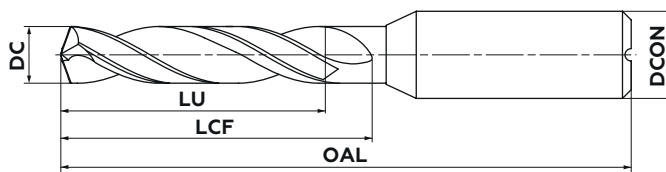
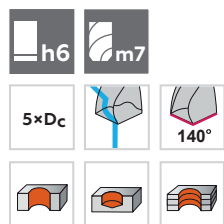
	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●
AlCrN	●●		●●	●		●	●

Единицы : мм

**DSL 5D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	nC	AlCrN
DSL0510	5,10	35	44	82	6	+	+
DSL0520	5,20	35	44	82	6	+	+
DSL0530	5,30	35	44	82	6	+	+
DSL0540	5,40	35	44	82	6	+	+
DSL0550	5,50	35	44	82	6	+	+
DSL0552	5,52	35	44	82	6	+	+
DSL0555	5,55	35	44	82	6	+	+
DSL0560	5,60	35	44	82	6	+	+
DSL0570	5,70	35	44	82	6	+	+
DSL0580	5,80	35	44	82	6	+	+
DSL0590	5,90	35	44	82	6	+	+
DSL0600	6,00	35	44	82	6	+	+
DSL0605	6,05	43	53	91	8	+	+
DSL0610	6,10	43	53	91	8	+	+
DSL0620	6,20	43	53	91	8	+	+
DSL0630	6,30	43	53	91	8	+	+
DSL0640	6,40	43	53	91	8	+	+
DSL0650	6,50	43	53	91	8	+	+
DSL0660	6,60	43	53	91	8	+	+
DSL0670	6,70	43	53	91	8	+	+
DSL0680	6,80	43	53	91	8	+	+
DSL0690	6,90	43	53	91	8	+	+
DSL0700	7,00	43	53	91	8	+	+
DSL0710	7,10	43	53	91	8	+	+
DSL0720	7,20	43	53	91	8	+	+
DSL0730	7,30	43	53	91	8	+	+
DSL0740	7,40	43	53	91	8	+	+
DSL0750	7,50	43	53	91	8	+	+
DSL0760	7,60	43	53	91	8	+	+
DSL0770	7,70	43	53	91	8	+	+
DSL0780	7,80	43	53	91	8	+	+
DSL0790	7,90	43	53	91	8	+	+
DSL0800	8,00	43	53	91	8	+	+
DSL0810	8,10	49	61	103	10	+	+
DSL0820	8,20	49	61	103	10	+	+
DSL0830	8,30	49	61	103	10	+	+
DSL0840	8,40	49	61	103	10	+	+
DSL0850	8,50	49	61	103	10	+	+
DSL0860	8,60	49	61	103	10	+	+
DSL0870	8,70	49	61	103	10	+	+
DSL0880	8,80	49	61	103	10	+	+
DSL0890	8,90	49	61	103	10	+	+
DSL0900	9,00	49	61	103	10	+	+
DSL0910	9,10	49	61	103	10	+	+
DSL0920	9,20	49	61	103	10	+	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



Хвостовик по DIN 6535 HA

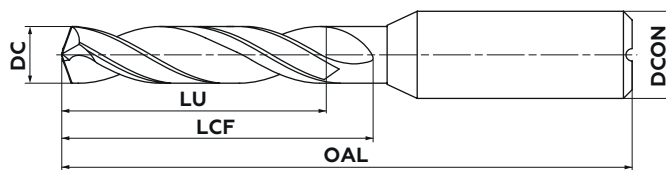
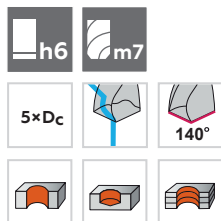
	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●
AlCrN	●●		●●	●		●	●

Единицы : мм

**DSL 5D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	nC	AlCrN
DSL0930	9,30	49	61	103	10	+	+
DSL0940	9,40	49	61	103	10	+	+
DSL0950	9,50	49	61	103	10	+	+
DSL0960	9,60	49	61	103	10	+	+
DSL0970	9,70	49	61	103	10	+	+
DSL0980	9,80	49	61	103	10	+	+
DSL0990	9,90	49	61	103	10	+	+
DSL0992	9,92	49	61	103	10	+	+
DSL1000	10,00	49	61	103	10	+	+
DSL1010	10,10	56	71	118	12	+	+
DSL1020	10,20	56	71	118	12	+	+
DSL1025	10,25	56	71	118	12	+	+
DSL1030	10,30	56	71	118	12	+	+
DSL1040	10,40	56	71	118	12	+	+
DSL1050	10,50	56	71	118	12	+	+
DSL1060	10,60	56	71	118	12	+	+
DSL1070	10,70	56	71	118	12	+	+
DSL1080	10,80	56	71	118	12	+	+
DSL1090	10,90	56	71	118	12	+	+
DSL1100	11,00	56	71	118	12	+	+
DSL1110	11,10	56	71	118	12	+	+
DSL1120	11,20	56	71	118	12	+	+
DSL1130	11,30	56	71	118	12	+	+
DSL1140	11,40	56	71	118	12	+	+
DSL1150	11,50	56	71	118	12	+	+
DSL1160	11,60	56	71	118	12	+	+
DSL1170	11,70	56	71	118	12	+	+
DSL1180	11,80	56	71	118	12	+	+
DSL1190	11,90	56	71	118	12	+	+
DSL1200	12,00	56	71	118	12	+	+
DSL1210	12,10	56	77	124	14	+	+
DSL1220	12,20	60	77	124	14	+	+
DSL1230	12,30	60	77	124	14	+	+
DSL1240	12,40	60	77	124	14	+	+
DSL1250	12,50	60	77	124	14	+	+
DSL1260	12,60	60	77	124	14	+	+
DSL1270	12,70	60	77	124	14	+	+
DSL1280	12,80	60	77	124	14	+	+
DSL1290	12,90	60	77	124	14	+	+
DSL1300	13,00	60	77	124	14	+	+
DSL1310	13,10	60	77	124	14	+	+
DSL1320	13,20	60	77	124	14	+	+
DSL1330	13,30	60	77	124	14	+	+
DSL1340	13,40	60	77	124	14	+	+
DSL1350	13,50	60	77	124	14	+	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



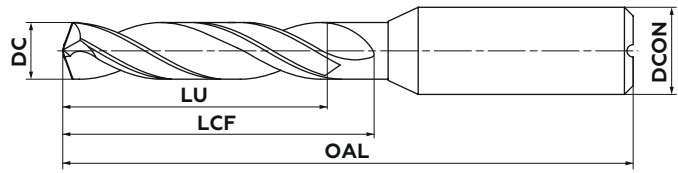
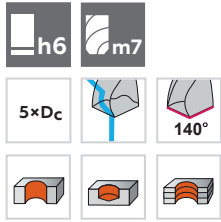
Хвостовик по DIN 6535 HA

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●
AlCrN	●●		●●	●		●	●

Единицы : мм

**DSL 5D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	nC	AlCrN
DSL1360	13,60	60	77	124	14	+	+
DSL1370	13,70	60	77	124	14	+	+
DSL1380	13,80	60	77	124	14	+	+
DSL1390	13,90	60	77	124	14	+	+
DSL1400	14,00	60	77	124	14	+	+
DSL1410	14,10	63	83	133	16	+	+
DSL1420	14,20	63	83	133	16	+	+
DSL1430	14,30	63	83	133	16	+	+
DSL1440	14,40	63	83	133	16	+	+
DSL1450	14,50	63	83	133	16	+	+
DSL1460	14,60	63	83	133	16	+	+
DSL1470	14,70	63	83	133	16	+	+
DSL1480	14,80	63	83	133	16	+	+
DSL1490	14,90	63	83	133	16	+	+
DSL1500	15,00	63	83	133	16	+	+
DSL1510	15,10	63	83	133	16	+	+
DSL1520	15,20	63	83	133	16	+	+
DSL1530	15,30	63	83	133	16	+	+
DSL1540	15,40	63	83	133	16	+	+
DSL1550	15,50	63	83	133	16	+	+
DSL1560	15,60	63	83	133	16	+	+
DSL1570	15,70	63	83	133	16	+	+
DSL1580	15,80	63	83	133	16	+	+
DSL1590	15,90	63	83	133	16	+	+
DSL1600	16,00	63	83	133	16	+	+
DSL1610	16,10	71	93	143	18	+	+
DSL1620	16,20	71	93	143	18	+	+
DSL1630	16,30	71	93	143	18	+	+
DSL1640	16,40	71	93	143	18	+	+
DSL1650	16,50	71	93	143	18	+	+
DSL1660	16,60	71	93	143	18	+	+
DSL1670	16,70	71	93	143	18	+	+
DSL1680	16,80	71	93	143	18	+	+
DSL1690	16,90	71	93	143	18	+	+
DSL1700	17,00	71	93	143	18	+	+
DSL1710	17,10	71	93	143	18	+	+
DSL1720	17,20	71	93	143	18	+	+
DSL1730	17,30	71	93	143	18	+	+
DSL1740	17,40	71	93	143	18	+	+
DSL1750	17,50	71	93	143	18	+	+
DSL1760	17,60	71	93	143	18	+	+
DSL1770	17,70	71	93	143	18	+	+
DSL1780	17,80	71	93	143	18	+	+
DSL1790	17,90	71	93	143	18	+	+
DSL1800	18,00	71	93	143	18	+	+



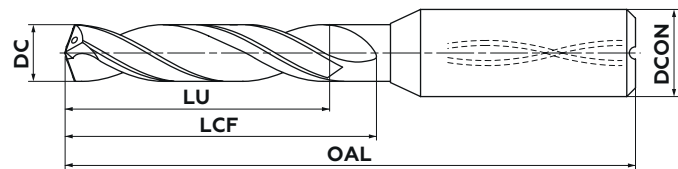
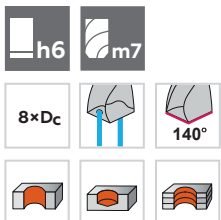
Хвостовик по DIN 6535 HA

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●
AlCrN	●●		●●	●		●	●

Единицы : мм

## DSL 5D

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	nC	AlCrN
DSL1810	18,10	77	101	153	20	+	+
DSL1820	18,20	77	101	153	20	+	+
DSL1830	18,30	77	101	153	20	+	+
DSL1840	18,40	77	101	153	20	+	+
DSL1850	18,50	77	101	153	20	+	+
DSL1860	18,60	77	101	153	20	+	+
DSL1870	18,70	77	101	153	20	+	+
DSL1880	18,80	77	101	153	20	+	+
DSL1890	18,90	77	101	153	20	+	+
DSL1900	19,00	77	101	153	20	+	+
DSL1910	19,10	77	101	153	20	+	+
DSL1920	19,20	77	101	153	20	+	+
DSL1930	19,30	77	101	153	20	+	+
DSL1940	19,40	77	101	153	20	+	+
DSL1950	19,50	77	101	153	20	+	+
DSL1960	19,60	77	101	153	20	+	+
DSL1970	19,70	77	101	153	20	+	+
DSL1980	19,80	77	101	153	20	+	+
DSL1990	19,90	77	101	153	20	+	+
DSL2000	20,00	77	101	153	20	+	+



Хвостовик по DIN 6535 HA

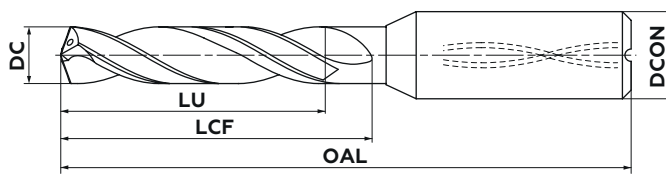
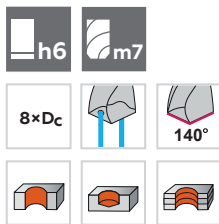
	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Единицы : мм

## DSL8D-C

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL8D0100-C	1,00	9	12	58	3	+
DSL8D0105-C	1,05	9	12	58	3	+
DSL8D0110-C	1,10	9	12	58	3	+
DSL8D0115-C	1,15	9	12	58	3	+
DSL8D0120-C	1,20	11	14	58	3	+
DSL8D0125-C	1,25	11	14	58	3	+
DSL8D0130-C	1,30	11	14	58	3	+
DSL8D0135-C	1,35	11	14	58	3	+
DSL8D0140-C	1,40	13	16	58	3	+
DSL8D0145-C	1,45	13	16	58	3	+
DSL8D0150-C	1,50	13	16	58	3	+
DSL8D0155-C	1,55	13	16	58	3	+
DSL8D0160-C	1,60	15	18	62	3	+
DSL8D0165-C	1,65	15	18	62	3	+
DSL8D0170-C	1,70	15	18	62	3	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



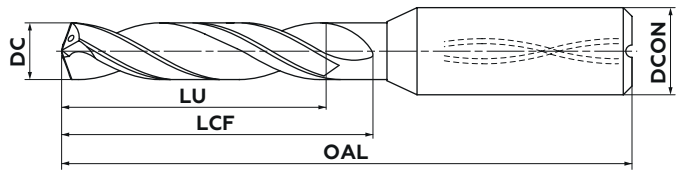
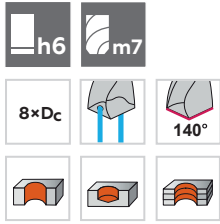
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL8D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL8D0175-C	1,75	15	18	62	3	+
DSL8D0180-C	1,80	17	20	62	3	+
DSL8D0185-C	1,85	17	20	62	3	+
DSL8D0190-C	1,90	17	20	62	3	+
DSL8D0195-C	1,95	17	20	62	3	+
DSL8D0200-C	2,00	20	23	62	3	+
DSL8D0205-C	2,05	20	24	62	3	+
DSL8D0210-C	2,10	20	24	62	3	+
DSL8D0215-C	2,15	21	25	62	3	+
DSL8D0220-C	2,20	21	25	62	3	+
DSL8D0225-C	2,25	22	26	67	3	+
DSL8D0230-C	2,30	22	26	67	3	+
DSL8D0235-C	2,35	24	28	67	3	+
DSL8D0240-C	2,40	24	28	67	3	+
DSL8D0245-C	2,45	25	29	67	3	+
DSL8D0250-C	2,50	25	29	67	3	+
DSL8D0255-C	2,55	26	30	71	3	+
DSL8D0260-C	2,60	26	30	71	3	+
DSL8D0265-C	2,65	26	31	71	3	+
DSL8D0270-C	2,70	26	31	71	3	+
DSL8D0275-C	2,75	27	32	71	3	+
DSL8D0280-C	2,80	27	32	71	3	+
DSL8D0285-C	2,85	28	33	71	3	+
DSL8D0290-C	2,90	28	33	71	3	+
DSL8D0295-C	2,95	28	34	71	3	+
DSL8D0300-C	3,00	28	34	74	4	+
DSL8D0310-C	3,10	28	34	74	4	+
DSL8D0320-C	3,20	28	34	74	4	+
DSL8D0330-C	3,30	28	34	74	4	+
DSL8D0340-C	3,40	28	34	74	4	+
DSL8D0350-C	3,50	28	34	74	4	+
DSL8D0360-C	3,60	28	34	74	4	+
DSL8D0370-C	3,70	28	34	74	4	+
DSL8D0380-C	3,80	37	45	85	4	+
DSL8D0390-C	3,90	37	45	85	4	+
DSL8D0400-C	4,00	37	45	85	4	+
DSL8D0410-C	4,10	37	45	85	6	+
DSL8D0420-C	4,20	37	45	85	6	+
DSL8D0430-C	4,30	37	45	85	6	+
DSL8D0440-C	4,40	37	45	85	6	+
DSL8D0450-C	4,50	37	45	85	6	+
DSL8D0460-C	4,60	37	45	85	6	+
DSL8D0470-C	4,70	37	45	85	6	+
DSL8D0480-C	4,80	48	57	97	6	+
DSL8D0490-C	4,90	48	57	97	6	+

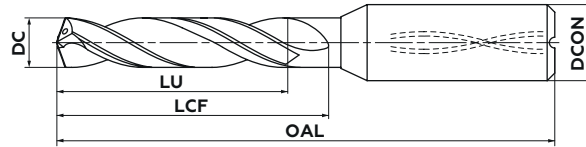
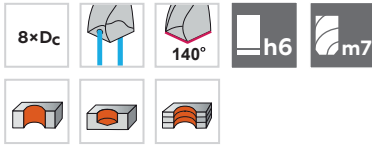


Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●	●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL8D0500-C	5,00	48	57	97	6	+
DSL8D0510-C	5,10	48	57	97	6	+
DSL8D0520-C	5,20	48	57	97	6	+
DSL8D0530-C	5,30	48	57	97	6	+
DSL8D0540-C	5,40	48	57	97	6	+
DSL8D0550-C	5,50	48	57	97	6	+
DSL8D0560-C	5,60	48	57	97	6	+
DSL8D0570-C	5,70	48	57	97	6	+
DSL8D0580-C	5,80	48	57	97	6	+
DSL8D0590-C	5,90	48	57	97	6	+
DSL8D0600-C	6,00	48	57	97	6	+
DSL8D0610-C	6,10	55	66	106	8	+
DSL8D0620-C	6,20	55	66	106	8	+
DSL8D0630-C	6,30	55	66	106	8	+
DSL8D0640-C	6,40	55	66	106	8	+
DSL8D0650-C	6,50	55	66	106	8	+
DSL8D0660-C	6,60	55	66	106	8	+
DSL8D0670-C	6,70	55	66	106	8	+
DSL8D0680-C	6,80	55	66	106	8	+
DSL8D0690-C	6,90	55	66	106	8	+
DSL8D0700-C	7,00	55	66	106	8	+
DSL8D0710-C	7,10	64	76	116	8	+
DSL8D0720-C	7,20	64	76	116	8	+
DSL8D0730-C	7,30	64	76	116	8	+
DSL8D0740-C	7,40	64	76	116	8	+
DSL8D0750-C	7,50	64	76	116	8	+
DSL8D0760-C	7,60	64	76	116	8	+
DSL8D0770-C	7,70	64	76	116	8	+
DSL8D0780-C	7,80	64	76	116	8	+
DSL8D0790-C	7,90	64	76	116	8	+
DSL8D0800-C	8,00	64	76	116	8	+
DSL8D0810-C	8,10	80	95	139	10	+
DSL8D0820-C	8,20	80	95	139	10	+
DSL8D0830-C	8,30	80	95	139	10	+
DSL8D0840-C	8,40	80	95	139	10	+
DSL8D0850-C	8,50	80	95	139	10	+
DSL8D0860-C	8,60	80	95	139	10	+
DSL8D0870-C	8,70	80	95	139	10	+
DSL8D0880-C	8,80	80	95	139	10	+
DSL8D0890-C	8,90	80	95	139	10	+
DSL8D0900-C	9,00	80	95	139	10	+
DSL8D0910-C	9,10	80	95	139	10	+
DSL8D0920-C	9,20	80	95	139	10	+
DSL8D0930-C	9,30	80	95	139	10	+
DSL8D0940-C	9,40	80	95	139	10	+



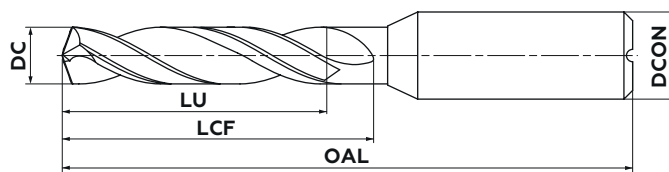
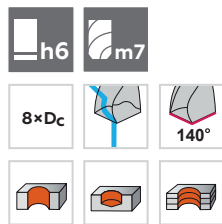
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL8D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL8D0950-C	9,50	80	95	139	10	+
DSL8D0960-C	9,60	80	95	139	10	+
DSL8D0970-C	9,70	80	95	139	10	+
DSL8D0980-C	9,80	80	95	139	10	+
DSL8D0990-C	9,90	80	95	139	10	+
DSL8D1000-C	10,00	80	95	139	10	+
DSL8D1010-C	10,10	96	114	163	12	+
DSL8D1020-C	10,20	96	114	163	12	+
DSL8D1030-C	10,30	96	114	163	12	+
DSL8D1040-C	10,40	96	114	163	12	+
DSL8D1050-C	10,50	96	114	163	12	+
DSL8D1060-C	10,60	96	114	163	12	+
DSL8D1070-C	10,70	96	114	163	12	+
DSL8D1080-C	10,80	96	114	163	12	+
DSL8D1090-C	10,90	96	114	163	12	+
DSL8D1100-C	11,00	96	114	163	12	+
DSL8D1110-C	11,10	96	114	163	12	+
DSL8D1120-C	11,20	96	114	163	12	+
DSL8D1130-C	11,30	96	114	163	12	+
DSL8D1140-C	11,40	96	114	163	12	+
DSL8D1150-C	11,50	96	114	163	12	+
DSL8D1160-C	11,60	96	114	163	12	+
DSL8D1170-C	11,70	96	114	163	12	+
DSL8D1180-C	11,80	96	114	163	12	+
DSL8D1190-C	11,90	96	114	163	12	+
DSL8D1200-C	12,00	96	114	163	12	+
DSL8D1250-C	12,50	119	133	182	14	+
DSL8D1270-C	12,70	119	133	182	14	+
DSL8D1280-C	12,80	119	133	182	14	+
DSL8D1300-C	13,00	119	133	182	14	+
DSL8D1350-C	13,50	119	133	182	14	+
DSL8D1400-C	14,00	119	133	182	14	+
DSL8D1450-C	14,50	136	152	204	16	+
DSL8D1480-C	14,80	136	152	204	16	+
DSL8D1500-C	15,00	136	152	204	16	+
DSL8D1510-C	15,10	136	152	204	16	+
DSL8D1550-C	15,50	136	152	204	16	+
DSL8D1560-C	15,60	136	152	204	16	+
DSL8D1600-C	16,00	136	152	204	16	+
DSL8D1610-C	16,10	136	152	204	18	+
DSL8D1650-C	16,50	153	171	223	18	+
DSL8D1700-C	17,00	153	171	223	18	+
DSL8D1750-C	17,50	153	171	223	18	+
DSL8D1800-C	18,00	153	171	223	18	+
DSL8D1850-C	18,50	170	190	244	20	+
DSL8D1900-C	19,00	170	190	244	20	+
DSL8D1950-C	19,50	170	190	244	20	+
DSL8D2000-C	20,00	170	190	244	20	+



Хвостовик по DIN 6535 HA

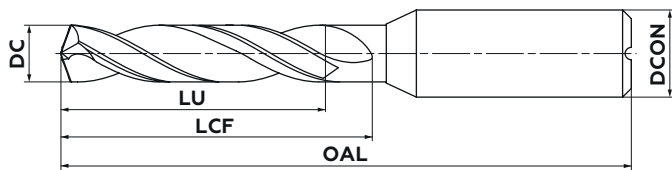
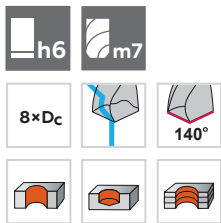
	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●	●		
AlCrN	●●		●●	●	●		

Единицы : мм

**DSL8D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	nC	AlCrN
DSL8D0100	1,00	9	12	58	3	+	+
DSL8D0105	1,05	9	12	58	3	+	+
DSL8D0110	1,10	9	12	58	3	+	+
DSL8D0115	1,15	9	12	58	3	+	+
DSL8D0120	1,20	11	14	58	3	+	+
DSL8D0125	1,25	11	14	58	3	+	+
DSL8D0130	1,30	11	14	58	3	+	+
DSL8D0135	1,35	11	14	58	3	+	+
DSL8D0140	1,40	13	16	58	3	+	+
DSL8D0145	1,45	13	16	58	3	+	+
DSL8D0150	1,50	13	16	58	3	+	+
DSL8D0155	1,55	13	16	58	3	+	+
DSL8D0160	1,60	15	18	62	3	+	+
DSL8D0165	1,65	15	18	62	3	+	+
DSL8D0170	1,70	15	18	62	3	+	+
DSL8D0175	1,75	15	18	62	3	+	+
DSL8D0180	1,80	17	20	62	3	+	+
DSL8D0185	1,85	17	20	62	3	+	+
DSL8D0190	1,90	17	20	62	3	+	+
DSL8D0195	1,95	17	20	62	3	+	+
DSL8D0200	2,00	20	23	62	3	+	+
DSL8D0205	2,05	20	24	62	3	+	+
DSL8D0210	2,10	20	24	62	3	+	+
DSL8D0215	2,15	21	25	62	3	+	+
DSL8D0220	2,20	21	25	62	3	+	+
DSL8D0225	2,25	22	26	67	3	+	+
DSL8D0230	2,30	22	26	67	3	+	+
DSL8D0235	2,35	24	28	67	3	+	+
DSL8D0240	2,40	24	28	67	3	+	+
DSL8D0245	2,45	25	29	67	3	+	+
DSL8D0250	2,50	25	29	67	3	+	+
DSL8D0255	2,55	26	30	71	3	+	+
DSL8D0260	2,60	26	30	71	3	+	+
DSL8D0265	2,65	26	31	71	3	+	+
DSL8D0270	2,70	26	31	71	3	+	+
DSL8D0275	2,75	27	32	71	3	+	+
DSL8D0280	2,80	27	32	71	3	+	+
DSL8D0285	2,85	28	33	71	3	+	+
DSL8D0290	2,90	28	33	71	3	+	+
DSL8D0295	2,95	28	34	71	3	+	+
DSL8D0300	3,00	28	34	74	4	+	+
DSL8D0310	3,10	28	34	74	4	+	+
DSL8D0320	3,20	28	34	74	4	+	+
DSL8D0330	3,30	28	34	74	4	+	+
DSL8D0340	3,40	28	34	74	4	+	+





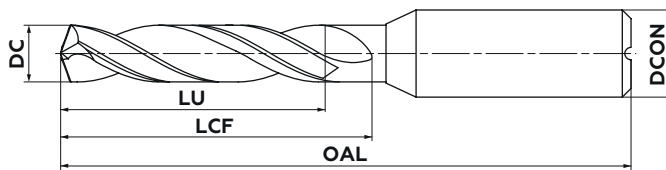
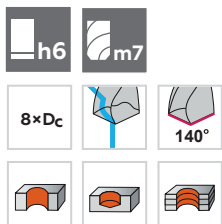
Хвостовик по DIN 6535 HA

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●	●		
AlCrN	●●		●●	●	●		

Единицы : мм

**DSL8D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	nC	AlCrN
DSL8D0350	3,50	28	34	74	4	+	+
DSL8D0360	3,60	28	34	74	4	+	+
DSL8D0370	3,70	28	34	74	4	+	+
DSL8D0380	3,80	37	45	85	4	+	+
DSL8D0390	3,90	37	45	85	4	+	+
DSL8D0400	4,00	37	45	85	4	+	+
DSL8D0410	4,10	37	45	85	6	+	+
DSL8D0420	4,20	37	45	85	6	+	+
DSL8D0430	4,30	37	45	85	6	+	+
DSL8D0440	4,40	37	45	85	6	+	+
DSL8D0450	4,50	37	45	85	6	+	+
DSL8D0460	4,60	37	45	85	6	+	+
DSL8D0470	4,70	37	45	85	6	+	+
DSL8D0480	4,80	48	57	97	6	+	+
DSL8D0490	4,90	48	57	97	6	+	+
DSL8D0500	5,00	48	57	97	6	+	+
DSL8D0510	5,10	48	57	97	6	+	+
DSL8D0520	5,20	48	57	97	6	+	+
DSL8D0530	5,30	48	57	97	6	+	+
DSL8D0540	5,40	48	57	97	6	+	+
DSL8D0550	5,50	48	57	97	6	+	+
DSL8D0560	5,60	48	57	97	6	+	+
DSL8D0570	5,70	48	57	97	6	+	+
DSL8D0580	5,80	48	57	97	6	+	+
DSL8D0590	5,90	48	57	97	6	+	+
DSL8D0600	6,00	48	57	97	6	+	+
DSL8D0610	6,10	55	66	106	8	+	+
DSL8D0620	6,20	55	66	106	8	+	+
DSL8D0630	6,30	55	66	106	8	+	+
DSL8D0640	6,40	55	66	106	8	+	+
DSL8D0650	6,50	55	66	106	8	+	+
DSL8D0660	6,60	55	66	106	8	+	+
DSL8D0670	6,70	55	66	106	8	+	+
DSL8D0680	6,80	55	66	106	8	+	+
DSL8D0690	6,90	55	66	106	8	+	+
DSL8D0700	7,00	55	66	106	8	+	+
DSL8D0710	7,10	64	76	116	8	+	+
DSL8D0720	7,20	64	76	116	8	+	+
DSL8D0730	7,30	64	76	116	8	+	+
DSL8D0740	7,40	64	76	116	8	+	+
DSL8D0750	7,50	64	76	116	8	+	+
DSL8D0760	7,60	64	76	116	8	+	+
DSL8D0770	7,70	64	76	116	8	+	+
DSL8D0780	7,80	64	76	116	8	+	+
DSL8D0790	7,90	64	76	116	8	+	+



Хвостовик по DIN 6535 HA

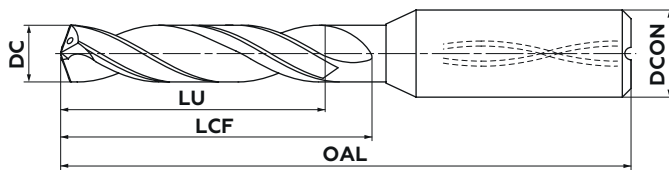
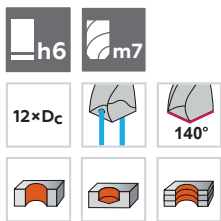
	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●	●		
AlCrN	●●		●●	●	●		

Единицы : мм

**DSL8D**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	nC	AlCrN
DSL8D0800	8,00	64	76	116	8	+	+
DSL8D0810	8,10	80	95	139	10	+	+
DSL8D0820	8,20	80	95	139	10	+	+
DSL8D0830	8,30	80	95	139	10	+	+
DSL8D0840	8,40	80	95	139	10	+	+
DSL8D0850	8,50	80	95	139	10	+	+
DSL8D0860	8,60	80	95	139	10	+	+
DSL8D0870	8,70	80	95	139	10	+	+
DSL8D0880	8,80	80	95	139	10	+	+
DSL8D0890	8,90	80	95	139	10	+	+
DSL8D0900	9,00	80	95	139	10	+	+
DSL8D0910	9,10	80	95	139	10	+	+
DSL8D0920	9,20	80	95	139	10	+	+
DSL8D0930	9,30	80	95	139	10	+	+
DSL8D0940	9,40	80	95	139	10	+	+
DSL8D0950	9,50	80	95	139	10	+	+
DSL8D0960	9,60	80	95	139	10	+	+
DSL8D0970	9,70	80	95	139	10	+	+
DSL8D0980	9,80	80	95	139	10	+	+
DSL8D0990	9,90	80	95	139	10	+	+
DSL8D1000	10,00	80	95	139	10	+	+
DSL8D1010	10,10	96	114	163	12	+	+
DSL8D1020	10,20	96	114	163	12	+	+
DSL8D1030	10,30	96	114	163	12	+	+
DSL8D1040	10,40	96	114	163	12	+	+
DSL8D1050	10,50	96	114	163	12	+	+
DSL8D1060	10,60	96	114	163	12	+	+
DSL8D1070	10,70	96	114	163	12	+	+
DSL8D1080	10,80	96	114	163	12	+	+
DSL8D1090	10,90	96	114	163	12	+	+
DSL8D1100	11,00	96	114	163	12	+	+
DSL8D1110	11,10	96	114	163	12	+	+
DSL8D1120	11,20	96	114	163	12	+	+
DSL8D1130	11,30	96	114	163	12	+	+
DSL8D1140	11,40	96	114	163	12	+	+
DSL8D1150	11,50	96	114	163	12	+	+
DSL8D1160	11,60	96	114	163	12	+	+
DSL8D1170	11,70	96	114	163	12	+	+
DSL8D1180	11,80	96	114	163	12	+	+
DSL8D1190	11,90	96	114	163	12	+	+
DSL8D1200	12,00	96	114	163	12	+	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



Хвостовик по DIN 6535 HA

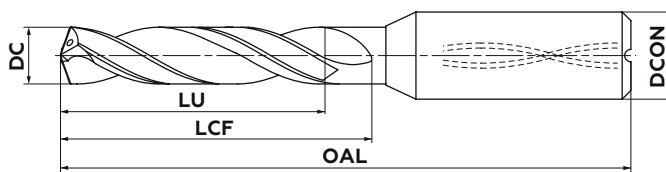
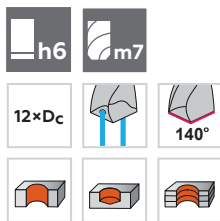
Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL 12D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL12D0100-C	1,00	14	17	62	3	+
DSL12D0110-C	1,10	15	18	62	3	+
DSL12D0120-C	1,20	15	18	62	3	+
DSL12D0130-C	1,30	17	20	62	3	+
DSL12D0140-C	1,40	17	20	62	3	+
DSL12D0150-C	1,50	21	24	68	3	+
DSL12D0160-C	1,60	21	24	68	3	+
DSL12D0170-C	1,70	23	26	68	3	+
DSL12D0180-C	1,80	23	26	68	3	+
DSL12D0190-C	1,90	25	28	68	3	+
DSL12D0200-C	2,00	28	31	72	3	+
DSL12D0210-C	2,10	29	33	72	3	+
DSL12D0220-C	2,20	30	34	72	3	+
DSL12D0230-C	2,30	32	36	77	3	+
DSL12D0240-C	2,40	33	37	77	3	+
DSL12D0250-C	2,50	35	39	77	3	+
DSL12D0260-C	2,60	36	40	83	3	+
DSL12D0270-C	2,70	37	42	83	3	+
DSL12D0280-C	2,80	38	43	83	3	+
DSL12D0290-C	2,90	38	45	83	3	+
DSL12D0300-C	3,00	48	54	92	3	+
DSL12D0310-C	3,10	48	54	92	4	+
DSL12D0320-C	3,20	48	54	92	4	+
DSL12D0330-C	3,30	48	54	92	4	+
DSL12D0330-C	3,30	48	54	92	4	+
DSL12D0340-C	3,40	48	54	92	4	+
DSL12D0350-C	3,50	48	54	92	4	+
DSL12D0360-C	3,60	48	54	92	4	+
DSL12D0370-C	3,70	48	54	92	4	+
DSL12D0380-C	3,80	56	64	102	4	+
DSL12D0390-C	3,90	56	64	102	4	+
DSL12D0400-C	4,00	56	64	102	4	+
DSL12D0410-C	4,10	56	64	102	6	+
DSL12D0415-C	4,15	56	64	102	6	+
DSL12D0420-C	4,20	56	64	102	6	+
DSL12D0430-C	4,30	56	64	102	6	+
DSL12D0440-C	4,40	56	64	102	6	+
DSL12D0450-C	4,50	56	64	102	6	+
DSL12D0460-C	4,60	56	64	102	6	+
DSL12D0470-C	4,70	56	64	102	6	+
DSL12D0480-C	4,80	74	83	121	6	+
DSL12D0490-C	4,90	74	83	121	6	+
DSL12D0500-C	5,00	74	83	121	6	+
DSL12D0510-C	5,10	74	83	121	6	+
DSL12D0520-C	5,20	74	83	121	6	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



Хвостовик по DIN 6535 HA

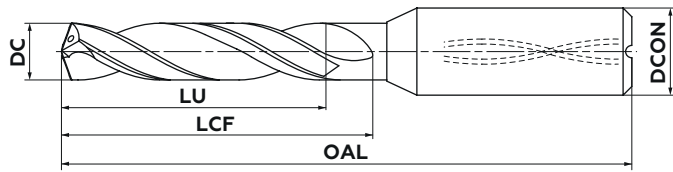
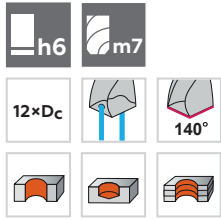
Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL 12D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL12D0530-C	5,30	74	83	121	6	+
DSL12D0550-C	5,40	74	83	121	6	+
DSL12D0550-C	5,50	74	83	121	6	+
DSL12D0560-C	5,60	74	83	121	6	+
DSL12D0570-C	5,70	74	83	121	6	+
DSL12D0580-C	5,80	74	83	121	6	+
DSL12D0590-C	5,90	74	83	121	6	+
DSL12D0600-C	6,00	74	83	121	6	+
DSL12D0610-C	6,10	98	110	148	8	+
DSL12D0620-C	6,20	98	110	148	8	+
DSL12D0630-C	6,30	98	110	148	8	+
DSL12D0640-C	6,40	98	110	148	8	+
DSL12D0650-C	6,50	98	110	148	8	+
DSL12D0660-C	6,60	98	110	148	8	+
DSL12D0670-C	6,70	98	110	148	8	+
DSL12D0680-C	6,80	98	110	148	8	+
DSL12D0690-C	6,90	98	110	148	8	+
DSL12D0700-C	7,00	98	110	148	8	+
DSL12D0710-C	7,10	98	110	148	8	+
DSL12D0720-C	7,20	98	110	148	8	+
DSL12D0730-C	7,30	98	110	148	8	+
DSL12D0740-C	7,40	98	110	148	8	+
DSL12D0750-C	7,50	98	110	148	8	+
DSL12D0760-C	7,60	98	110	148	8	+
DSL12D0770-C	7,70	98	110	148	8	+
DSL12D0780-C	7,80	98	110	148	8	+
DSL12D0790-C	7,90	98	110	148	8	+
DSL12D0800-C	8,00	98	110	148	8	+
DSL12D0810-C	8,10	123	138	180	10	+
DSL12D0820-C	8,20	123	138	180	10	+
DSL12D0830-C	8,30	123	138	180	10	+
DSL12D0840-C	8,40	123	138	180	10	+
DSL12D0850-C	8,50	123	138	180	10	+
DSL12D0860-C	8,60	123	138	180	10	+
DSL12D0870-C	8,70	123	138	180	10	+
DSL12D0880-C	8,80	123	138	180	10	+
DSL12D0890-C	8,90	123	138	180	10	+
DSL12D0900-C	9,00	123	138	180	10	+
DSL12D0910-C	9,10	123	138	180	10	+
DSL12D0920-C	9,20	123	138	180	10	+
DSL12D0930-C	9,30	123	138	180	10	+
DSL12D0940-C	9,40	123	138	180	10	+
DSL12D0950-C	9,50	123	138	180	10	+
DSL12D0960-C	9,60	123	138	180	10	+
DSL12D0970-C	9,70	123	138	180	10	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВКИ  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



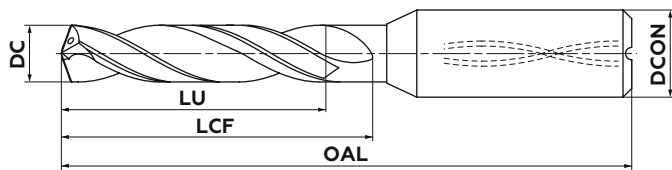
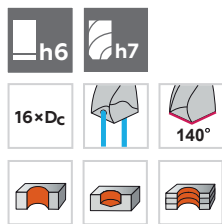
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL 12D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL12D0980-C	9,80	123	138	180	10	+
DSL12D0990-C	9,90	123	138	180	10	+
DSL12D0992-C	9,92	123	138	180	10	+
DSL12D1000-C	10,00	123	138	180	10	+
DSL12D1010-C	10,10	140	158	206	12	+
DSL12D1020-C	10,20	140	158	206	12	+
DSL12D1030-C	10,30	140	158	206	12	+
DSL12D1040-C	10,40	140	158	206	12	+
DSL12D1050-C	10,50	140	158	206	12	+
DSL12D1060-C	10,60	140	158	206	12	+
DSL12D1070-C	10,70	140	158	206	12	+
DSL12D1080-C	10,80	140	158	206	12	+
DSL12D1090-C	10,90	140	158	206	12	+
DSL12D1100-C	11,00	140	158	206	12	+
DSL12D1110-C	11,10	140	158	206	12	+
DSL12D1120-C	11,20	140	158	206	12	+
DSL12D1150-C	11,50	140	158	206	12	+
DSL12D1170-C	11,70	140	158	206	12	+
DSL12D1180-C	11,80	140	158	206	12	+
DSL12D1200-C	12,00	140	158	206	12	+
DSL12D1210-C	12,10	168	182	230	14	+
DSL12D1220-C	12,20	168	182	230	14	+
DSL12D1230-C	12,30	168	182	230	14	+
DSL12D1250-C	12,50	168	182	230	14	+
DSL12D1260-C	12,60	168	182	230	14	+
DSL12D1270-C	12,70	168	182	230	14	+
DSL12D1280-C	12,80	168	182	230	14	+
DSL12D1300-C	13,00	168	182	230	14	+
DSL12D1350-C	13,50	168	182	230	14	+
DSL12D1400-C	14,00	168	182	230	14	+
DSL12D1450-C	14,50	192	208	260	16	+
DSL12D1500-C	15,00	192	208	260	16	+
DSL12D1520-C	15,20	192	208	260	16	+
DSL12D1540-C	15,40	192	208	260	16	+
DSL12D1550-C	15,50	192	208	260	16	+
DSL12D1560-C	15,60	192	208	260	16	+
DSL12D1580-C	15,80	192	208	260	16	+
DSL12D1600-C	16,00	192	208	260	16	+
DSL12D1650-C	16,50	216	234	285	18	+
DSL12D1700-C	17,00	216	234	285	18	+
DSL12D1750-C	17,50	216	234	285	18	+
DSL12D1800-C	18,00	216	234	285	18	+
DSL12D1900-C	19,00	238	258	310	20	+
DSL12D2000-C	20,00	238	258	310	20	+
DSL12D2500-C	25,00	307	332	385	25	+



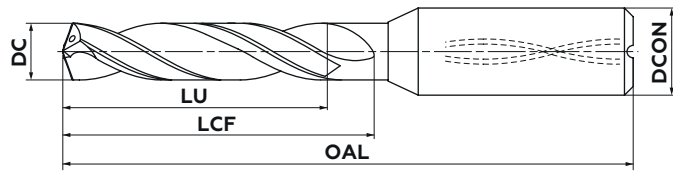
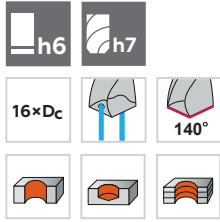
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL16D0100-C	1,00	17	20	62	3	+
DSL16D0110-C	1,10	19	22	68	3	+
DSL16D0120-C	1,20	21	24	68	3	+
DSL16D0130-C	1,30	23	26	68	3	+
DSL16D0140-C	1,40	25	28	72	3	+
DSL16D0150-C	1,50	25	29	72	3	+
DSL16D0160-C	1,60	27	31	72	3	+
DSL16D0170-C	1,70	28	32	75	3	+
DSL16D0180-C	1,80	30	34	75	3	+
DSL16D0190-C	1,90	32	36	75	3	+
DSL16D0200-C	2,00	36	39	81	3	+
DSL16D0210-C	2,10	37	41	81	3	+
DSL16D0220-C	2,20	39	43	81	3	+
DSL16D0230-C	2,30	39	45	87	3	+
DSL16D0240-C	2,40	43	47	87	3	+
DSL16D0250-C	2,50	45	49	87	3	+
DSL16D0260-C	2,60	47	51	95	3	+
DSL16D0270-C	2,70	48	53	95	3	+
DSL16D0280-C	2,80	50	55	95	3	+
DSL16D0290-C	2,90	52	57	95	3	+
DSL16D0300-C	3,00	52	57	100	3	+
DSL16D0350-C	3,50	72	78	120	4	+
DSL16D0400-C	4,00	72	78	110	4	+
DSL16D0410-C	4,10	92	100	140	6	+
DSL16D0450-C	4,50	92	100	140	6	+
DSL16D0470-C	4,70	92	100	140	6	+
DSL16D0480-C	4,80	92	100	140	6	+
DSL16D0500-C	5,00	92	100	140	6	+
DSL16D0536-C	5,36	111	120	160	6	+
DSL16D0539-C	5,39	111	120	160	6	+
DSL16D0550-C	5,50	111	120	160	6	+
DSL16D0552-C	5,52	111	120	160	6	+
DSL16D0555-C	5,55	111	120	160	6	+
DSL16D0580-C	5,80	111	120	160	6	+
DSL16D0600-C	6,00	111	120	160	6	+
DSL16D0610-C	6,10	124	135	175	8	+
DSL16D0640-C	6,40	124	135	175	8	+
DSL16D0650-C	6,50	124	135	175	8	+
DSL16D0670-C	6,70	124	135	175	8	+
DSL16D0680-C	6,80	124	135	175	8	+
DSL16D0700-C	7,00	124	135	175	8	+
DSL16D0740-C	7,40	140	152	192	8	+
DSL16D0750-C	7,50	140	152	192	8	+
DSL16D0790-C	7,90	140	152	192	8	+
DSL16D0800-C	8,00	140	152	198	8	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



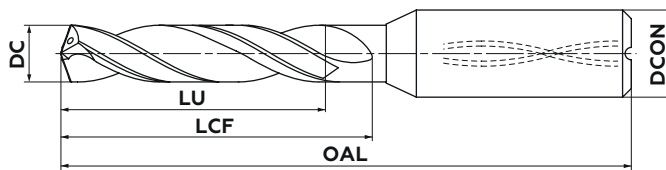
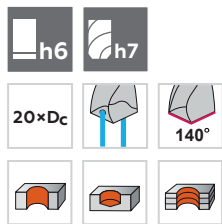
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL 16D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL16D0820-C	8,20	148	162	206	10	+
DSL16D0830-C	8,30	148	162	206	10	+
DSL16D0850-C	8,50	148	162	206	10	+
DSL16D0860-C	8,60	148	162	206	10	+
DSL16D0870-C	8,70	148	162	206	10	+
DSL16D0900-C	9,00	148	162	206	10	+
DSL16D0910-C	9,10	148	162	206	10	+
DSL16D0950-C	9,50	165	180	224	10	+
DSL16D0980-C	9,80	165	180	224	10	+
DSL16D1000-C	10,00	165	180	224	10	+
DSL16D1020-C	10,20	181	198	247	12	+
DSL16D1030-C	10,30	181	198	247	12	+
DSL16D1100-C	11,00	181	198	247	12	+
DSL16D1150-C	11,50	198	216	265	12	+
DSL16D1180-C	11,80	198	216	265	12	+
DSL16D1190-C	11,90	198	216	265	12	+
DSL16D1200-C	12,00	198	216	265	12	+
DSL16D1270-C	12,70	238	252	301	14	+
DSL16D1280-C	12,80	238	252	301	14	+
DSL16D1300-C	13,00	238	252	301	14	+
DSL16D1320-C	13,20	238	252	301	14	+
DSL16D1330-C	13,30	238	252	301	14	+
DSL16D1400-C	14,00	238	252	301	14	+
DSL16D1450-C	14,50	272	288	340	16	+
DSL16D1500-C	15,00	272	288	340	16	+
DSL16D1600-C	16,00	272	288	340	16	+
DSL16D1800-C	18,00	300	318	373	18	+



Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

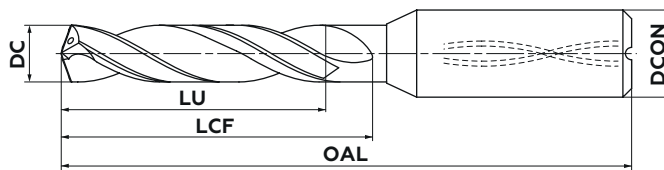
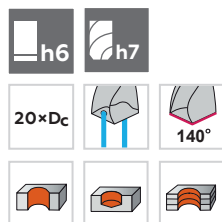
	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL 20D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL20D0100-C	1,00	21	24	65	3	+
DSL20D0110-C	1,10	23	26	70	3	+
DSL20D0120-C	1,20	26	29	70	3	+
DSL20D0130-C	1,30	28	31	75	3	+
DSL20D0140-C	1,40	31	34	75	3	+
DSL20D0150-C	1,50	33	36	75	3	+
DSL20D0160-C	1,60	35	38	80	3	+
DSL20D0170-C	1,70	38	41	80	3	+
DSL20D0180-C	1,80	40	43	85	3	+
DSL20D0190-C	1,90	43	46	85	3	+
DSL20D0200-C	2,00	44	47	90	3	+
DSL20D0210-C	2,10	45	49	90	3	+
DSL20D0220-C	2,20	48	52	90	3	+
DSL20D0230-C	2,30	50	54	97	3	+
DSL20D0240-C	2,40	52	56	97	3	+
DSL20D0250-C	2,50	55	59	97	3	+
DSL20D0260-C	2,60	55	59	97	3	+
DSL20D0270-C	2,70	58	63	107	3	+
DSL20D0280-C	2,80	61	66	107	3	+
DSL20D0290-C	2,90	63	68	107	3	+
DSL20D0300-C	3,00	60	65	107	4	+
DSL20D0305-C	3,05	86	92	134	4	+
DSL20D0350-C	3,50	86	92	134	4	+
DSL20D0395-C	3,95	86	93	133	4	+
DSL20D0397-C	3,97	86	93	133	4	+
DSL20D0400-C	4,00	86	92	134	4	+
DSL20D0450-C	4,50	110	118	158	6	+
DSL20D0470-C	4,70	110	118	158	6	+
DSL20D0480-C	4,80	110	118	158	6	+
DSL20D0500-C	5,00	110	118	150	6	+
DSL20D0550-C	5,50	123	132	170	6	+
DSL20D0580-C	5,80	135	144	182	6	+
DSL20D0600-C	6,00	135	144	182	6	+
DSL20D0610-C	6,10	151	162	200	8	+
DSL20D0620-C	6,20	151	162	200	8	+
DSL20D0650-C	6,50	151	162	200	8	+
DSL20D0670-C	6,70	151	162	200	8	+
DSL20D0680-C	6,80	151	162	200	8	+
DSL20D0700-C	7,00	151	162	200	8	+
DSL20D0740-C	7,40	172	184	222	8	+
DSL20D0750-C	7,50	172	184	222	8	+
DSL20D0800-C	8,00	172	184	222	8	+
DSL20D0820-C	8,20	184	198	240	10	+
DSL20D0830-C	8,30	184	198	240	10	+
DSL20D0850-C	8,50	184	198	240	10	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВКИ  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ





Хвостовик по DIN 6535 HA

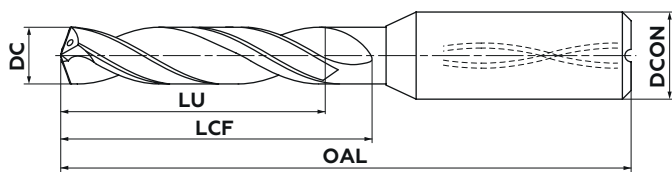
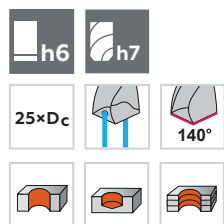
Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL 20D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL20D0870-C	8,70	184	198	240	10	+
DSL20D0900-C	9,00	184	198	240	10	+
DSL20D0950-C	9,50	205	220	262	10	+
DSL20D0980-C	9,80	205	220	262	10	+
DSL20D1000-C	10,00	205	220	262	10	+
DSL20D1010-C	10,10	225	242	289	12	+
DSL20D1020-C	10,20	225	242	289	12	+
DSL20D1030-C	10,30	225	242	289	12	+
DSL20D1050-C	10,50	225	242	289	12	+
DSL20D1080-C	10,80	225	242	289	12	+
DSL20D1100-C	11,00	225	242	289	12	+
DSL20D1150-C	11,50	246	264	311	12	+
DSL20D1170-C	11,70	246	264	311	12	+
DSL20D1180-C	11,80	246	264	311	12	+
DSL20D1200-C	12,00	246	264	311	12	+
DSL20D1250-C	12,50	294	308	357	14	+
DSL20D1270-C	12,70	294	308	357	14	+
DSL20D1280-C	12,80	294	308	357	14	+
DSL20D1300-C	13,00	294	308	357	14	+
DSL20D1350-C	13,50	294	308	357	14	+
DSL20D1400-C	14,00	294	308	357	14	+
DSL20D1450-C	14,50	336	352	404	16	+
DSL20D1500-C	15,00	336	352	404	16	+
DSL20D1600-C	16,00	336	352	404	16	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВOK  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



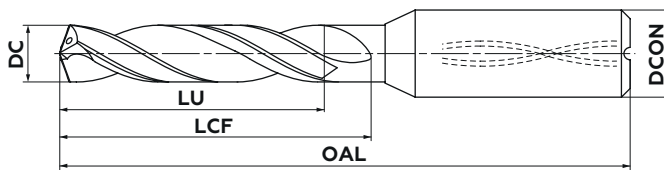
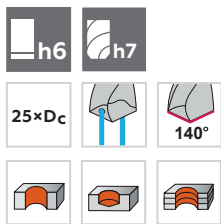
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL 25D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL25D0100-C	1,00	26	29	75	3	+
DSL25D0110-C	1,10	29	32	75	3	+
DSL25D0120-C	1,20	31	34	75	3	+
DSL25D0130-C	1,30	34	37	80	3	+
DSL25D0140-C	1,40	37	40	80	3	+
DSL25D0150-C	1,50	40	43	85	3	+
DSL25D0160-C	1,60	42	45	85	3	+
DSL25D0170-C	1,70	45	48	90	3	+
DSL25D0180-C	1,80	47	50	90	3	+
DSL25D0190-C	1,90	50	53	95	3	+
DSL25D0200-C	2,00	54	57	101	3	+
DSL25D0210-C	2,10	56	60	101	3	+
DSL25D0220-C	2,20	59	63	101	3	+
DSL25D0230-C	2,30	62	66	107	3	+
DSL25D0240-C	2,40	64	68	107	3	+
DSL25D0250-C	2,50	67	71	107	3	+
DSL25D0260-C	2,60	70	74	122	3	+
DSL25D0270-C	2,70	72	77	122	3	+
DSL25D0280-C	2,80	75	80	122	3	+
DSL25D0290-C	2,90	78	83	122	3	+
DSL25D0300-C	3,00	79	84	127	4	+
DSL25D0310-C	3,10	108	114	156	4	+
DSL25D0318-C	3,18	108	114	156	4	+
DSL25D0340-C	3,40	108	114	156	4	+
DSL25D0350-C	3,50	108	114	156	4	+
DSL25D0390-C	3,90	108	114	156	4	+
DSL25D0400-C	4,00	108	114	156	4	+
DSL25D0410-C	4,10	119	127	167	6	+
DSL25D0430-C	4,30	119	127	167	6	+
DSL25D0450-C	4,50	137	145	185	6	+
DSL25D0470-C	4,70	137	145	185	6	+
DSL25D0480-C	4,80	137	145	185	6	+
DSL25D0500-C	5,00	137	145	185	6	+
DSL25D0510-C	5,10	151	160	200	6	+
DSL25D0550-C	5,50	151	160	200	6	+
DSL25D0580-C	5,80	165	174	214	6	+
DSL25D0600-C	6,00	165	174	214	6	+
DSL25D0610-C	6,10	183	194	234	8	+
DSL25D0630-C	6,30	183	194	234	8	+
DSL25D0650-C	6,50	183	194	234	8	+
DSL25D0680-C	6,80	183	194	234	8	+
DSL25D0700-C	7,00	183	194	234	8	+
DSL25D0710-C	7,10	208	220	260	8	+
DSL25D0720-C	7,20	208	220	260	8	+
DSL25D0740-C	7,40	208	220	260	8	+



Хвостовик по DIN 6535 HA

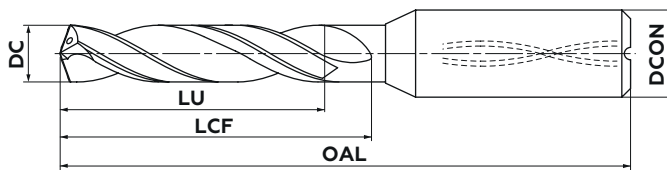
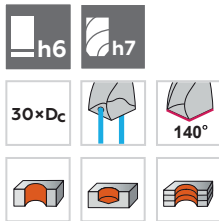
Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL 25D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL25D0750-C	7,50	208	220	260	8	+
DSL25D0790-C	7,90	208	220	260	8	+
DSL25D0800-C	8,00	208	220	260	8	+
DSL25D0830-C	8,30	229	243	289	10	+
DSL25D0850-C	8,50	229	243	289	10	+
DSL25D0870-C	8,70	229	243	289	10	+
DSL25D0900-C	9,00	229	243	289	10	+
DSL25D0950-C	9,50	255	270	314	10	+
DSL25D0980-C	9,80	255	270	314	10	+
DSL25D1000-C	10,00	255	270	314	10	+
DSL25D1010-C	10,10	280	297	346	12	+
DSL25D1020-C	10,20	280	297	346	12	+
DSL25D1050-C	10,50	280	297	346	12	+
DSL25D1100-C	11,00	306	324	373	12	+
DSL25D1130-C	11,30	306	324	373	12	+
DSL25D1150-C	11,50	306	324	373	12	+
DSL25D1200-C	12,00	306	324	373	12	+
DSL25D1400-C	14,00	354	375	415	14	+

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВКИ  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



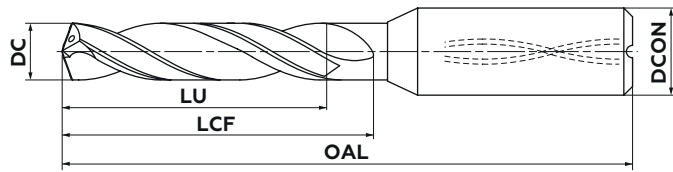
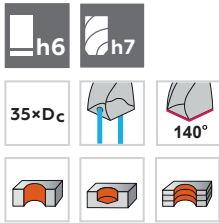
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
AlCrN	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

**DSL 30D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL30D0100-C	1,00	31	34	75	3	+
DSL30D0110-C	1,10	34	37	80	3	+
DSL30D0120-C	1,20	38	41	85	3	+
DSL30D0130-C	1,30	41	44	85	3	+
DSL30D0140-C	1,40	45	48	90	3	+
DSL30D0150-C	1,50	48	51	90	3	+
DSL30D0160-C	1,60	51	54	95	3	+
DSL30D0170-C	1,70	55	58	100	3	+
DSL30D0180-C	1,80	58	61	100	3	+
DSL30D0190-C	1,90	62	65	105	3	+
DSL30D0200-C	2,00	64	67	112	3	+
DSL30D0210-C	2,10	66	70	112	3	+
DSL30D0220-C	2,20	70	74	112	3	+
DSL30D0230-C	2,30	73	77	122	3	+
DSL30D0240-C	2,40	76	80	122	3	+
DSL30D0250-C	2,50	80	84	122	3	+
DSL30D0260-C	2,60	83	87	136	3	+
DSL30D0270-C	2,70	85	90	136	3	+
DSL30D0280-C	2,80	89	94	136	3	+
DSL30D0290-C	2,90	92	97	136	3	+
DSL30D0300-C	3,00	92	97	132	3	+
DSL30D0350-C	3,50	127	133	166	4	+
DSL30D0400-C	4,00	127	133	166	4	+
DSL30D0450-C	4,50	161	169	200	6	+
DSL30D0470-C	4,70	161	169	200	6	+
DSL30D0480-C	4,80	161	169	200	6	+
DSL30D0500-C	5,00	161	169	200	6	+
DSL30D0550-C	5,50	178	187	225	6	+
DSL30D0600-C	6,00	195	204	242	6	+
DSL30D0620-C	6,20	217	228	268	8	+
DSL30D0640-C	6,40	217	228	268	8	+
DSL30D0650-C	6,50	217	228	268	8	+
DSL30D0675-C	6,75	217	228	268	8	+
DSL30D0680-C	6,80	217	228	268	8	+
DSL30D0700-C	7,00	217	228	268	8	+
DSL30D0740-C	7,40	244	256	294	8	+
DSL30D0750-C	7,50	244	256	294	8	+
DSL30D0800-C	8,00	244	256	294	8	+
DSL30D0850-C	8,50	273	287	330	10	+
DSL30D0870-C	8,70	273	287	330	10	+
DSL30D0900-C	9,00	273	287	330	10	+
DSL30D0950-C	9,50	305	320	364	10	+
DSL30D1000-C	10,00	305	320	364	10	+
DSL30D1020-C	10,20	335	352	401	12	+
DSL30D1100-C	11,00	335	352	401	12	+
DSL30D1200-C	12,00	357	375	415	12	+



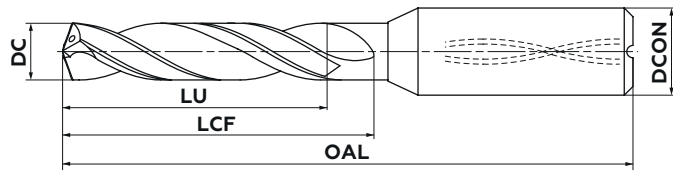
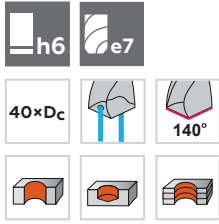
Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●	●●	●●			

**DSL 35D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL35D0300-C	3,00	110	116	160	4	+
DSL35D0320-C	3,20	117	120	160	4	+
DSL35D0350-C	3,50	128	135	176	4	+
DSL35D0400-C	4,00	146	153	193	4	+
DSL35D0450-C	4,50	164	172	212	6	+
DSL35D0480-C	4,80	175	191	230	6	+
DSL35D0500-C	5,00	182	191	230	6	+
DSL35D0550-C	5,50	201	210	249	6	+
DSL35D0580-C	5,80	219	229	268	6	+
DSL35D0600-C	6,00	219	229	268	6	+
DSL35D0610-C	6,10	237	248	287	8	+
DSL35D0650-C	6,50	237	248	287	8	+
DSL35D0680-C	6,80	237	248	287	8	+
DSL35D0700-C	7,00	255	267	306	8	+
DSL35D0750-C	7,50	274	286	325	8	+
DSL35D0800-C	8,00	292	305	344	8	+
DSL35D0830-C	8,30	310	325	368	10	+
DSL35D0850-C	8,50	310	325	368	10	+
DSL35D0900-C	9,00	328	344	387	10	+
DSL35D0950-C	9,50	347	363	406	10	+
DSL35D0980-C	9,80	358	375	414	10	+
DSL35D1000-C	10,00	358	375	414	10	+
DSL35D1020-C	10,20	365	375	450	12	+
DSL35D1100-C	11,00	365	375	450	12	+
DSL35D1150-C	11,50	365	375	450	12	+
DSL35D1180-C	11,80	365	375	450	12	+
DSL35D1200-C	12,00	365	375	450	12	+



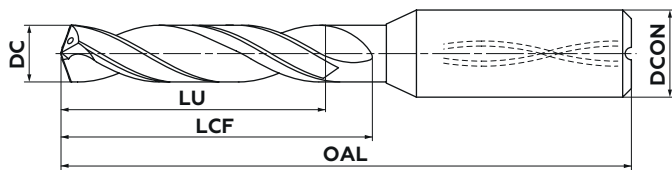
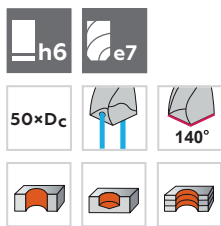
**DSL 40D-C**

Хвостовик по DIN 6535 HA

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●	●●	●●			

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL40D0300-C	3,00	134	139	172	4	+
DSL40D0350-C	3,50	150	156	188	4	+
DSL40D0400-C	4,00	168	174	206	4	+
DSL40D0410-C	4,10	168	178	212	6	+
DSL40D0450-C	4,50	188	195	228	6	+
DSL40D0480-C	4,80	209	217	249	6	+
DSL40D0500-C	5,00	209	217	249	6	+
DSL40D0550-C	5,50	231	239	279	6	+
DSL40D0580-C	5,80	248	257	297	6	+
DSL40D0600-C	6,00	248	257	297	6	+
DSL40D0610-C	6,10	272	282	324	8	+
DSL40D0650-C	6,50	272	282	324	8	+
DSL40D0680-C	6,80	288	298	339	8	+
DSL40D0700-C	7,00	288	298	339	8	+
DSL40D0710-C	7,10	313	325	366	8	+
DSL40D0710-C	7,20	313	325	366	8	+
DSL40D0740-C	7,40	313	325	366	8	+
DSL40D0750-C	7,50	313	325	366	8	+
DSL40D0790-C	7,90	330	342	382	8	+
DSL40D0800-C	8,00	330	342	382	8	+
DSL40D0850-C	8,50	354	369	415	10	+



Хвостовик по DIN 6535 HA

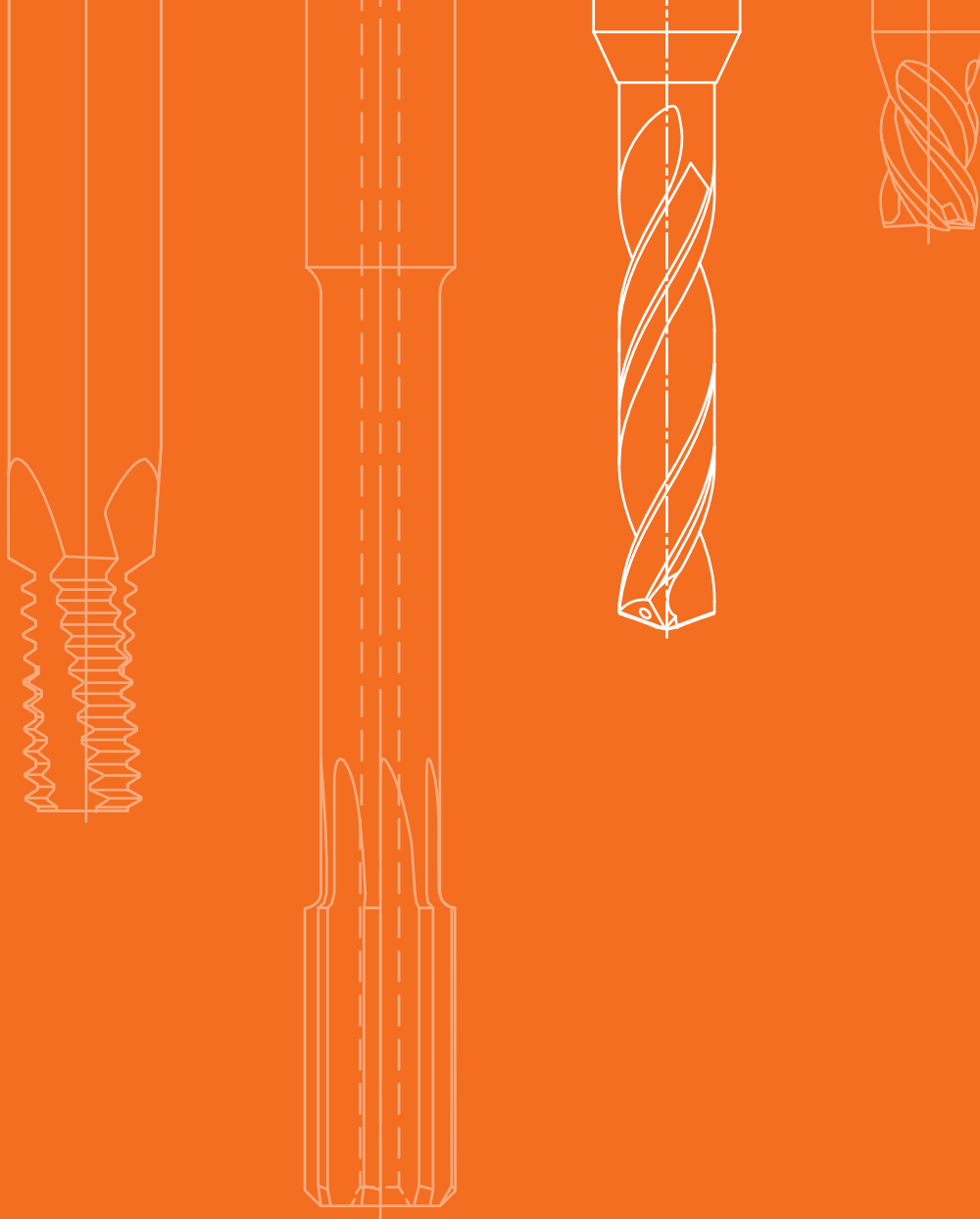
Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
AlCrN	●●	●	●●	●●			

**DSL 50D-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	LU	LCF	OAL	DCON	AlCrN
DSL50D0250-C	2,50	126	130	168	3	+
DSL50D0300-C	3,00	166	171	204	4	+
DSL50D0310-C	3,10	166	171	204	4	+
DSL50D0350-C	3,50	186	192	224	4	+
DSL50D0400-C	4,00	203	209	239	4	+
DSL50D0410-C	4,10	205	216	250	6	+
DSL50D0450-C	4,50	231	240	273	6	+
DSL50D0480-C	4,80	258	267	299	6	+
DSL50D0500-C	5,00	258	267	299	6	+
DSL50D0550-C	5,50	285	294	334	6	+
DSL50D0580-C	5,80	308	317	357	6	+
DSL50D0600-C	6,00	308	317	357	6	+
DSL50D0610-C	6,10	337	347	389	8	+
DSL50D0650-C	6,50	337	347	389	8	+
DSL50D0680-C	6,80	357	368	409	8	+
DSL50D0700-C	7,00	357	368	409	8	+

A ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
B ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
C РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



---

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ  
СВЕРЛЕНИЕ

F2

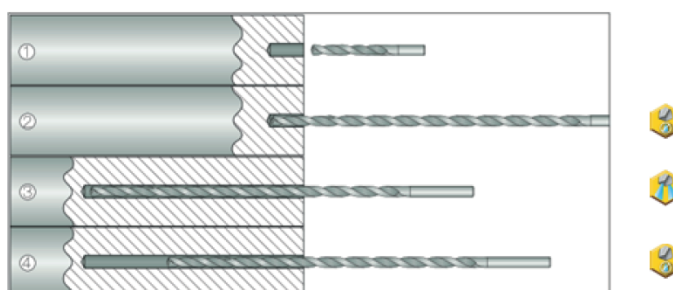




**ПОДАЧА  $F_n$ (mm) ДЛЯ ДИАМЕТРА(mm)**

F <sub>n</sub> B	1	1.2	1.5	2	2.5	4	5	6	8	10	12	15	20	25
1	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,013	0,017	0,018	0,021	0,024	0,026	0,029	0,033	0,037
2	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,027	0,033	0,037	0,042	0,047	0,047	0,058	0,067	0,075
3	0,010	0,012	0,015	0,020	0,025	0,040	0,050	0,055	0,063	0,071	0,077	0,087	0,10	0,11
4	0,013	0,016	0,020	0,027	0,033	0,053	0,067	0,073	0,084	0,094	0,10	0,12	0,13	0,15
5	0,017	0,020	0,025	0,033	0,042	0,067	0,083	0,091	0,11	0,12	0,13	0,14	0,17	0,19
6	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,08	0,10	0,11	0,13	0,14	0,15	0,17	0,20	0,22
7	0,023	0,028	0,035	0,047	0,058	0,09	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,23	0,26
8	0,027	0,032	0,040	0,053	0,067	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30
9	0,030	0,036	0,045	0,060	0,075	0,12	0,15	0,16	0,19	0,21	0,23	0,26	0,30	0,34
10	0,033	0,040	0,050	0,067	0,083	0,13	0,17	0,18	0,21	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37
12	0,040	0,048	0,060	0,080	0,10	0,16	0,20	0,22	0,25	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45
16	0,053	0,064	0,080	0,11	0,13	0,21	0,27	0,29	0,34	0,38	0,41	0,46	0,53	0,60

**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СВЕРЛЕНИЮ ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ**



Просверлите пилотное отверстие глубиной 2хD<sub>C</sub>.

Сверло для пилотного отверстия должно обладать рядом геометрических особенностей:

- быть больше по диаметру на 0.02-0.05 мм, чем основное сверло

- угол при вершине должен быть больше угла основного сверла

Пилотные сверла DSP имеют угол при вершине 150° и точность изготовления в два плюса по r7, тем самым уменьшая трение при работе основного сверла и обеспечивая высокую позиционную точность получаемого отверстия. При обработке отверстий на изогнутых поверхностях используйте в качестве пилотного сверла сверла DSF - они имеют угол при вершине 180° и точность изготовления в два плюса по r7.

При сверлении свёрлами длиной 35xD<sub>C</sub> и выше для повышения стойкости основного сверла и позиционной точности используйте дополнительно второе пилотное сверло DSL12D-C - оно имеет угол при вершине 140° и точность изготовления в два плюса по m7.

При обработке материалов группы ISO N рекомендуется подготовить пилотное отверстие глубиной 8xD<sub>C</sub> для этого используйте сверло DSL8D-C - оно имеет угол при вершине 140° и точность изготовления в два плюса по m7.

1

Введите основное сверло в пилотное отверстие на низкой частоте вращения и подаче (n=100 об/мин, Vf=1000 мм/мин) не включая подачу СОЖ. При вхождении сверла в отверстие с включенным СОЖ за счёт реактивного действия струй СОЖ возникает отклонение сверла от оси и возможно повреждение как самого отверстия так и сверла.

Для свёрл длиной 35xD<sub>C</sub> и более рекомендуется ввод основного сверла с левым вращением на длину ~2xD для предотвращения разбивания отверстия, далее необходимо сменить вращение на правое. Остановитесь за 1-1,5 мм до дна пилотного отверстия.

2

Увеличьте обороты сверла до рабочих и включите подачу СОЖ (рекомендуется в программе ЧПУ использовать команду задержки на 2-3 сек перед операцией основного сверления).

Давление СОЖ должно быть не менее 20 bar, а расход создаваемый насосом должен обеспечивать удаление стружки из зоны резания. Сверлите основное отверстие на рабочих режимах резания без остановок и без вывода сверла. Обязательно с внутренней подачей СОЖ.

При сверлении сквозного отверстия снизьте режимы резания на 50% к моменту выхода сверла из материала.

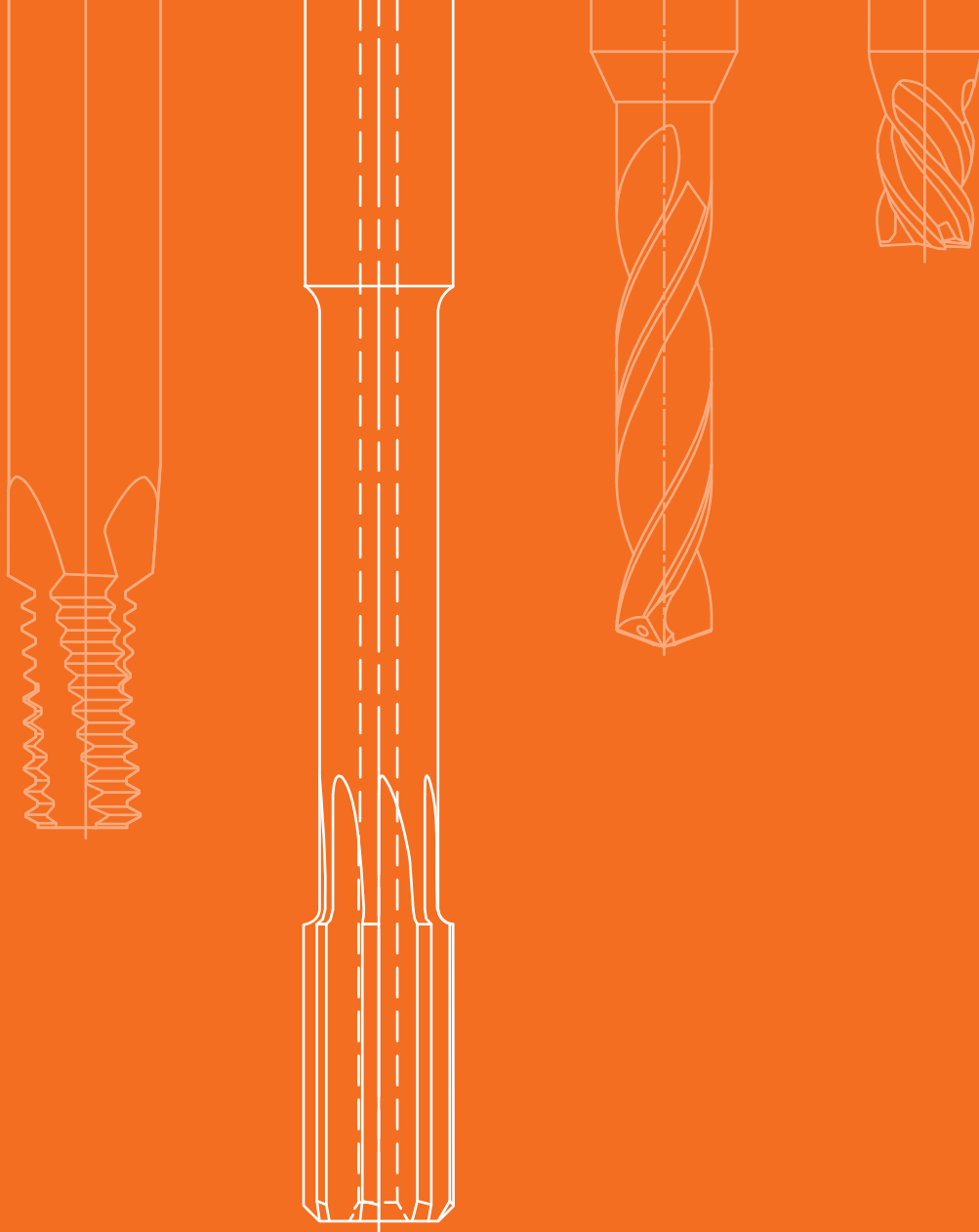
3

После достижения требуемой глубины уменьшите частоту вращения сверла (n=100 об/мин).

Выключите подачу СОЖ.

Выведите сверло из отверстия на уменьшенной подаче (Vf=1000 мм/мин).

4



СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ.....F3.2  
RM С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ.....F3.3  
RM-С С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ.....F3.5  
RH С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ.....F3.7  
RH-С С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ.....F3.9  
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....F3.11

---

**МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
РАЗВЕРТКИ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ**

**F3**



СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ МОНОЛИТНЫХ РАЗВЕРТОК



1  
RM

СЕРИЯ  
РАЗВЕРТОК

2  
D0400

ДИАМЕТР  
РЕЖУЩИЙ

-

3  
C

ВНУТРЕННИЙ  
ПОДВОД СОЖ

4  
nC

ПОКРЫТИЕ

1 СЕРИЯ РАЗВЕРТОК  
RM D0400 - C nC

RH - ИСПОЛНЕНИЕ  
С ВИНТОВЫМИ КАНАВКАМИ WC-Co сплав

RM - ИСПОЛНЕНИЕ  
С ПРЯМЫМИ КАНАВКАМИ WC-Co сплав

2 ДИАМЕТР РЕЖУЩИЙ  
RM D0400 - C nC

DC = 4,00mm  
выполнен с допуском +0,004/0  
для получения отверстий по H7

3 ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ  
RM D0400 - C nC

C - внутренний подвод СОЖ  
Без указателя - без внутреннего подвода СОЖ

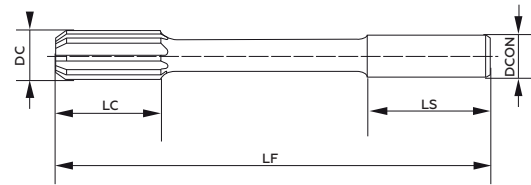
4 ПОКРЫТИЕ  
RM D0400 - C nC

nC (non coated) - без покрытия  
Без указателя - покрытие на основе AlTiN

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



- исполнение с прямыми канавками
- с неравномерным шагом
- допуск на режущий диаметр: +0,004 мм (точность получения отверстий по H7)
- хвостовик по DIN 6535 HA (точность исполнения по h6)

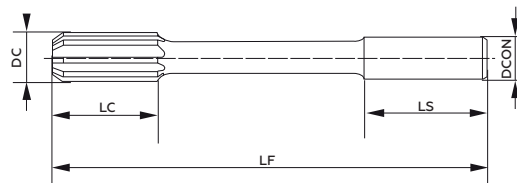


**RM**

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●●
AlTiN	●●	●	●●				

Единицы : мм

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	☞	LC	LS	LF	DCON	nC	AlTiN
RMD0100	1,00	3	8	28	40	3	+	+
RMD0101	1,01	3	8	28	40	3	+	+
RMD0102	1,02	3	8	28	40	3	+	+
RMD0103	1,03	3	8	28	40	3	+	+
RMD0120	1,20	3	8	28	40	3	+	+
RMD0140	1,40	3	10	28	45	3	+	+
RMD0150	1,50	4	10	28	45	3	+	+
RMD0160	1,60	4	12	28	50	3	+	+
RMD0180	1,80	4	12	28	50	3	+	+
RMD0197	1,97	4	12	28	50	4	+	+
RMD0198	1,98	4	12	28	50	4	+	+
RMD0199	1,99	4	12	28	50	4	+	+
RMD0200	2,00	4	12	28	50	4	+	+
RMD0201	2,01	4	12	28	50	4	+	+
RMD0202	2,02	4	12	28	50	4	+	+
RMD0203	2,03	4	12	28	50	4	+	+
RMD0250	2,50	4	12	28	60	4	+	+
RMD0297	2,97	4	12	28	63	4	+	+
RMD0298	2,98	4	12	28	63	4	+	+
RMD0299	2,99	4	12	28	63	4	+	+
RMD0300	3,00	4	12	28	63	4	+	+
RMD0301	3,01	4	12	28	63	4	+	+
RMD0302	3,02	4	12	28	63	4	+	+
RMD0303	3,03	4	12	28	63	4	+	+
RMD0350	3,50	4	12	28	63	4	+	+
RMD0390	3,90	4	12	36	75	6	+	+
RMD0395	3,95	4	12	36	75	6	+	+
RMD0397	3,97	4	12	36	75	6	+	+
RMD0398	3,98	4	12	36	75	6	+	+
RMD0399	3,99	4	12	36	75	6	+	+
RMD0400	4,00	4	12	36	75	6	+	+
RMD0401	4,01	4	12	36	75	6	+	+
RMD0402	4,02	4	12	36	75	6	+	+
RMD0403	4,03	4	12	36	75	6	+	+
RMD0450	4,50	4	12	36	75	6	+	+
RMD0497	4,97	6	12	36	75	6	+	+
RMD0498	4,98	6	12	36	75	6	+	+
RMD0499	4,99	6	12	36	75	6	+	+
RMD0500	5,00	6	12	36	75	6	+	+
RMD0501	5,01	6	12	36	75	6	+	+
RMD0502	5,02	6	12	36	75	6	+	+
RMD0503	5,03	6	12	36	75	6	+	+
RMD0550	5,50	6	12	36	75	6	+	+
RMD0597	5,97	6	12	36	75	6	+	+
RMD0598	5,98	6	12	36	75	6	+	+



- исполнение с прямыми канавками
- с неравномерным шагом
- допуск на режущий диаметр: +0,004 мм (точность получения отверстий по H7)
- хвостовик по DIN 6535 HA (точность исполнения по h6)

**RM**

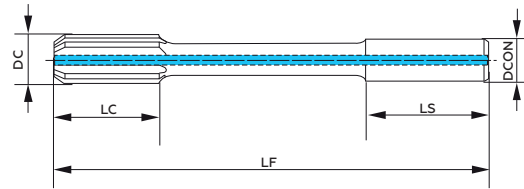
	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●●
AlTiN	●●	●	●●				

Единицы : мм

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	⌀	LC	LS	LF	DCON	nC	AlTiN
RMD0599	5,99	6	12	36	75	6	+	+
RMD0600	6,00	6	12	36	75	8	+	+
RMD0601	6,01	6	12	36	75	8	+	+
RMD0602	6,02	6	12	36	75	8	+	+
RMD0603	6,03	6	12	36	75	8	+	+
RMD0650	6,50	6	16	36	100	8	+	+
RMD0700	7,00	6	16	36	100	8	+	+
RMD0750	7,50	6	16	36	100	8	+	+
RMD0797	7,97	6	16	36	100	8	+	+
RMD0798	7,98	6	16	36	100	8	+	+
RMD0799	7,99	6	16	36	100	8	+	+
RMD0800	8,00	6	16	40	100	10	+	+
RMD0801	8,01	6	16	40	100	10	+	+
RMD0802	8,02	6	16	40	100	10	+	+
RMD0803	8,03	6	16	40	100	10	+	+
RMD0850	8,50	6	20	40	100	10	+	+
RMD0900	9,00	6	20	40	100	10	+	+
RMD0950	9,50	6	20	40	120	10	+	+
RMD0997	9,97	6	20	40	120	10	+	+
RMD0998	9,98	6	20	40	120	10	+	+
RMD0999	9,99	6	20	40	120	10	+	+
RMD1000	10,00	6	20	45	120	12	+	+
RMD1001	10,01	6	20	45	120	12	+	+
RMD1002	10,02	6	20	45	120	12	+	+
RMD1003	10,03	6	20	45	120	12	+	+
RMD1050	10,50	6	20	45	120	12	+	+
RMD1100	11,00	6	20	45	120	12	+	+
RMD1150	11,50	6	20	45	120	12	+	+
RMD1197	11,97	6	20	45	120	12	+	+
RMD1198	11,98	6	20	45	120	12	+	+
RMD1199	11,99	6	20	45	120	12	+	+
RMD1200	12,00	6	20	45	120	14	+	+
RMD1201	12,01	6	20	45	120	14	+	+
RMD1202	12,02	6	20	45	120	14	+	+
RMD1203	12,03	6	20	45	120	14	+	+
RMD1300	13,00	6	22	45	130	14	+	+
RMD1400	14,00	6	22	48	130	16	+	+
RMD1500	15,00	6	22	48	130	16	+	+
RMD1600	16,00	6	25	48	150	18	+	+
RMD1700	17,00	8	25	48	150	18	+	+
RMD1800	18,00	8	25	50	150	20	+	+
RMD1900	19,00	8	25	50	150	20	+	+
RMD2000	20,00	8	25	50	150	22	+	+



- исполнение с прямыми канавками
- с неравномерным шагом
- допуск на режущий диаметр: +0,004 мм (точность получения отверстий по H7)
- хвостовик по DIN 6535 HA (точность исполнения по h6)

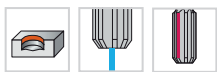
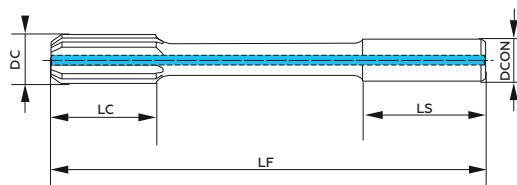


**RM-C**

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●	●		●●
AlTiN	●●	●●	●●	●	●		

Единицы : мм

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	☞	LC	LS	LF	DCON	nC	AlTiN
RMD0100-C	1,00	3	8	28	40	3	+	+
RMD0101-C	1,01	3	8	28	40	3	+	+
RMD0102-C	1,02	3	8	28	40	3	+	+
RMD0103-C	1,03	3	8	28	40	3	+	+
RMD0120-C	1,20	3	8	28	40	3	+	+
RMD0140-C	1,40	3	10	28	45	3	+	+
RMD0150-C	1,50	4	10	28	45	3	+	+
RMD0160-C	1,60	4	12	28	50	3	+	+
RMD0180-C	1,80	4	12	28	50	3	+	+
RMD0197-C	1,97	4	12	28	50	4	+	+
RMD0198-C	1,98	4	12	28	50	4	+	+
RMD0199-C	1,99	4	12	28	50	4	+	+
RMD0200-C	2,00	4	12	28	50	4	+	+
RMD0201-C	2,01	4	12	28	50	4	+	+
RMD0202-C	2,02	4	12	28	50	4	+	+
RMD0203-C	2,03	4	12	28	50	4	+	+
RMD0250-C	2,50	4	12	28	60	4	+	+
RMD0297-C	2,97	4	12	28	63	4	+	+
RMD0298-C	2,98	4	12	28	63	4	+	+
RMD0299-C	2,99	4	12	28	63	4	+	+
RMD0300-C	3,00	4	12	28	63	4	+	+
RMD0301-C	3,01	4	12	28	63	4	+	+
RMD0302-C	3,02	4	12	28	63	4	+	+
RMD0303-C	3,03	4	12	28	63	4	+	+
RMD0350-C	3,50	4	12	28	63	4	+	+
RMD0390-C	3,90	4	12	36	75	6	+	+
RMD0395-C	3,95	4	12	36	75	6	+	+
RMD0397-C	3,97	4	12	36	75	6	+	+
RMD0398-C	3,98	4	12	36	75	6	+	+
RMD0399-C	3,99	4	12	36	75	6	+	+
RMD0400-C	4,00	4	12	36	75	6	+	+
RMD0401-C	4,01	4	12	36	75	6	+	+
RMD0402-C	4,02	4	12	36	75	6	+	+
RMD0403-C	4,03	4	12	36	75	6	+	+
RMD0450-C	4,50	4	12	36	75	6	+	+
RMD0497-C	4,97	6	12	36	75	6	+	+
RMD0498-C	4,98	6	12	36	75	6	+	+
RMD0499-C	4,99	6	12	36	75	6	+	+
RMD0500-C	5,00	6	12	36	75	6	+	+
RMD0501-C	5,01	6	12	36	75	6	+	+
RMD0502-C	5,02	6	12	36	75	6	+	+
RMD0503-C	5,03	6	12	36	75	6	+	+
RMD0550-C	5,50	6	12	36	75	6	+	+
RMD0597-C	5,97	6	12	36	75	6	+	+
RMD0598-C	5,98	6	12	36	75	6	+	+



- исполнение с прямыми канавками
- с неравномерным шагом
- допуск на режущий диаметр: +0,004 мм (точность получения отверстий по H7)
- хвостовик по DIN 6535 HA (точность исполнения по h6)

**RM-C**

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●	●		●●
AlTiN	●●	●●	●●	●	●		

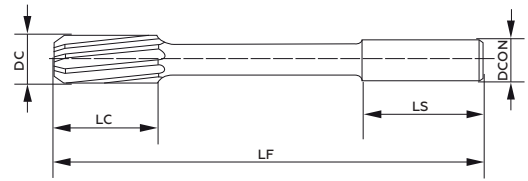
Единицы : мм

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	☞	LC	LS	LF	DCON	nC	AlTiN
RMD0599-C	5,99	6	12	36	75	6	+	+
RMD0600-C	6,00	6	12	36	75	8	+	+
RMD0601-C	6,01	6	12	36	75	8	+	+
RMD0602-C	6,02	6	12	36	75	8	+	+
RMD0603-C	6,03	6	12	36	75	8	+	+
RMD0650-C	6,50	6	16	36	100	8	+	+
RMD0700-C	7,00	6	16	36	100	8	+	+
RMD0750-C	7,50	6	16	36	100	8	+	+
RMD0797-C	7,97	6	16	36	100	8	+	+
RMD0798-C	7,98	6	16	36	100	8	+	+
RMD0799-C	7,99	6	16	36	100	8	+	+
RMD0800-C	8,00	6	16	40	100	10	+	+
RMD0801-C	8,01	6	16	40	100	10	+	+
RMD0802-C	8,02	6	16	40	100	10	+	+
RMD0803-C	8,03	6	16	40	100	10	+	+
RMD0850-C	8,50	6	20	40	100	10	+	+
RMD0900-C	9,00	6	20	40	100	10	+	+
RMD0950-C	9,50	6	20	40	120	10	+	+
RMD0997-C	9,97	6	20	40	120	10	+	+
RMD0998-C	9,98	6	20	40	120	10	+	+
RMD0999-C	9,99	6	20	40	120	10	+	+
RMD1000-C	10,00	6	20	45	120	12	+	+
RMD1001-C	10,01	6	20	45	120	12	+	+
RMD1002-C	10,02	6	20	45	120	12	+	+
RMD1003-C	10,03	6	20	45	120	12	+	+
RMD1050-C	10,50	6	20	45	120	12	+	+
RMD1100-C	11,00	6	20	45	120	12	+	+
RMD1150-C	11,50	6	20	45	120	12	+	+
RMD1197-C	11,97	6	20	45	120	12	+	+
RMD1198-C	11,98	6	20	45	120	12	+	+
RMD1199-C	11,99	6	20	45	120	12	+	+
RMD1200-C	12,00	6	20	45	120	14	+	+
RMD1201-C	12,01	6	20	45	120	14	+	+
RMD1202-C	12,02	6	20	45	120	14	+	+
RMD1203-C	12,03	6	20	45	120	14	+	+
RMD1300-C	13,00	6	22	45	130	14	+	+
RMD1400-C	14,00	6	22	48	130	16	+	+
RMD1500-C	15,00	6	22	48	130	16	+	+
RMD1600-C	16,00	6	25	48	150	18	+	+
RMD1700-C	17,00	8	25	48	150	18	+	+
RMD1800-C	18,00	8	25	50	150	20	+	+
RMD1900-C	19,00	8	25	50	150	20	+	+
RMD2000-C	20,00	8	25	50	150	22	+	+





- исполнение с винтовыми канавками
- с неравномерным шагом
- допуск на режущий диаметр: +0,004 мм (точность получения отверстий по H7)
- хвостовик по DIN 6535 HA (точность исполнения по h6)

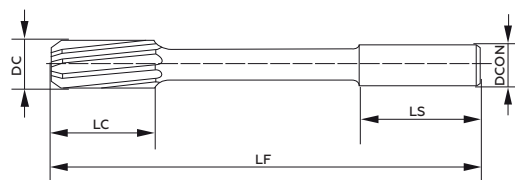


**RH**

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●●
AlTiN	●●	●	●●				

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	☞	LC	LS	LF	DCON	nC	AlTiN
RHD0100	1,00	3	8	28	40	3	+	+
RHD0101	1,01	3	8	28	40	3	+	+
RHD0102	1,02	3	8	28	40	3	+	+
RHD0103	1,03	3	8	28	40	3	+	+
RHD0120	1,20	3	8	28	40	3	+	+
RHD0140	1,40	3	10	28	45	3	+	+
RHD0150	1,50	4	10	28	45	3	+	+
RHD0160	1,60	4	12	28	50	3	+	+
RHD0180	1,80	4	12	28	50	3	+	+
RHD0197	1,97	4	12	28	50	4	+	+
RHD0198	1,98	4	12	28	50	4	+	+
RHD0199	1,99	4	12	28	50	4	+	+
RHD0200	2,00	4	12	28	50	4	+	+
RHD0201	2,01	4	12	28	50	4	+	+
RHD0202	2,02	4	12	28	50	4	+	+
RHD0203	2,03	4	12	28	50	4	+	+
RHD0250	2,50	4	12	28	60	4	+	+
RHD0297	2,97	4	12	28	63	4	+	+
RHD0298	2,98	4	12	28	63	4	+	+
RHD0299	2,99	4	12	28	63	4	+	+
RHD0300	3,00	4	12	28	63	4	+	+
RHD0301	3,01	4	12	28	63	4	+	+
RHD0302	3,02	4	12	28	63	4	+	+
RHD0303	3,03	4	12	28	63	4	+	+
RHD0350	3,50	4	12	28	63	4	+	+
RHD0390	3,90	4	12	36	75	6	+	+
RHD0395	3,95	4	12	36	75	6	+	+
RHD0397	3,97	4	12	36	75	6	+	+
RHD0398	3,98	4	12	36	75	6	+	+
RHD0399	3,99	4	12	36	75	6	+	+
RHD0400	4,00	4	12	36	75	6	+	+
RHD0401	4,01	4	12	36	75	6	+	+
RHD0402	4,02	4	12	36	75	6	+	+
RHD0403	4,03	4	12	36	75	6	+	+
RHD0450	4,50	4	12	36	75	6	+	+
RHD0497	4,97	6	12	36	75	6	+	+
RHD0498	4,98	6	12	36	75	6	+	+
RHD0499	4,99	6	12	36	75	6	+	+
RHD0500	5,00	6	12	36	75	6	+	+
RHD0501	5,01	6	12	36	75	6	+	+
RHD0502	5,02	6	12	36	75	6	+	+
RHD0503	5,03	6	12	36	75	6	+	+
RHD0550	5,50	6	12	36	75	6	+	+
RHD0597	5,97	6	12	36	75	6	+	+
RHD0598	5,98	6	12	36	75	6	+	+



- исполнение с винтовыми канавками
- с неравномерным шагом
- допуск на режущий диаметр: +0,004 мм (точность получения отверстий по H7)
- хвостовик по DIN 6535 HA (точность исполнения по h6)

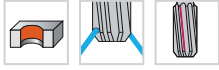


**RH**

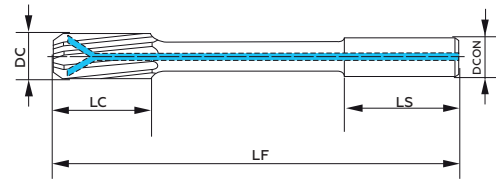
	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●			●●
AlTiN	●●	●	●●				

Единицы : мм

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	⌀	LC	LS	LF	DCON	nC	AlTiN
RHD0599	5,99	6	12	36	75	6	+	+
RHD0600	6,00	6	12	36	75	8	+	+
RHD0601	6,01	6	12	36	75	8	+	+
RHD0602	6,02	6	12	36	75	8	+	+
RHD0603	6,03	6	12	36	75	8	+	+
RHD0650	6,50	6	16	36	100	8	+	+
RHD0700	7,00	6	16	36	100	8	+	+
RHD0750	7,50	6	16	36	100	8	+	+
RHD0797	7,97	6	16	36	100	8	+	+
RHD0798	7,98	6	16	36	100	8	+	+
RHD0799	7,99	6	16	36	100	8	+	+
RHD0800	8,00	6	16	40	100	10	+	+
RHD0801	8,01	6	16	40	100	10	+	+
RHD0802	8,02	6	16	40	100	10	+	+
RHD0803	8,03	6	16	40	100	10	+	+
RHD0850	8,50	6	20	40	100	10	+	+
RHD0900	9,00	6	20	40	100	10	+	+
RHD0950	9,50	6	20	40	120	10	+	+
RHD0997	9,97	6	20	40	120	10	+	+
RHD0998	9,98	6	20	40	120	10	+	+
RHD0999	9,99	6	20	40	120	10	+	+
RHD1000	10,00	6	20	45	120	12	+	+
RHD1001	10,01	6	20	45	120	12	+	+
RHD1002	10,02	6	20	45	120	12	+	+
RHD1003	10,03	6	20	45	120	12	+	+
RHD1050	10,50	6	20	45	120	12	+	+
RHD1100	11,00	6	20	45	120	12	+	+
RHD1150	11,50	6	20	45	120	12	+	+
RHD1197	11,97	6	20	45	120	12	+	+
RHD1198	11,98	6	20	45	120	12	+	+
RHD1199	11,99	6	20	45	120	12	+	+
RHD1200	12,00	6	20	45	120	14	+	+
RHD1201	12,01	6	20	45	120	14	+	+
RHD1202	12,02	6	20	45	120	14	+	+
RHD1203	12,03	6	20	45	120	14	+	+
RHD1300	13,00	6	22	45	130	14	+	+
RHD1400	14,00	6	22	48	130	16	+	+
RHD1500	15,00	6	22	48	130	16	+	+
RHD1600	16,00	6	25	48	150	18	+	+
RHD1700	17,00	8	25	48	150	18	+	+
RHD1800	18,00	8	25	50	150	20	+	+
RHD1900	19,00	8	25	50	150	20	+	+
RHD2000	20,00	8	25	50	150	22	+	+



- исполнение с винтовыми канавками
- с неравномерным шагом
- допуск на режущий диаметр: +0,004 мм  
(точность получения отверстий по H7)
- хвостовик по DIN 6535 HA (точность исполнения по h6)

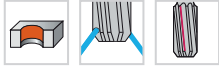


	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●	●		●●
AlTiN	●●	●●	●●	●	●		

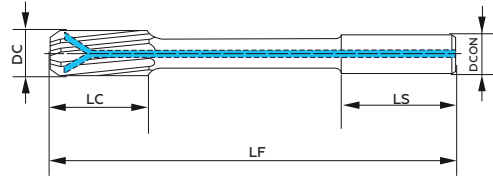
Единицы : мм

**RH-C**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC	☞	LC	LS	LF	DCON	nC	AlTiN
RHD0100-C	1,00	3	8	28	40	3	+	+
RHD0101-C	1,01	3	8	28	40	3	+	+
RHD0102-C	1,02	3	8	28	40	3	+	+
RHD0103-C	1,03	3	8	28	40	3	+	+
RHD0120-C	1,20	3	8	28	40	3	+	+
RHD0140-C	1,40	3	10	28	45	3	+	+
RHD0150-C	1,50	4	10	28	45	3	+	+
RHD0160-C	1,60	4	12	28	50	3	+	+
RHD0180-C	1,80	4	12	28	50	3	+	+
RHD0197-C	1,97	4	12	28	50	4	+	+
RHD0198-C	1,98	4	12	28	50	4	+	+
RHD0199-C	1,99	4	12	28	50	4	+	+
RHD0200-C	2,00	4	12	28	50	4	+	+
RHD0201-C	2,01	4	12	28	50	4	+	+
RHD0202-C	2,02	4	12	28	50	4	+	+
RHD0203-C	2,03	4	12	28	50	4	+	+
RHD0250-C	2,50	4	12	28	60	4	+	+
RHD0297-C	2,97	4	12	28	63	4	+	+
RHD0298-C	2,98	4	12	28	63	4	+	+
RHD0299-C	2,99	4	12	28	63	4	+	+
RHD0300-C	3,00	4	12	28	63	4	+	+
RHD0301-C	3,01	4	12	28	63	4	+	+
RHD0302-C	3,02	4	12	28	63	4	+	+
RHD0303-C	3,03	4	12	28	63	4	+	+
RHD0350-C	3,50	4	12	28	63	4	+	+
RHD0390-C	3,90	4	12	36	75	6	+	+
RHD0395-C	3,95	4	12	36	75	6	+	+
RHD0397-C	3,97	4	12	36	75	6	+	+
RHD0398-C	3,98	4	12	36	75	6	+	+
RHD0399-C	3,99	4	12	36	75	6	+	+
RHD0400-C	4,00	4	12	36	75	6	+	+
RHD0401-C	4,01	4	12	36	75	6	+	+
RHD0402-C	4,02	4	12	36	75	6	+	+
RHD0403-C	4,03	4	12	36	75	6	+	+
RHD0450-C	4,50	4	12	36	75	6	+	+
RHD0497-C	4,97	6	12	36	75	6	+	+
RHD0498-C	4,98	6	12	36	75	6	+	+
RHD0499-C	4,99	6	12	36	75	6	+	+
RHD0500-C	5,00	6	12	36	75	6	+	+
RHD0501-C	5,01	6	12	36	75	6	+	+
RHD0502-C	5,02	6	12	36	75	6	+	+
RHD0503-C	5,03	6	12	36	75	6	+	+
RHD0550-C	5,50	6	12	36	75	6	+	+
RHD0597-C	5,97	6	12	36	75	6	+	+
RHD0598-C	5,98	6	12	36	75	6	+	+



- исполнение с винтовыми канавками
- с неравномерным шагом
- допуск на режущий диаметр: +0,004 мм (точность получения отверстий по H7)
- хвостовик по DIN 6535 HA (точность исполнения по h6)

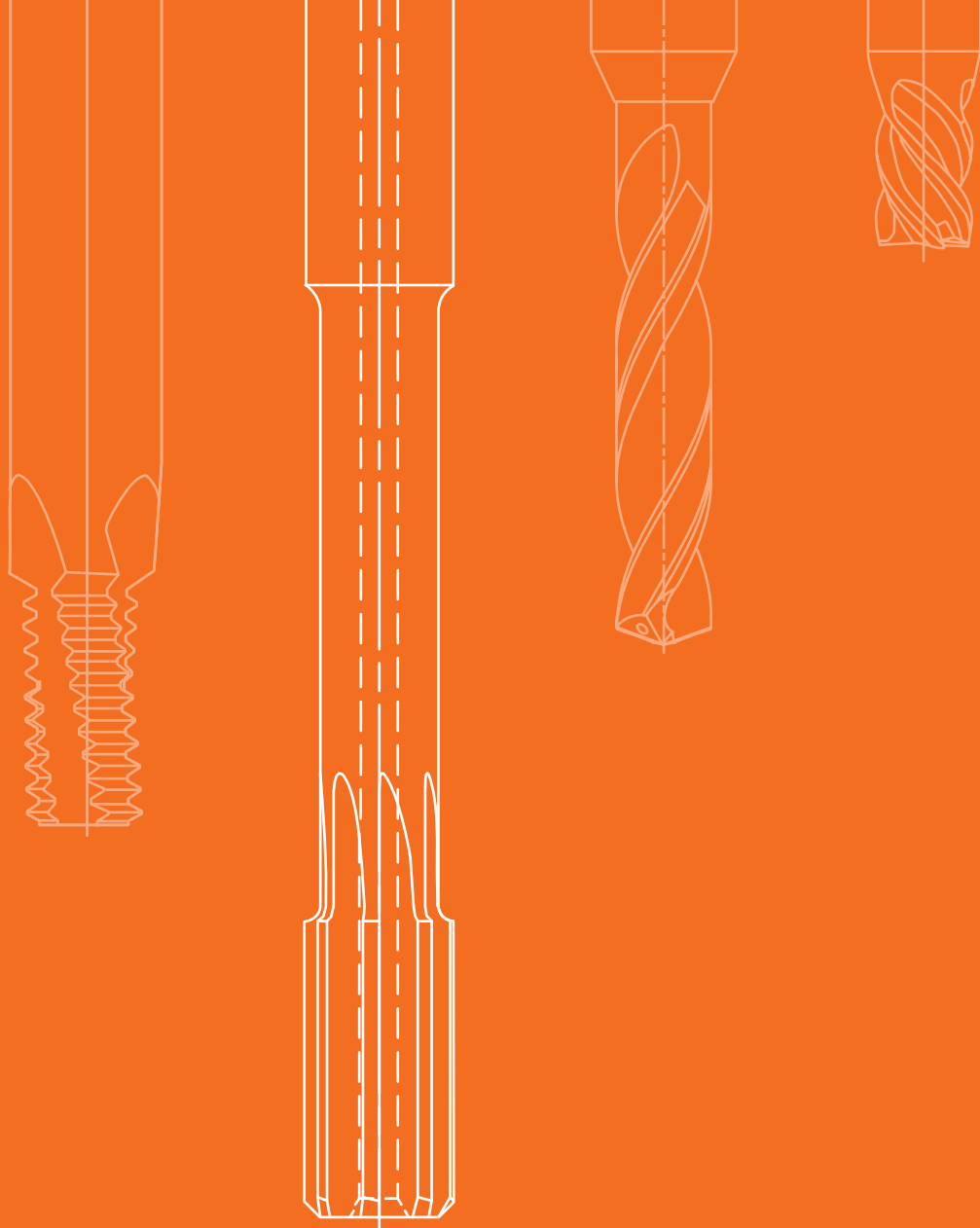


**RH-C**

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●		●	●●	●		●●
AlTiN	●●	●●	●●	●	●		

ОБОЗНАЧЕНИЕ	DC		LC	LS	LF	DCON	nC	AlTiN
RHD0599-C	5,99	6	12	36	75	6	+	+
RHD0600-C	6,00	6	12	36	75	8	+	+
RHD0601-C	6,01	6	12	36	75	8	+	+
RHD0602-C	6,02	6	12	36	75	8	+	+
RHD0603-C	6,03	6	12	36	75	8	+	+
RHD0650-C	6,50	6	16	36	100	8	+	+
RHD0700-C	7,00	6	16	36	100	8	+	+
RHD0750-C	7,50	6	16	36	100	8	+	+
RHD0797-C	7,97	6	16	36	100	8	+	+
RHD0798-C	7,98	6	16	36	100	8	+	+
RHD0799-C	7,99	6	16	36	100	8	+	+
RHD0800-C	8,00	6	16	40	100	10	+	+
RHD0801-C	8,01	6	16	40	100	10	+	+
RHD0802-C	8,02	6	16	40	100	10	+	+
RHD0803-C	8,03	6	16	40	100	10	+	+
RHD0850-C	8,50	6	20	40	100	10	+	+
RHD0900-C	9,00	6	20	40	100	10	+	+
RHD0950-C	9,50	6	20	40	120	10	+	+
RHD0997-C	9,97	6	20	40	120	10	+	+
RHD0998-C	9,98	6	20	40	120	10	+	+
RHD0999-C	9,99	6	20	40	120	10	+	+
RHD1000-C	10,00	6	20	45	120	12	+	+
RHD1001-C	10,01	6	20	45	120	12	+	+
RHD1002-C	10,02	6	20	45	120	12	+	+
RHD1003-C	10,03	6	20	45	120	12	+	+
RHD1050-C	10,50	6	20	45	120	12	+	+
RHD1100-C	11,00	6	20	45	120	12	+	+
RHD1150-C	11,50	6	20	45	120	12	+	+
RHD1197-C	11,97	6	20	45	120	12	+	+
RHD1198-C	11,98	6	20	45	120	12	+	+
RHD1199-C	11,99	6	20	45	120	12	+	+
RHD1200-C	12,00	6	20	45	120	14	+	+
RHD1201-C	12,01	6	20	45	120	14	+	+
RHD1202-C	12,02	6	20	45	120	14	+	+
RHD1203-C	12,03	6	20	45	120	14	+	+
RHD1300-C	13,00	6	22	45	130	14	+	+
RHD1400-C	14,00	6	22	48	130	16	+	+
RHD1500-C	15,00	6	22	48	130	16	+	+
RHD1600-C	16,00	6	25	48	150	18	+	+
RHD1700-C	17,00	8	25	48	150	18	+	+
RHD1800-C	18,00	8	25	50	150	20	+	+
RHD1900-C	19,00	8	25	50	150	20	+	+
RHD2000-C	20,00	8	25	50	150	22	+	+



---

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ  
РАЗВЕРТКИ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

F3

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ			RM/RH nC		RM-C/RH-C nC		RM/RH AlTiN		RM-C/RH-C AlTiN	
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ			Vc м/мин	FnB	Vc м/мин	FnB	Vc м/мин	FnB	Vc м/мин	FnB
P	НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	C ≤ 0,25%	21-24	1	30-35	1	40-45	2	50-60	2
		C > 0,25%... ≤ 0,55%	16-20	1	25-30	1	35-40	2	45-50	2
		C > 0,55%	10-16	1	20-25	1	25-30	2	35-40	2
	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	< 300НВ	16-22	1	25-30	1	30-35	2	40-45	2
		≥ 300НВ	6-12	1	10-15	1	15-20	2	25-35	2
		Ферритная/мартенситная	8-14	1	15-20	1	20-25	2	30-35	2
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	аустенитная				15-20	2	25-30	2	
K			16-24	1	25-30	1	30-35	2	40-45	2
N	АЛЮМИНЕВЫЕ СПЛАВЫ	Si ≤ 12%	30-35	1	50-60	1			80-90	2
		Si ≤ 12%	20-30	1	30-40	1			50-60	2
S	NI И ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ				6-12	1			15-20	2

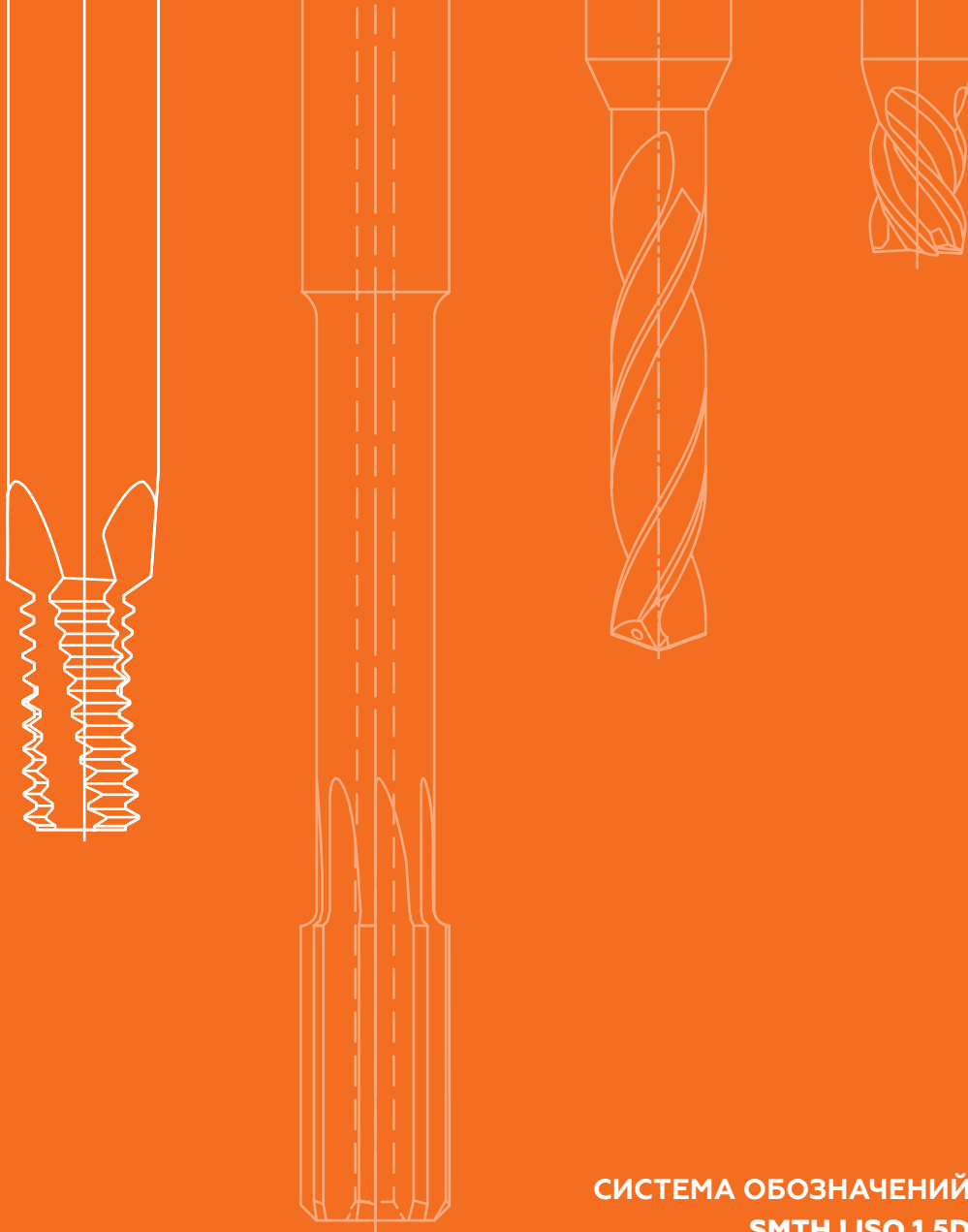
\* в таблице указаны рекомендуемые режимы резания. В особых случаях необходима корректировка.

## БАЗОВЫЕ ЗНАЧЕНИЯ ПОДАЧИ РАЗВЕРТОК

Fn	подача f(мм) для D(мм)									
	2	3	4	5	6	8	10	12	15	20
1	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1	0,12	0,14	0,15	0,17	0,21
2	0,11	0,12	0,16	0,18	0,2	0,24	0,27	0,3	0,35	0,41

## ПРИПУСК НА ОТВЕРСТИЕ ПОД РАЗВЕРТЫВАНИЕ

припуск на D (мм)			
≤ 5	5-12	12-16	16-20
0.06-0.12	0.12-0.18	0.18-0.24	0.24-0.3



**СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ.....F4.2**

**SMTH I ISO 1.5D.....F4.3**

**SMTH I ISO 2D.....F4.4**

**SMTH E ISO.....F4.5**

**SMTH I W 1.5D.....F4.6**

**SMTH I UN.....F4.7**

**SMTBH I 1.5D.....F4.8**

**SMTBH I 2D.....F4.9**

**SMTBH I W 1.5D.....F4.10**

**SMTBH W I 2D.....F4.10**

**SMTBH W I UN.....F4.11**

**SMTD3T I ISO 2D.....F4.12**

**SMTD3T I ISO 3D.....F4.13**

**SMTD3T I UN.....F4.14**

**SMTD1T I ISO.....F4.15**

**SMTD1T I N60.....F4.16**

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....F4.17**

---

**МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
РЕЗЬБОФРЕЗЫ**

**F4**



СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ МОНОЛИТНЫХ РЕЗЬБОФРЕЗ

<b>SMT</b>	<b>B</b>	<b>H</b>	<b>06</b>	<b>045</b>	<b>C</b>	<b>20</b>	<b>-</b>	<b>I</b>	<b>075</b>	<b>N60</b>	<b>P0.5-1.25</b>	<b>nC</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
РЕЗЬБОФРЕЗА	ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ	ТИП ФРЕЗЫ	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА	ДИАМЕТР ФРЕЗЫ	КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ	ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ		ИСПОЛНЕНИЕ	ШАГ РЕЗЬБЫ/ КОЛ-ВО НИТОК	СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ	ДИАПАЗОН ШАГА РЕЗЬБЫ	ПОКРЫТИЕ

**1 РЕЗЬБОФРЕЗА**  
**SMT B H 06 045 C 20 - I 075 N60 P0.5-1.25 nC**  
**РЕЗЬБОФРЕЗА Solid Mill Thread WC-Co сплав**

**2 ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ**  
**SMT B H 06 045 C 20 - I 075 N60 P0.5-1.25 nC**  
**B - ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ**  
**БЕЗ - БЕЗ ВНУТРЕННЕГО ПОДВОДА СОЖ**

**3 ТИП ФРЕЗЫ**  
**SMT B H 06 045 C 20 - I 075 N60 P0.5-1.25 nC**  
**D1T - ГРИБКОВАЯ (1 РЯД ЗУБЬЕВ)**  
**D3T - СТАНДАРТНАЯ (3 РЯДА ЗУБЬЕВ)**  
**H - СО СПИРАЛЬНЫМ ЗУБОМ**

**4 ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА**  
**SMT B H 06 045 C 20 - I 075 N60 P0.5-1.25 nC**  
**DCON = 6mm**

**5 ДИАМЕТР ФРЕЗЫ**  
**SMT B H 06 045 C 20 - I 075 N60 P0.5-1.25 nC**  
**DC=4.5mm**

**6 КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ**  
**SMT B H 06 045 C 20 - I 075 N60 P0.5-1.25 nC**  
**A - 1                    D - 4**  
**B - 2                    E - 5**  
**C - 3                    F - 6**

**7 ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ**  
**SMT B H 06 045 C 20 - I 075 N60 P0.5-1.25 nC**  
**LU=20mm**

**8 ИСПОЛНЕНИЕ**  
**SMT B H 06 045 C 20 - I 075 N60 P0.5-1.25 nC**  
**E - НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА**  
**I - ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА**

**9 ШАГ РЕЗЬБЫ В мм ИЛИ КОЛИЧЕСТВО НИТОК НА ДЮЙМ**  
**SMT B H 06 045 C 20 - I 075 N60 P0.5-1.25 nC**  
**P=0,75mm**

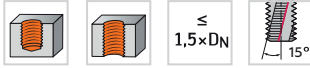
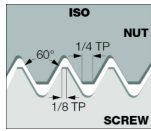
**10 СТАНДАРТ РЕЗЬБЫ**  
**SMT B H 06 045 C 20 - I 075 N60 P0.5-1.25 nC**  
**ISO - 60° Метрическая резьба (M MF)**  
**W - 55° Резьба Витворта (BSW BSF BSP BSB)**  
**UN - 60° Американская дюймовая резьба (UNC UNF UNEF UNS)**  
**N60 - 60° Неполный профиль**

**11 ДИАПАЗОН ШАГА РЕЗЬБЫ В mm ДЛЯ ПЛАСТИН С НЕПОЛНЫМ ПРОФИЛЕМ**  
**SMT B H 06 045 C 20 - I 075 N60 P0.5-1.25 nC**  
**P0.5-1.25 - шаг от 0.5 до 1.25**

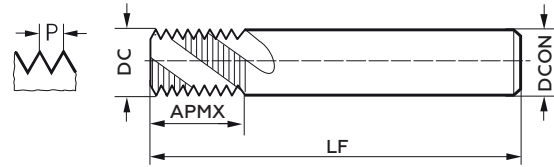
**12 ПОКРЫТИЕ**  
**SMT B H 06 045 C 20 - I 075 N60 P0.5-1.25 nC**  
**nC (non coated) - БЕЗ ПОКРЫТИЯ**  
**БЕЗ УКАЗАТЕЛЯ - ПОКРЫТИЕ НА ОСНОВЕ AlTiSiN**

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВOK  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ





- твёрдый сплав
- от 3 до 6 зубьев
- короткое исполнение
- хвостовик по DIN 6535 HA (h6)
- машиностроение и общее назначение



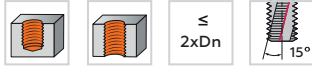
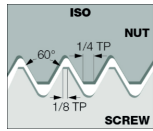
**SMTH I ISO 1.5D**

Единицы : мм

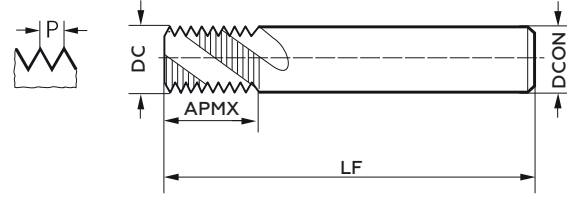
	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
nC			●	●	●		●●
AlTiSiN	●●	●	●●	●	●		●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОСНОВНОЙ ШАГ	МАЛЫЙ ШАГ	DCON	DC	APMX	LF		P	nC	AlTiSiN
SMTH06022C05-10.5ISO	M3x0.5		6	2,2	5	50	3	0.5	+	+
SMTH06031C07-10.7ISO	M4x0.7		6	3,1	7	50	3	0.7	+	+
SMTH06036C09-10.8ISO	M5x0.8		6	3,6	9	50	3	0.8	+	+
SMTH06045C10-10.75ISO		M6x0.75	6	4,5	10	50	3	0.75	+	+
SMTH06040C10-11.0ISO	M6x1		6	4	10	50	3	1	+	+
SMTH06060C14-11.25ISO*	M8x1.25		6	6	14	50	3	1.25	+	+
SMTH08070C17-11.5ISO	M10x1.5		8	7	17	60	3	1.5	+	+
SMTH10094C20-11.25ISO*		M12x1.25	10	9,4	20	75	3	1.25	+	+
SMTH08080C20-11.75ISO	M12x1.75		8	8	20	60	3	1.75	+	+
SMTH10100D21-11.5ISO		M14x1.5	10	10	21	75	4	1.5	+	+
SMTH10099D28-12.0ISO	M14x2		10	9,9	28	75	4	2	+	+
SMTH12119D32-12.0ISO	M16x2		12	11,9	32	75	4	2	+	+
SMTH14140D33-11.5ISO		M18x1.5	14	14	33	80	4	1.5	+	+
SMTH14140D33-12.5ISO*	M18x2.5		14	14	33	80	4	2.5	+	+
SMTH16160F33-11.5ISO		M20x1.5	16	16	33	100	6	1.5	+	+
SMTH16160F30-12.0ISO		M20x2	16	16	30	90	6	2	+	+
SMTH14140D33-12.5ISO	M20x2.5		14	14	33	80	4	2.5	+	+
SMTH16160E34-12.5ISO*	M22x2.5		16	16	34	100	5	2.5	+	+
SMTH16159D42-13.0ISO	M24x3		16	15,9	42	100	4	3	+	+
SMTH20200F41-12.0ISO		M26x2	20	20	41	100	6	2	+	+
SMTH20200D43-13.0ISO	M27x3		20	20	43	100	4	3	+	+

С осторожностью при фрезеровании глухих отверстий  
 Рекомендуется горизонтальное расположение отверстий при обработке резьбы поскольку выход стружки затруднён  
 \*Увеличенный срок поставки



- твёрдый сплав
- от 3 до 5 зубьев
- хвостовик по DIN 6535 HA (h6)
- машиностроение и общее назначение



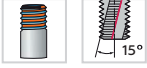
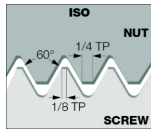
**SMTH I ISO 2D**

Единицы : мм

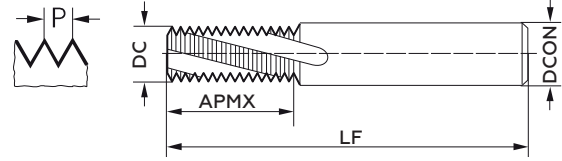
	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
nC			●	●●	●		●●
AlTiSiN	●●	●	●●	●	●		●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОСНОВНОЙ ШАГ	МАЛЫЙ ШАГ	DCON	DC	APMX	LF		P	nC	AlTiSiN
SMTH04022C06-10.5ISO	M3x0.5		4	2,2	6	50	3	0.5	+	+
SMTH04030C08-10.5ISO		M4x0.5	4	3,0	8	50	3	0.5	+	+
SMTH04028C08-10.7ISO	M4x0.7		4	2,8	8	50	3	0.7	+	+
SMTH06038C10-10.5ISO		M5x0.5	6	3,8	10	50	3	0.5	+	+
SMTH04035C10-10.8ISO	M5x0.8		4	3,5	10	50	3	0.8	+	+
SMTH06048C12-10.5ISO*		M6x0.5	6	4,8	12	50	3	0.5	+	+
SMTH04039C12-10.75ISO		M6x0.75	4	3,9	12	50	3	0.75	+	+
SMTH06040C14-11.0ISO	M6x1		6	4,0	14	50	3	1	+	+
SMTH06060C16-10.75ISO*		M8x0.75	6	6,0	16	50	3	0.75	+	+
SMTH06059C16-11.0ISO		M8x1	6	5,9	16	50	3	1	+	+
SMTH06050C19-11.25ISO	M8x1.25		6	5,0	19	50	3	1.25	+	+
SMTH08080C20-10.5ISO*		M10x0.5	8	8,0	20	60	3	0.5	+	+
SMTH08079C20-11.0ISO		M10x1	8	7,9	20	60	3	1	+	+
SMTH08077C20-11.25ISO		M10x1.25	8	7,7	20	60	3	1.25	+	+
SMTH08070C24-11.5ISO	M10x1.5		8	7,0	24	75	3	1.5	+	+
SMTH10100D24-10.75ISO*		M12x0,75	10	10	24	75	4	0.75	+	+
SMTH10099D24-11.0ISO		M12x1	10	9,9	24	75	4	1	+	+
SMTH10097D24-11.25ISO*		M12x1.25	10	9,7	24	75	4	1.25	+	+
SMTH10094D24-11.5ISO		M12x1.5	10	9,4	24	75	4	1.5	+	+
SMTH10087D24-11.75ISO	M12x1.75		10	8,7	24	75	4	1.75	+	+
SMTH10100D33-11.5ISO		M14x1.5	10	10,0	33	80	4	1.5	+	+
SMTH10100D33-11.75ISO		M14x1.75	10	10,0	33	80	4	1.75	+	+
SMTH10100D33-12.0ISO*	M14x2		10	10,0	33	80	4	2	+	+
SMTH12120D35-11.0ISO*		M16x1	12	12,0	35	80	4	1	+	+
SMTH12119D33-11.5ISO		M16x1.5	12	11,9	33	75	4	1.5	+	+
SMTH12120D35-12.0ISO*	M16x2		12	12,0	35	80	4	2	+	+
SMTH14140D40-11.0ISO*		M18x1	14	14,0	40	100	4	1	+	+
SMTH14140D40-11.5ISO*		M18x1.5	14	14,0	40	100	4	1.5	+	+
SMTH14140D48-12.5ISO	M18x2.5		14	14,0	48	100	4	2.5	+	+
SMTH16160D40-12.0ISO*		M20x2	16	16,0	40	120	4	2	+	+
SMTH16160D40-12.5ISO*	M20x2.5		16	16,0	40	120	4	2.5	+	+
SMTH20200D48-12.0ISO*		M24x2	20	20,0	48	125	4	2	+	+
SMTH16160C58-13.0ISO	M24x3		16	16,0	58	120	3	3	+	+
SMTH25250D58-12.0ISO*		M28x2	25	25,0	58	125	5	2	+	+

С осторожностью при фрезеровании глухих отверстий  
 Рекомендуется горизонтальное расположение отверстий при обработке резьбы поскольку выход стружки затруднён  
 \*Увеличенный срок поставки



- твёрдый сплав
- от 3 до 6 зубьев
- хвостовик по DIN 6535 HA (h6)
- машиностроение и общее назначение

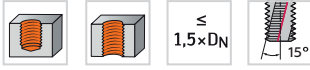
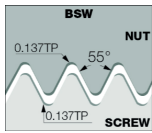


**SMTH E ISO**

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
nC			●	●●	●		●●
AlTiSiN	●●	●	●●	●	●		●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОСНОВНОЙ ШАГ	МАЛЫЙ ШАГ	DCON	DC	APMX	LF	🌀	P	nC	AlTiSiN
SMTH04039C06-E0.5ISO	M3x0.5		4	3,9	6	50	3	0,50	+	+
SMTH04039C09-E0.75ISO		M6x0.75	4	3,9	9	50	3	0,75	+	+
SMTH04039C12-E1.0ISO	M6x1		4	3,9	12	50	3	1,00	+	+
SMTH10100D16-E1.0ISO		M8x1	10	10	16	75	4	1,00	+	+
SMTH06059C16-E1.25ISO	M8x1.25		6	5,9	16	50	3	1,25	+	+
SMTH12120-E20-E1.0ISO		M10x1	12	12	20	75	5	1,00	+	+
SMTH10100D16-E1.25ISO		M10x1.25	10	10	16	75	4	1,25	+	+
SMTH08079C21-E1.5ISO	M10x1.5		8	7,9	21	60	3	1,50	+	+
SMTH10100D15-E1.5ISO		M12x1.5	10	10	15	75	4	1,50	+	+
SMTH12120D20-E1.75ISO	M12x1.75		12	12	20	75	4	1,75	+	+
SMTH12120D20-E1.5ISO		M14x1.5	12	12	20	75	4	1,50	+	+
SMTH10099D28-E2.0ISO	M14x2		10	9,9	28	75	4	2,00	+	+
SMTH16160F30-E1.0ISO*		M16x1	16	16	30	100	6	1,00	+	+
SMTH16160F30-E1.25ISO*		M16x1.25	16	16	30	100	6	1,25	+	+
SMTH16160F30-E1.5ISO*		M16x1.5	16	16	30	100	6	1,50	+	+
SMTH16160F30-E1.75ISO*		M16x1.75	16	16	30	100	6	1,75	+	+
SMTH12120D21-E2.0ISO	M16x2		12	12	21	75	4	2,00	+	+
SMTH16160F35-E2.0ISO*		M18x2	16	16	34	100	6	2,00	+	+
SMTH20200F42-E3.0ISO*		M20x3	20	20	38	100	6	3,00	+	+



- твёрдый сплав
- от 3 до 5 зубьев
- короткое исполнение
- хвостовик по DIN 6535 HA (h6)
- трубо- и газопроводная арматура

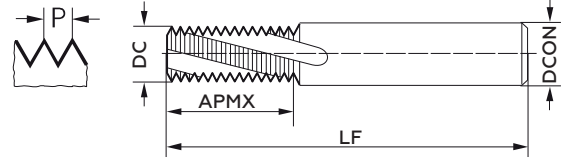
**SMTH I W 1,5D**

Единицы : мм

ОБОЗНАЧЕНИЕ	Тип Резьбы BSW	D CON	DC	APMX	LF		P	nC	AlTiSiN
SMTH08064C12-I28W*	1/6"x28, 1/8"x28	8	6,4	12,2	60	3	28	+	+
SMTH10082C15-I28W*	1/8"x28	10	8,2	15,0	75	3	28	+	+
SMTH08080C14-I19W	1/4"x19, 3/8"x19	8	8	14	60	3	19	+	+
SMTH12110D20-I19W*	1/4"x19, 3/8"x19	12	11	20,7	75	4	19	+	+
SMTH16145D26-I19W*	3/8"x19	16	14,5	26,1	100	4	19	+	+
SMTH12120D19-I14W	1/2"x14, 7/8"x14	12	12	19	75	4	14	+	+
SMTH12120D26-I14W	1/2"x14, 7/8"x14	12	12	26	75	4	14	+	+
SMTH16157E30-I14W	1/2"x14, 3/4"x14	16	15,7	30	90	5	14	+	+
SMTH12120C24-I11W	1", 1 1/2"x11	12	12	24	75	3	11	+	+
SMTH20199E42-I11W	1", 1 1/2", 2", 2 1/2"x11	20	19,9	41,6	100	4	11	+	+

С осторожностью при фрезеровании глухих отверстий  
 Рекомендуется горизонтальное расположение отверстий при обработке резьбы поскольку выход стружки затруднён  
 \*Увеличенный срок поставки

	P	M	K	N	S	H	O
nC			●	●●	●		●●
AlTiSiN	●●	●	●●	●	●		●



А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВКИ  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

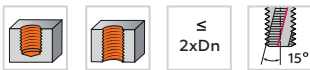
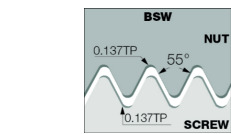
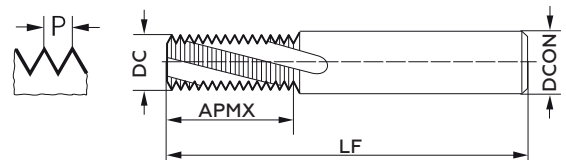
**SMTH I W 2D**

Единицы : мм

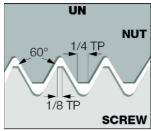
ОБОЗНАЧЕНИЕ	Тип Резьбы BSW	D CON	DC	APMX	LF		P	nC	AlTiSiN
SMTH06058C16-I28W	1/6"x28, 1/8"x28	6	5,8	16	50	3	28	+	+
SMTH08077C20-I28W	1/8"x28	8	7,7	20	60	3	28	+	+
SMTH10099D27-I19W	1/4"x19, 3/8"x19	10	9,9	27	75	4	19	+	+
SMTH16134D33-I19W	3/8"x19	16	13,4	33	100	4	19	+	+
SMTH16157E43-I14W	1/2"x14, 3/4"x14	16	15,7	43	100	5	14	+	+
SMTH16160D38-I11W	1", 1 1/2", 2", 2 1/2", 3"x11	16	16	38	100	4	11	+	+
SMTH20200E47-I11W	≥1"x11	20	20	47	100	5	11	+	+

С осторожностью при фрезеровании глухих отверстий  
 Рекомендуется горизонтальное расположение отверстий при обработке резьбы поскольку выход стружки затруднён  
 \*Увеличенный срок поставки

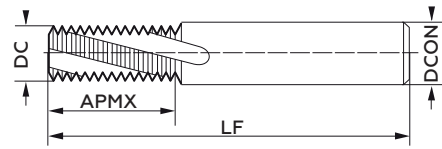
	P	M	K	N	S	H	O
nC			●	●●	●		●●
AlTiSiN	●●	●	●●	●	●		●



- твёрдый сплав
- от 3 до 5 зубьев
- хвостовик по DIN 6535 HA (h6)
- трубо- и газопроводная арматура



- твёрдый сплав
- от 3 до 5 зубьев
- хвостовик по DIN 6535 HA (h6)
- машиностроение и общее назначение



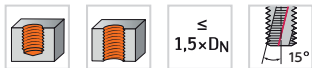
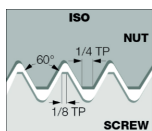
	P	M	K	N	S	H	O
nC			●	●●	●		●●
AlTiSiN	●●	●	●●	●	●		●

Единицы : мм

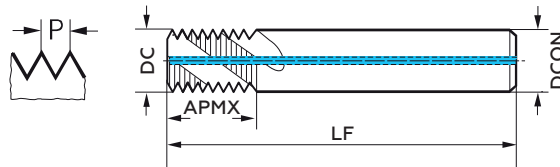
**SMTH I UN**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	тип резьбы UNC	тип резьбы UNF	тип резьбы UNEF	DCON	DC	APMX	LF		P	nC	AlTiSiN
SMTH06025C06-I40UN	№.5-40	№.6-40	-	6	2,5	6	50	3	40	+	+
SMTH04030C09-I36UN	-	№.8-36	-	4	3	9	50	3	36	+	+
SMTH04039C09-I32UN	-	№.10-32	№.12-32	4	3,9	9	50	3	32	+	+
SMTH04033C11-I32UN	№.8-32	№.10-32	№.12-32	4	3,3	11	50	3	32	+	+
SMTH06032C06-I32UN	№.8-32	№.10-32	№.12-32	6	3,2	6	50	3	32	+	+
SMTH04039C12-I28UN	-	№.12-28, 1/4"x28	-	4	3,9	12	50	3	28	+	+
SMTH06060C15-I28UN	-	-	7/16"x28	6	6	15	60	3	28	+	+
SMTH10092D23-I28UN	-	-	1/2"x28	10	9,2	23	75	4	28	+	+
SMTH04029C11-I24UN	№.10-24	-	-	4	2,9	11	50	3	24	+	+
SMTH04035C12-I24UN	№.12-24	-	-	4	3,5	12	50	3	24	+	+
SMTH06050C14-I24UN	-	5/16"x24	-	6	5	14	50	3	24	+	+
SMTH06057C16-I24UN	-	5/16"x24	-	6	5,7	16	60	3	24	+	+
SMTH08070C21-I24UN	-	3/8"x24	-	8	7	21	60	3	24	+	+
SMTH10100D18-I24UN	-	-	9/16"x24	10	10	18	60	4	24	+	+
SMTH12119D29-I24UN	-	-	5/8"x24	12	11,9	29	75	4	24	+	+
SMTH04039C13-I20UN	1/4"x20	-	-	4	3,9	13	50	3	20	+	+
SMTH06045C12-I20UN	1/4"x20	-	-	6	4,5	12	50	3	20	+	+
SMTH08070C21-I20UN	-	7/16"x20	-	8	7	21	60	3	20	+	+
SMTH10085D23-I20UN	-	1/2"x20	-	10	8,5	23	75	4	20	+	+
SMTH10099D25-I20UN	-	-	3/4"-1"x20	10	9,9	25	75	4	20	+	+
SMTH12120E21-I20UN	-	-	3/4"-1"x20	12	12	21	75	5	20	+	+
SMTH12120E27-I20UN	-	-	3/4"-1"x20	12	12	27	75	5	20	+	+
SMTH16159E38-I20UN	-	-	3/4"-1"x20	16	15,9	38	100	5	20	+	+
SMTH06050C14-I18UN	5/16"x18	-	-	6	5	14	50	3	18	+	+
SMTH06052C17-I18UN	5/16"x18	-	-	6	5,2	17	60	3	18	+	+
SMTH10100D26-I18UN	-	9/16"x18 5/8"x18 11/16"-11/16"x18	-	10	10	26	75	4	18	+	+
SMTH12120E21-I18UN	-	9/16"x18 5/8"x18 11/16"-11/16"x18	-	12	12	21	75	5	18	+	+
SMTH12113D30-I18UN	-	9/16"x18 5/8"x18 11/16"-11/16"x18	-	12	11,3	30	75	4	18	+	+
SMTH12119D33-I18UN	-	9/16"x18 5/8"x18 11/16"-11/16"x18	-	12	11,9	33	75	4	18	+	+
SMTH06060C16-I16UN	3/8"x16	-	-	6	6	16	60	3	16	+	+
SMTH08067C19-I16UN	3/8"x16	-	-	8	6,7	19	60	3	16	+	+
SMTH08079C19-I16UN	-	3/4"x16	-	8	7,9	19	60	3	16	+	+
SMTH12120D21-I16UN	-	3/4"x16	-	12	12	21	75	4	16	+	+
SMTH12120D31-I16UN	-	3/4"x16	-	12	12	31	75	4	16	+	+
SMTH16159D38-I16UN	-	3/4"x16	-	16	15,9	38	100	4	16	+	+
SMTH08076D24-I14UN	7/16"x14	-	-	8	7,6	24	60	4	14	+	+
SMTH12120D20-I14UN	-	7/8"x14	-	12	12	20	75	4	14	+	+
SMTH16150E37-I14UN	-	7/8"x14	-	16	15	37	100	3	14	+	+
SMTH20187D44-I14UN	-	7/8"x14	-	20	18,7	44	100	4	14	+	+
SMTH08080C22-I13UN	1/2"x13	-	-	8	8	22	60	3	13	+	+
SMTH10089D25-I13UN	1/2"x13	-	-	10	8,9	25	75	4	13	+	+
SMTH10100C26-I12UN	9/16"x12	-	-	10	10	26	75	3	12	+	+
SMTH12103D30-I12UN	9/16"x12	-	-	12	10,3	30	75	4	12	+	+
SMTH16160E41-I12UN	-	1"-1/2"x12	-	16	16	41	100	5	12	+	+
SMTH20199E51-I12UN	-	1"-1/2"x12	-	20	19,9	51	110	5	12	+	+
SMTH10100C29-I11UN	5/8"x11	-	-	10	10	29	80	3	11	+	+
SMTH12110D32-I11UN	5/8"x11	-	-	12	11	32	90	4	11	+	+
SMTH12120C34-I10UN	3/4"x10	-	-	12	12	34	90	3	10	+	+
SMTH16135E38-I10UN	3/4"x10	-	-	16	13,5	38	100	5	10	+	+
SMTH16150C38-I9UN	7/8"x9	-	-	16	15	38	100	3	9	+	+
SMTH16152D45-I9UN	7/8"x9	-	-	16	15,2	45	100	4	9	+	+
SMTH16150C43-I8UN	1"x8	-	-	16	15	43	100	3	8	+	+
SMTH20170D51-I8UN	1"x8	-	-	20	17	51	110	4	8	+	+
SMTH20200C45-I7UN	11/8", 11/4"x7	-	-	20	20	45	100	3	7	+	+

С осторожностью при фрезеровании глухих отверстий  
 Рекомендуется горизонтальное расположение отверстий при обработке резьбы поскольку выход стружки затруднён  
 \*Увеличенный срок поставки



- твёрдый сплав
- от 3 до 6 зубьев
- короткое исполнение
- хвостик по DIN 6535 HA (h6)
- машиностроение и общее назначение



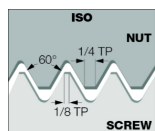
**SMTBH I ISO 1.5D**

Единицы : мм

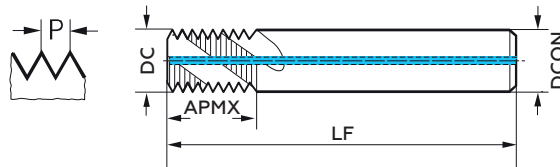
	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
nC	●	●	●	●●	●		●
AlTiSiN	●●	●●	●●	●	●●	●	●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОСНОВНОЙ ШАГ	МАЛЫЙ ШАГ	DCON	DC	APMX	LF		P	nC	AlTiSiN
SMTBH04024C06-I0.5ISO	M3x0.5		4	2,2	5	50	3	0.5	+	+
SMTBH06031C07-I0.7ISO	M4x0.7		6	3,1	7	50	3	0.7	+	+
SMTBH06038C09-I0.8ISO	M5x0.8		6	3,8	9	50	3	0.8	+	+
SMTBH06045C09-I0.75ISO*		M6x0.75	6	4,5	9	50	3	0.75	+	+
SMTBH06048C09-I1.0ISO	M6x1		6	4,8	9	50	3	1	+	+
SMTBH06060C14-I1.25ISO	M8x1.25		6	6	14	50	3	1.25	+	+
SMTBH08078C17-I1.5ISO	M10x1.5		8	7,8	17	60	3	1.5	+	+
SMTBH10094C20-I1.25ISO		M12x1.25	10	9,4	20	75	3	1.25	+	+
SMTBH08080C20-I1.75ISO*	M12x1.75		8	8,0	20	60	3	1.75	+	+
SMTBH10100D21-I1.5ISO*		M14x1.5	10	10,0	21	75	4	1.5	+	+
SMTBH12116D21-I2.0ISO	M14x2		12	11,6	21	75	4	2	+	+
SMTBH14136D25-I2.0ISO	M16x2		14	13,6	25	100	4	2	+	+
SMTBH14140D33-I1.5ISO*		M18x1.5	14	14,0	33	80	4	1.5	+	+
SMTBH16150E33-I2.5ISO	M18x2.5		16	15	33	100	5	2.5	+	+
SMTBH16160F33-I1.5ISO		M20x1.5	16	16	33	100	6	1.5	+	+
SMTBH16160F30-I2.0ISO*		M20x2	16	16,0	30	100	6	2	+	+
SMTBH14140D33-I2.5ISO*	M20x2.5		14	14,0	33	80	4	2.5	+	+
SMTBH16160E34-I2.5ISO*	M22x2.5		16	16,0	34	100	5	2.5	+	+
SMTBH16159D42-I3.0ISO*	M24x3		16	15,9	42	100	4	3	+	+
SMTBH20200F41-I2.0ISO		M26x2	20	20	41	100	6	2	+	+
SMTBH20200D43-I3.0ISO*	M27x3		20	20,0	43	100	4	3	+	+

\*Увеличенный срок поставки



- твёрдый сплав
- от 3 до 5 зубьев
- хвостовик по DIN 6535 HA (h6)
- машиностроение и общее назначение



**SMTBH I ISO 2D**

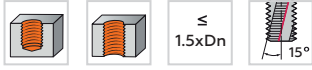
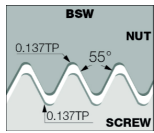
Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
nC	●	●	●	●●	●		●
AlTiSiN	●●	●●	●●	●	●●	●	●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОСНОВНОЙ ШАГ	МАЛЫЙ ШАГ	DCON	DC	APMX	LF		P	nC	AlTiSiN
SMTBH04024C04-I0.5ISO	M3x0.5		4	2,2	6	50	3	0.5	+	+
SMTBH04032C08-I0.5ISO		M4x0.5	4	3,2	8	50	3	0.5	+	+
SMTBH04031C08-I0.7ISO	M4x0.7		4	3,1	8	50	3	0.7	+	+
SMTBH06042C10-I0.5ISO		M5x0.5	6	3,9	10	50	3	0.5	+	+
SMTBH04035C10-I0.8ISO*	M5x0.8		4	3,5	10	50	3	0.8	+	+
SMTBH06048C12-I0.5ISO*		M6x0.5	6	4,8	12	50	3	0.5	+	+
SMTBH06050C12-I0.75ISO		M6x0.75	6	5	12	50	3	0.75	+	+
SMTBH06048C12-I1.0ISO	M6x1		6	4,8	12	50	3	1	+	+
SMTBH06060C16-I0.75ISO*		M8x0.75	6	6,0	16	50	3	0.75	+	+
SMTBH08067C16-I1.0ISO		M8x1	8	6,7	16	60	3	1	+	+
SMTBH06060C19-I1.25ISO	M8x1.25		6	6	19	50	3	1.25	+	+
SMTBH08080C20-I0.5ISO*		M10x0.5	8	8,0	20	60	3	0.5	+	+
SMTBH10087C20-I1.0ISO		M10x1	10	8,7	20	75	3	1	+	+
SMTBH10085C20-I1.25ISO		M10x1.25	10	8,5	20	75	3	1.25	+	+
SMTBH08078C24-I1.5ISO	M10x1.5		8	7,8	24	60	3	1.5	+	+
SMTBH10100D24-I0.75ISO		M12x0.75	10	10	24	75	4	0.75	+	+
SMTBH10100D24-I1.0ISO		M12x1	10	10	24	75	4	1	+	+
SMTBH10097D24-I1.25ISO*		M12x1.25	10	9,7	24	75	4	1.25	+	+
SMTBH10099D24-I1.5ISO		M12x1.5	10	9,9	24	75	4	1.5	+	+
SMTBH10099C25-I1.75ISO	M12x1.75		10	9,9	25	75	3	1.75	+	+
SMTBH12119D29-I1.5ISO		M14x1.5	12	11,9	29	75	4	1.5	+	+
SMTBH10100D33-I1.75ISO*		M14x1.75	10	10,0	33	80	4	1.75	+	+
SMTBH10100C27-I2.0ISO	M14x2		10	10	27	75	3	2	+	+
SMTBH12120D35-I1.0ISO*		M16x1	12	12,0	35	80	4	1	+	+
SMTBH14139D32-I1.5ISO		M16x1.5	14	13,9	32	100	4	1.5	+	+
SMTBH12118D39-I2.0ISO	M16x2		12	11,8	39	100	4	2	+	+
SMTBH14140D40-I1.0ISO*		M18x1	14	14,0	40	100	4	1	+	+
SMTBH14140D40-I1.5ISO*		M18x1.5	14	14,0	40	100	4	1.5	+	+
SMTBH16148D36-I2.5ISO	M18x2.5		16	14,8	36	100	4	2.5	+	+
SMTBH16160D40-I2.0ISO*		M20x2	16	16,0	40	100	4	2	+	+
SMTBH18171D41-I2.5ISO	M20x2.5		18	17,1	41	100	4	2.5	+	+
SMTBH20200D48-I2.0ISO*		M24x2	20	20,0	48	100	4	2	+	+
SMTBH20199D49-I3.0ISO	M24x3		20	19,9	49	100	4	3	+	+
SMTBH25250D58-I2.0ISO*		M28x2	25	25,0	58	125	5	2	+	+

\*Увеличенный срок поставки

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВOK  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



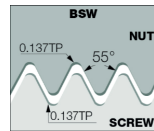
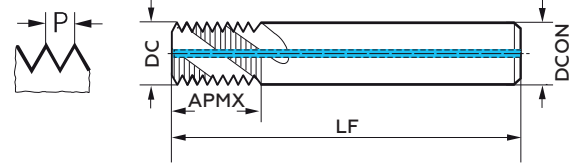
- твёрдый сплав
- от 3 до 5 зубьев
- короткое исполнение
- хвостик по DIN 6535 HA (h6)
- трубо- и газопроводная арматура

**SMTBH I W 1,5D**

Единицы : мм

ОБОЗНАЧЕНИЕ	тип резьбы BSW	тип резьбы BSF	DCON	DC	APMX	LF		P	nC	AlTiSiN
SMTBH08064C12-I28W	1/6"x28, 1/8"x28	-	8	6,4	12	60	3	28	+	+
SMTBH10082C15-I28W	1/8"x28	-	10	8,2	15	75	3	28	+	+
SMTBH10100D16-I19W	1/4"x19, 3/8"x19	-	10	10	16	75	4	19	+	+
SMTBH12110D20-I19W	1/4"x19, 3/8"x19	-	12	11	20	75	4	19	+	+
SMTBH16145D26-I19W	3/8"x19	-	16	14,5	26	75	4	19	+	+
SMTBH16142D22-I14W	-	11/16"x14	16	14,2	22	90	4	14	+	+
SMTBH16160E26-I14W	1/2", 7/8"x14	-	16	16	26	100	5	14	+	+
SMTBH20199D42-I11W	1-4"x11	-	20	19,9	42	100	4	11	+	+

	P	M	K	N	S	H	O
nC	●	●	●	●●	●		●
AlTiSiN	●●	●●	●●	●	●●	●	●



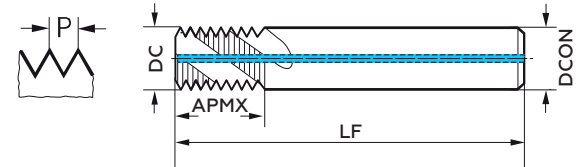
- твёрдый сплав
- от 3 до 5 зубьев
- хвостик по DIN 6535 HA (h6)
- машиностроение и общее назначение

**SMTBH I W 2D**

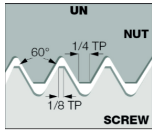
Единицы : мм

ОБОЗНАЧЕНИЕ	тип резьбы BSW	тип резьбы BSF	DCON	DC	APMX	LF		P	nC	AlTiSiN
SMTBH08064C15-I28W	1/6"x28, 1/8"x28	-	8	6,4	15	60	3	28	+	+
SMTBH10082C20-I28W	1/8"x28	-	10	8,2	20	75	3	28	+	+
SMTBH06050C13-I26W	-	1/4"x26	6	5	13	50	3	26	+	+
SMTBH08063C16-I22W	-	5/16"x22	8	6,3	16	60	3	22	+	+
SMTBH06044C13-I20W	1/4"x20	3/8"x20	6	4,4	13	50	3	20	+	+
SMTBH08076C20-I20W	-	3/8"x20	8	7,6	20	60	3	20	+	+
SMTBH12110D27-I19W	1/4"x19, 3/8"x19	-	12	11	27	75	4	19	+	+
SMTBH16145D34-I19W	3/8"x19	-	16	14,5	34	100	4	19	+	+
SMTBH06058C16-I18W	5/16"x18	7/16"x18	6	5,8	16	50	3	18	+	+
SMTBH10092C23-I18W	-	7/16"x18	10	9,2	23	75	3	18	+	+
SMTBH08072C20-I16W	3/8"x16	1/2", 9/16"x16	8	7,2	20	60	3	16	+	+
SMTBH12105D26-I16W	-	1/2", 9/16"x16	12	10,5	26	75	4	16	+	+
SMTBH14121D29-I16W	-	1/2"x16	14	12,1	29	100	4	16	+	+
SMTBH10085C22-I14W	7/16"x14	5/8", 11/16"x14	10	8,5	22	75	3	14	+	+
SMTBH14134D31-I14W	-	5/8", 11/16"x14	14	13,4	31	100	4	14	+	+
SMTBH16150D35-I14W	-	11/16"x14	16	15	35	100	4	14	+	+
SMTBH18179D42-I14W	1/2", 7/8"x14	-	18	17,9	42	75	4	14	+	+
SMTBH10096C26-I12W	1/2"x12	3/4"x12	10	9,6	26	75	3	12	+	+
SMTBH12112D28-I12W	9/16"x12	3/4"x12	12	11,2	28	75	4	12	+	+
SMTBH18162D39-I12W	-	3/4"x12	18	16,2	39	100	4	12	+	+
SMTBH14126D33-I11W	5/8"x11	7/8"x11	14	12,6	33	100	4	11	+	+
SMTBH16142D35-I11W	11/16"x11	-	16	14,2	35	100	4	11	+	+
SMTBH16160D38-I11W	1-4"x11	-	16	16	38	100	4	11	+	+
SMTBH20199E47-I11W	1-4"x11	-	20	19,9	47	100	5	11	+	+

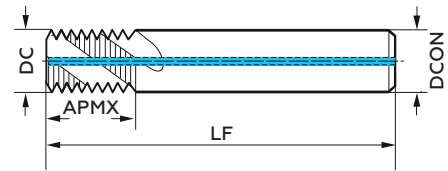
	P	M	K	N	S	H	O
nC	●	●	●	●●	●		●
AlTiSiN	●●	●●	●●	●	●●	●	●







- твёрдый сплав
- от 3 до 5 зубьев
- хвостовик по DIN 6535 HA (h6)
- машиностроение и общее назначение

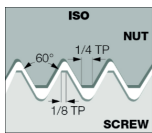


**SMTBH I UN**

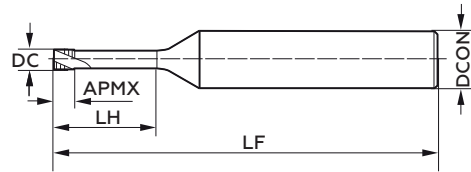
Единицы : мм

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
nC	●	●	●	●	●	●	●
AlTiSiN	●●	●●	●●	●	●●	●	●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	тип резьбы UNC	тип резьбы UNF	тип резьбы UNEF	DCON	DC	APMX	LF		P	nC	AlTiSiN
SMTBH04038C10-I32UN	-	-	1/4"x32	4	3,8	10	50	3	32	+	+
SMTBH06044C11-I32UN	-	-	1/4"x32	6	4,4	11	50	3	32	+	+
SMTBH06060C14-I32UN	-	-	5/16"x32	6	6	14	50	3	32	+	+
SMTBH08080D18-I32UN	-	-	3/8"x32	8	8	18	60	4	32	+	+
SMTBH06043C11-I28UN	-	No.12-28	-	6	4,3	11	50	3	28	+	+
SMTBH06052C13-I28UN	-	1/4"x28	7/16"x28	6	5,2	13	50	3	28	+	+
SMTBH10099C22-I28UN	-	-	1/2"x28	10	9,9	22	75	3	28	+	+
SMTBH04035C10-I24UN	No.10-24	-	-	4	3,5	10	50	3	24	+	+
SMTBH06041C14-I24UN	No.12-24	5/16"x24	-	6	4,1	14	50	3	24	+	+
SMTBH08066C18-I24UN	-	3/8"x24	-	8	6,6	18	60	3	24	+	+
SMTBH08080D21-I24UN	-	3/8"x24	9/16"x24	8	8	21	60	4	24	+	+
SMTBH10082C24-I24UN	-	-	9/16"x24	10	8,2	24	75	3	24	+	+
SMTBH14129D32-I24UN	-	-	5/8"x24	14	12,9	32	100	4	24	+	+
SMTBH06048C13-I20UN	1/4"x20	-	-	6	4,8	13	50	3	20	+	+
SMTBH08080C21-I20UN	-	7/16"x20	-	8	8	21	60	3	20	+	+
SMTBH10096C22-I20UN	-	1/2"x20	-	10	9,6	22	75	3	20	+	+
SMTBH12111D26-I20UN	-	-	3/4"-1"x20	12	11,1	26	75	4	20	+	+
SMTBH18174D38-I20UN	-	-	13/16"-1"x20	18	17,4	38	100	4	20	+	+
SMTBH06056C14-I18UN	5/16"x18	-	-	6	5,6	14	50	3	18	+	+
SMTBH08061C16-I18UN	5/16"x18	-	-	8	6,1	16	60	3	18	+	+
SMTBH12113D26-I18UN	-	9/16", 5/8"x18	11/16"-11/16"x18	12	11,3	26	75	4	18	+	+
SMTBH14125D32-I18UN	-	9/16", 5/8"x18	11/16"-11/16"x18	14	12,5	32	100	4	18	+	+
SMTBH16141D34-I18UN	-	-	11/16"-11/16"x18	16	14,1	34	100	4	18	+	+
SMTBH08067C16-I16UN	3/8"x16	-	-	8	6,7	16	60	3	16	+	+
SMTBH08076C20-I16UN	3/8"x16	-	-	8	7,6	20	60	3	16	+	+
SMTBH12120D31-I16UN	-	3/4"x16	-	12	12	31	75	4	16	+	+
SMTBH18170D38-I16UN	-	3/4"x16	-	18	17	38	100	4	16	+	+
SMTBH08077C20-I14UN	7/16"x14	-	-	8	7,7	20	60	3	14	+	+
SMTBH10090C22-I14UN	7/16"x14	-	-	10	9	22	75	3	14	+	+
SMTBH16160E37-I14UN	-	7/8"x14	-	16	16	37	100	5	14	+	+
SMTBH20199D44-I14UN	-	7/8"x14	-	20	19,9	44	100	4	14	+	+
SMTBH10092C22-I13UN	1/2"x13	-	-	10	9,2	22	75	3	13	+	+
SMTBH12104D26-I13UN	1/2"x13	-	-	12	10,4	26	75	4	13	+	+
SMTBH12118D22-I12UN	9/16"x12	-	-	12	11,8	22	75	4	12	+	+
SMTBH12118D28-I12UN	9/16"x12	-	-	12	11,8	28	75	4	12	+	+
SMTBH16160E41-I12UN	-	1"-11/2"x12	-	16	16	41	100	5	12	+	+
SMTBH20199D51-I12UN	-	1"-11/2"x12	-	20	19,9	51	100	4	12	+	+
SMTBH12114C29-I11UN	5/8"x11	-	-	12	11,4	29	80	3	11	+	+
SMTBH14131D33-I11UN	5/8"x11	-	-	14	13,1	33	90	4	11	+	+
SMTBH16134D34-I10UN	3/4"x10	-	-	16	13,4	34	90	4	10	+	+
SMTBH16159D46-I10UN	3/4"x10	-	-	16	15,9	46	100	4	10	+	+
SMTBH16160C38-I9UN	7/8"x9	-	-	16	16	38	100	3	9	+	+
SMTBH20190D46-I9UN	7/8"x9	-	-	20	19	46	100	4	9	+	+
SMTBH20195D42-I8UN	1"x8	-	-	20	19,5	42	100	4	8	+	+
SMTBH20199D52-I8UN	1"x8	-	-	20	19,9	52	110	4	8	+	+
SMTBH20200D45-I7UN	11/8", 11/4"x7	-	-	20	20	45	100	4	7	+	+



- твёрдый сплав
- от 3 до 4 зубьев
- хвостовик по DIN 6535 HA (h6)
- машиностроение и общее назначение



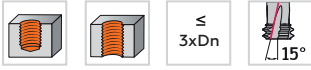
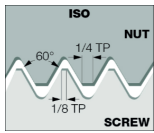
**SMTD3T I ISO 2D**

Единицы : мм

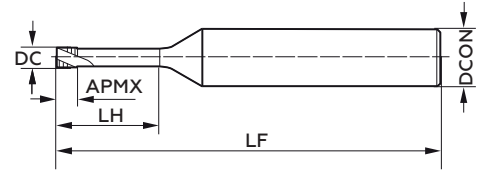
	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
nC			●	●●	●		●●
AlTiSiN	●●	●	●●	●	●		●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОСНОВНОЙ ШАГ	МАЛЫЙ ШАГ	DCON	DC	APMX	LH	LF		P	nC	AlTiSiN
SMTD3T04023C06-I0.5ISO	M3x0.5		4	2,3	1,5	6	50	3	0.5	+	+
SMTD3T04031C09-I0.7ISO*	M4x0.7		4	3,1	2,1	9	50	3	0.7	+	+
SMTD3T06040C10-I0.8ISO	M5x0.8		6	4	2,4	10	50	3	0.8	+	+
SMTD3T06050C13-I0.75ISO*		M6x0.75	6	5	2,25	13	50	3	0.75	+	+
SMTD3T06048C12-I1.0ISO	M6x1		6	4,8	3	12	50	3	1	+	+
SMTD3T06054D20-I0.5ISO		M8x0.5	6	5,4	1,5	20	60	4	0.5	+	+
SMTD3T06060C18-I1.25ISO	M8x1.25		6	6	3,75	18	60	3	1.25	+	+
SMTD3T08080D25-I0.75ISO		M10x0.75	8	8	2,25	25	65	4	0.75	+	+
SMTD3T08065D24-I1.25ISO		M10x1.25	8	6,5	3,75	24	60	4	1.25	+	+
SMTD3T10082D21-I1.5ISO	M10x1.5		10	8,2	4,5	21	75	4	1.5	+	+
SMTD3T10099D25-I1.75ISO	M12x1.75		10	9,9	5,25	25	75	4	1.75	+	+
SMTD3T12120D29-I1.5ISO		M14x1.5	12	12	4,5	29	75	4	1.5	+	+
SMTD3T12116D29-I2.0ISO	M14x2		12	11,6	6	29	75	4	2	+	+
SMTD3T14140D33-I1.5ISO		M16x1.5	14	14	4,5	33	80	4	1.5	+	+
SMTD3T14136D33-I2.0ISO	M16x2		14	13,6	6	33	80	4	2	+	+
SMTD3T14140D39-I2.5ISO*	M18x2.5		14	14	7,5	39	80	4	2.5	+	+
SMTD3T16160D42-I1.5ISO*		M20x1.5	16	16	4,5	42	100	4	1.5	+	+
SMTD3T16160D43-I2.0ISO*		M20x2	16	16	6	43	100	4	2	+	+
SMTD3T16160D40-I2.5ISO	M20x2.5		16	16	7,5	40	100	4	2.5	+	+

\*Увеличенный срок поставки



- твёрдый сплав
- от 3 до 4 зубьев
- хвостовик по DIN 6535 HA (h6)
- машиностроение и общее назначение



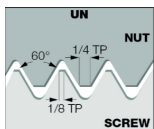
**SMTD3T I ISO 3D**

Единицы : мм

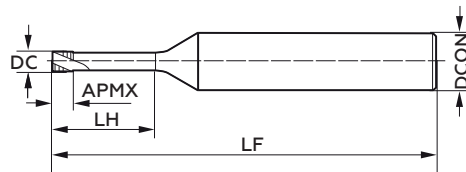
	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
nC			●	●●	●		●●
AlTiSiN	●●	●	●●	●	●		●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОСНОВНОЙ ШАГ	МАЛЫЙ ШАГ	DCON	DC	APMX	LH	LF		P	nC	AlTiSiN
SMTD3T04023C09-I0.5ISO	M3x0.5		4	2,3	1,5	9	50	3	0.5	+	+
SMTD3T04032C13-I0.5ISO*		M4x0.5	4	3,2	1,5	13	50	3	0.5	+	+
SMTD3T04031C12-I0.7ISO	M4x0.7		4	3,1	2,1	12	50	3	0.7	+	+
SMTD3T06042C15-I0.5ISO		M5x0.5	6	4,2	1,5	15	50	3	0.5	+	+
SMTD3T06040C15-I0.8ISO	M5x0.8		6	4	2,4	15	50	3	0.8	+	+
SMTD3T06048C20-I0.5ISO*		M6x0.5	6	4,8	1,5	20	60	3	0.5	+	+
SMTD3T06050C18-I0.75ISO		M6x0.75	6	5	2,25	18	50	3	0.75	+	+
SMTD3T06048C20-I1.0ISO	M6x1		6	4,8	3	20	60	3	1	+	+
SMTD3T06054D25-I0.5ISO*		M8x0.5	6	5,4	1,5	25	60	4	0.5	+	+
SMTD3T06060D25-I0.75ISO*		M8x0.75	6	6	2,25	25	60	4	0.75	+	+
SMTD3T08065D24-I1.0ISO		M8x1	8	6,5	3	24	60	4	1	+	+
SMTD3T06059C24-I1.25ISO	M8x1.25		6	5,9	3,75	24	65	3	1.25	+	+
SMTD3T08080D31-I0.75ISO*		M10x0.75	8	8	2,25	31	65	4	0.75	+	+
SMTD3T10085D30-I1.0ISO		M10x1	10	8,5	3	30	75	4	1	+	+
SMTD3T10082D30-I1.25ISO		M10x1.25	10	8,2	3,75	30	75	4	1.25	+	+
SMTD3T10082D30-I1.5ISO	M10x1.5		10	8,2	4,5	30	75	4	1.5	+	+
SMTD3T10100D36-I0.75ISO*		M12x0.75	10	10	2,25	36	75	4	0.75	+	+
SMTD3T10100D36-I1.0ISO		M12x1	10	10	3	36	75	4	1	+	+
SMTD3T10100D36-I1.25ISO		M12x1.25	10	10	3,75	36	75	4	1.25	+	+
SMTD3T10100D36-I1.5ISO		M12x1.5	10	10	4,5	36	75	4	1.5	+	+
SMTD3T10099D36-I1.75ISO	M12x1.75		10	9,9	5,25	36	75	4	1.75	+	+
SMTD3T12120D44-I1.5ISO*		M14x1,5	12	12	4,5	44	75	4	1.5	+	+
SMTD3T12120D44-I1.5ISO*		M14x1.75	12	12	5,25	44	80	4	1.75	+	+
SMTD3T12116D50-I2.0ISO	M14x2		12	11,6	6	50	100	4	2	+	+
SMTD3T14140D50-I1.0ISO*		M16x1	14	14	3	50	100	4	1	+	+
SMTD3T14140D50-I1.5ISO*		M16x1.5	14	14	4,5	50	100	4	1.5	+	+
SMTD3T14136D50-I2.0ISO*	M16x2		14	13,6	6	50	100	4	2	+	+
SMTD3T16148D54-I2.5ISO	M18x2.5		16	14,8	7,5	54	100	4	2.5	+	+
SMTD3T16160D60-I2.0ISO		M20x2	16	16	6	60	100	4	2	+	+
SMTD3T16160D60-I2.5ISO	M20x2.5		16	16	7,5	60	100	4	2.5	+	+

\*Увеличенный срок поставки



- твёрдый сплав
- 3 зуба
- хвостовик по DIN 6535 HA (h6)
- машиностроение и общее назначение

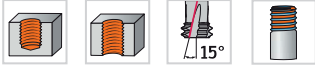
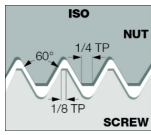


	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
nC			●	●●	●		●●
AlTiSiN	●●	●	●●	●	●		●

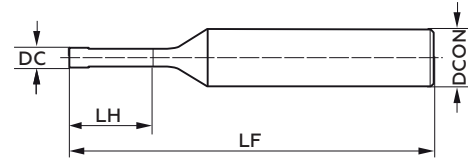
Единицы : мм

**SMTD3T I UN**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	Тип Резьбы UNC	Тип Резьбы UNF	Тип Резьбы UNEF	DCON	DC	APMX	LH	LF	🌀	P	nC	AlTiSiN
SMTD3T06021C06-I40UN	No.4-40	-	-	6	2,1	6	2,9	50	3	40	+	+
SMTD3T06021C08-I40UN	No.4-40	-	-	6	2,1	8	3,8	50	3	40	+	+
SMTD3T06025C07-I40UN	No.5-40	No.6-40	-	6	2,5	7	2,8	50	3	40	+	+
SMTD3T06024C09-I40UN	No.5-40	No.6-40	-	6	2,4	9	3,8	50	3	40	+	+
SMTD3T06033C09-I36UN	-	No.8-36	-	6	3,3	9	2,7	50	3	36	+	+
SMTD3T06026C07-I32UN	No.8-32	-	-	6	2,6	7	2,7	50	3	32	+	+
SMTD3T06026C11-I32UN	No.8-32	-	-	6	2,6	11	4,2	50	3	32	+	+
SMTD3T06032C09-I32UN	No.8-32	No.10-32	-	6	3,2	9	2,8	50	3	32	+	+
SMTD3T06032C12-I32UN	No.8-32	No.10-32	-	6	3,2	12	3,8	50	3	32	+	+
SMTD3T06037C10-I32UN	-	No.10-32	No.12-32	6	3,7	10	2,7	50	3	32	+	+
SMTD3T06037C15-I32UN	-	No.10-32	No.12-32	6	3,7	15	4,1	50	3	32	+	+
SMTD3T06042C11-I28UN	-	No.12-28	7/16", 1/2"x28	6	4,2	11	2,6	50	3	28	+	+
SMTD3T06050C14-I28UN	-	1/4"x28	7/16", 1/2"x28	6	5	14	2,8	50	3	28	+	+
SMTD3T06044C17-I28UN	-	No.12-28	7/16", 1/2"x28	6	4,4	17	3,9	60	3	28	+	+
SMTD3T06050C19-I28UN	-	1/4"x28	7/16", 1/2"x28	6	5	19	3,8	60	3	28	+	+
SMTD3T06035C10-I24UN	No.10-24, No.12-24	-	-	6	3,5	10	2,9	50	3	24	+	+
SMTD3T06035C15-I24UN	No.10-24, No.12-24	-	-	6	3,5	15	4,3	50	3	24	+	+
SMTD3T08066C17-I24UN	-	5/16", 3/8"x24	9/16", 5/8"x24	8	6,6	17	2,6	60	3	24	+	+
SMTD3T08066C24-I24UN	-	5/16", 3/8"x24	9/16", 5/8"x24	8	6,6	24	3,6	60	3	24	+	+
SMTD3T06049C13-I20UN	1/4"x20	-	-	6	4,9	13	2,7	50	3	20	+	+
SMTD3T06049C19-I20UN	1/4"x20	-	-	6	4,9	19	3,9	60	3	20	+	+
SMTD3T08080C25-I20UN	-	7/16", 1/2"x20	-	8	8	25	3,1	75	3	20	+	+
SMTD3T08080C34-I20UN	-	7/16", 1/2"x20	-	8	8	34	4,3	75	3	20	+	+
SMTD3T10096C23-I20UN	-	7/16", 1/2"x20	-	10	9,6	23	2,4	75	3	20	+	+
SMTD3T06060C17-I18UN	5/16"x18	-	-	6	6	17	2,8	60	3	18	+	+
SMTD3T08062C24-I18UN	5/16"x18	-	-	8	6,2	24	3,9	60	3	18	+	+
SMTD3T12120D35-I18UN	-	9/16", 5/8"x18	-	12	12	35	2,9	75	4	18	+	+
SMTD3T08067C22-I16UN	3/8"x16	3/4"x16	-	8	6,7	22	3,3	60	3	16	+	+
SMTD3T08067C30-I16UN	3/8"x16	3/4"x16	-	8	6,7	30	4,5	75	3	16	+	+
SMTD3T08077C25-I14UN	7/16"x14	7/8"x14	-	8	7,7	25	3,2	60	3	14	+	+
SMTD3T08077C35-I14UN	7/16"x14	7/8"x14	-	8	7,7	35	4,5	75	3	14	+	+
SMTD3T10092C27-I13UN	1/2"x13	-	-	10	9,2	27	2,9	75	3	13	+	+
SMTD3T12114C34-I11UN	9/16"x12	-	-	12	11,4	34	3,0	90	3	11	+	+



- твёрдый сплав
- от 3 до 6 зубьев
- хвостовик по DIN 6535 HA (h6)
- машиностроение и общее назначение



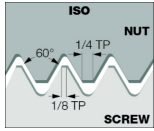
**SMTD1T | ISO**

Единицы : мм

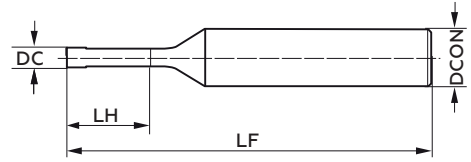
	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
nC			●	●●	●		●●
AlTiSiN	●●	●	●●	●	●		●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОСНОВНОЙ ШАГ	МАЛЫЙ ШАГ	DCON	DC	LH	LF		P	nC	AlTiSiN
SMTD1T04019C09-I0.45ISO	M2.5x0.45		4	1,9	9	50	3	0,45	+	+
SMTD1T03024C10-I0.5ISO	M3x0.5		3	2,4	10	50	3	0,5	+	+
SMTD1T04031D16-I0.8ISO*	M4x0.7		4	3,1	13	45	4	0,7	+	+
SMTD1T04038D16-I0.8ISO*	M5x0.8		4	3,8	16	45	4	0,8	+	+
SMTD1T08041C19-I1.0ISO	M6x1.0		8	4.1	19	60	3	1	+	+
SMTD1T10058C26-I1.25ISO	M8x1.25		10	5.8	26	75	3	1,25	+	+
SMTD1T10077C32-I1.5ISO	M10x1.5		10	7.7	32	75	3	1,5	+	+
SMTD1T12094D38-I1.5ISO		M12x1.5	12	9.4	38	75	4	1,5	+	+
SMTD1T12087D38-I1.75ISO	M12x1.75		12	8.7	38	75	4	1,75	+	+
SMTD1T16102D44-I2.0ISO	M14x2		16	10.2	44	100	4	2	+	+
SMTD1T16122D50-I2.0ISO	M16x2		16	12.2	50	100	4	2	+	+
SMTD1T16129E57-I2.5ISO	M18x2.5		16	12.9	57	120	5	2,5	+	+
SMTD1T16148E63-I2.5ISO	M20x2.5		16	14.8	63	120	5	2,5	+	+

\*Увеличенный срок поставки



- твёрдый сплав
- от 3 до 5 зубьев
- хвостовик по DIN 6535 HA (h6)
- машиностроение и общее назначение

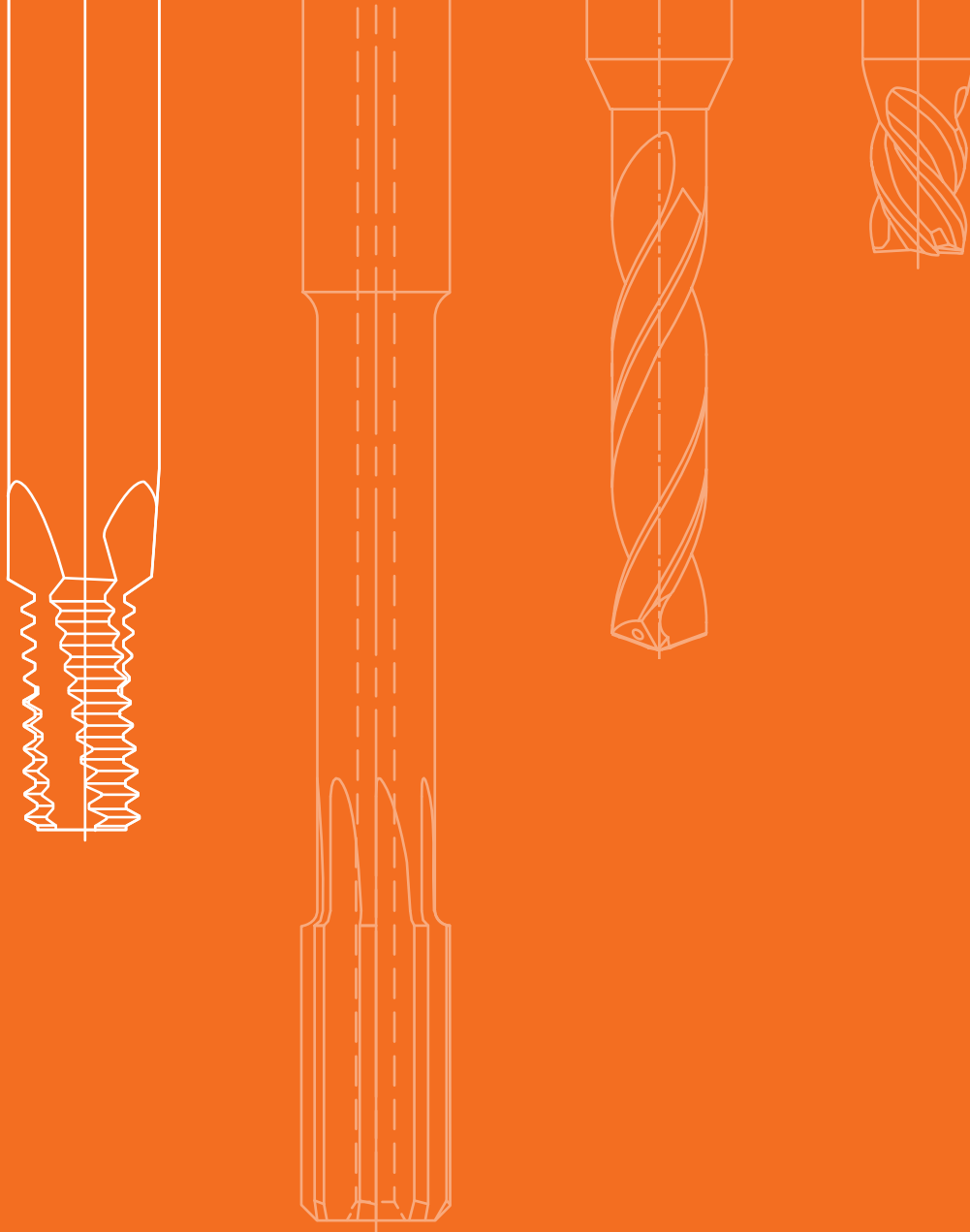


**SMTD1T I N60**

Единицы : мм

	P	M	K	N	S	H	O
nC			●	●●	●		●●
AlTiSiN	●●	●	●●	●	●		●

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОСНОВНОЙ ШАГ	МАЛЫЙ ШАГ	DCON	DC	LH	LF	MONOLITH	P	nC	AlTiSiN
SMTD1T03019C05-IN60 P0.35-0.6	M2,5x0,45 M2,6x0,45 M3x0,5 M3,5x0,6	M2,5x0,35 M3x0,35 M3,5x0,35 M4x0,35 ...	4	1,9	5,5	50	3	0.35-0.6	+	+
SMTD1T04032C09-IN60 P0.5-0.8	M4x0,7 M4,5x0,75	M4x0,5 M4,5x0,5 ...	4	3.2	9	50	3	0.5-0.8	+	+
SMTD1T060 32C09-IN60 P0.5-1.0	M4x0,7 M4,5x0,75 M5x0,8 M6x1,0	M4x0,5 M4,5x0,5 M5x0,5 M5x0,75 ...	6	3.2	9	50	3	0.5-1.0	+	+
SMTD1T04039D16-IN60 P0.5-0.8	M5x0,8	M5x0,5 M5x0,75 M6x0,5 M6x0,75 ...	4	3.9	16	50	4	0.5-0.8	+	+
SMTD1T060 40C12-IN60 P0.5-1.0	M5x0,8 M6x1,0	M5x0,5 M5x0,75 M6x0,5 M6x0,75 ...	6	4	12	50	3	0.5-1.0	+	+
SMTD1T060 48C12-IN60 P0.8-1.25	M6x1,0 M7x1,0 M8x1,25	M8x1,0 M9x1,0 M10x1,0 M10x1,25 ...	6	4.8	12	50	3	0.8-1.25	+	+
SMTD1T060 50D20-IN60 P0.5-0.8		M6x0,5 M6x0,75 ... M10x0,5 M10x0,75 ...	6	5	20	65	4	0.5-0.8	+	+
SMTD1T060 59E20-IN60 P0.5-1.25	M8x1,25	M7x0,5 M7x0,75 M7,5x1,0 M8x0,5 ...	6	5.9	20	60	5	0.5-1.25	+	+
SMTD1T08065F16-IN60 P1.0-1.5	M8x1,25 M9x1,25 M10x1,5	M8x1,0 M9x1,0 M10x1,0 M10x1,25 ...	8	6.5	16	50	6	1.0-1.5	+	+
SMTD1T08080D28-IN60 P0.5-0.8		M9x0,75 M10x0,75	8	8	28	65	4	0.5-0.8	+	+
SMTD1T08079F32-IN60 P1.0-1.5	M9x1,25 M10x1,5 M11x1,5	M9x1,0 M10x1,0 M10x1,25 M11x1,0 ...	8	7.9	32	65	6	1.0-1.5	+	+
SMTD1T08080D30-IN60 P1.0-1.75	M10x1,5 M11x1,5 M12x1,75	M10x1,0 M10x1,25 M11x1,0 M12x1,0 ...	8	8	30	65	4	1.0-1.75	+	+
SMTD1T10099F35-IN60 P0.5-1.0		M10,5x0,5 M11x0,75 M11x1,0 M12x0,5 ...	10	9.9	35	75	6	0.5-1.0	+	+
SMTD1T10099F38-IN60 P1.0-1.75	M12x1,75	M12x1,0 M12x1,25 ... M14x1,25 M14x1,5 ...	10	9.9	38	75	6	1.0-1.75	+	+
SMTD1T10100D35-IN60 P0.8-1.5		M12x1,0 M12x1,25 M12x1,5 M13x1,0 ...	10	10	35	75	4	0.8-1.5	+	+
SMTD1T10100F35-IN60 P0.8-1.5		M12x1,0 M12x1,25 M12x1,5 M13x1,0 ...	10	10	35	75	6	0.8-1.5	+	+
SMTD1T12119F45-IN60 P1.0-1.75		M13x1,0 M14x1,0 M14x1,25 M14x1,5 ...	12	11.9	45	85	6	1.0-1.75	+	+
SMTD1T12119E36-IN60 P1.5-3.0	M14x2,0	M14x1,5 M16x1,5 M18x1,5 M18x2,0 ...	12	11,9	36	75	5	1.5-3.0	+	+
SMTD1T12120F35-IN60 P1.0-2.5	M16x2,0 M18x2,0 M20x2,5 M22x2,5	M14x1,0 M14x1,5 M16x1,5 M18x1,5 ...	12	12	35	84	6	1.0-2.5	+	+
SMTD1T12120D35-IN60 P1.0-2.5	M16x2,0 M18x2,5 M20x2,5 M22x2,5	M14x1,0 M14x1,5 M15x1,0 M15x1,5 ...	12	12	35	84	4	1.0-2.5	+	+
SMTD1T12120E40-IN60 P2.0-3.0	M16x2,0 M18x2,5 M20x2,5 M22x2,5 M24x3,0 M27x3,0	M18x2,0 M20x2,0 M22x2,0 M24x2,0 M27x2,0 M28x2,0 ...	12	12	40	85	5	2.0-3.0	+	+
SMTD1T16140E45-IN60 P2.0-3.0	M18x2,5 M20x2,5 M22x2,5 M24x3,0 M27x3,0	M18x2,0 M20x2,0 M22x2,0 M24x2,0 M27x2,0 M28x2,0 ...	16	14	45	100	5	2.0-3.0	+	+
SMTD1T16160 E50-IN60 P2.0-3.0	M20x2,5 M22x2,5 M24x3,0 M27x3,0	M20x2,0 M22x2,0 ... M24x2,0 M27x2,0 ...	16	16	50	100	5	2.0-3.0	+	+



---

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ  
РЕЗЬБОФРЕЗЫ

F4

## ОСОБЕННОСТИ ВЫБОРА ПОДВОДА СОЖ

Как правило, при резьбофрезеровании рекомендуется обработка с СОЖ. Однако она должна применяться только в том случае, если может быть обеспечен равномерный подвод СОЖ. В противном случае возникают тепловые удары, которые приводят к образованию микротрещин и, как следствие, к выкрашиваниям и снижению стойкости инструмента.

### ГЛУХИЕ ОТВЕРСТИЯ

При обработке глухого отверстия, как правило, рекомендуется использовать инструмент с подводом СОЖ по осевым каналам. Оптимальным в этом случае является использование эмульсии. Так как инструмент омывается СОЖ со всех сторон, тепловые удары не возникают. Кроме этого, поток СОЖ способствует нормальному отводу стружки и, тем самым, обеспечивает надёжность процесса. В виде альтернативы можно использовать внутренний подвод сжатого воздуха или охлаждение масляным туманом, что, однако, приводит к снижению стойкости инструмента. Нарезание резьбы в глухих отверстиях с внешним подводом эмульсии не рекомендуется. При этом в отверстиях под резьбу скапливается стружка, что отрицательным образом сказывается на стойкости. Кроме того, при наружном подводе СОЖ возникает повышенный риск возникновения тепловых ударов.

### СКВОЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ

При обработке сквозных отверстий рекомендуется использовать наружный подвод эмульсии или охлаждение масляным туманом или, как альтернативу, сжатым воздухом. Однако при определённых условиях обработка с СОЖ может вызвать проблемы, так как при наружном подводе СОЖ не всегда обеспечивается равномерное охлаждение инструмента. Прежде всего, в случае небольших размеров резьбы существует опасность, что подаваемая снаружи СОЖ не сможет полностью проникнуть в узкое отверстие. Поэтому равномерное охлаждение инструмента не обеспечивается, что приводит к повышенному риску возникновения тепловых ударов.

Примечание:

При резьбофрезеровании отсутствие охлаждения представляет собой меньшую проблему, чем неравномерное охлаждение.

ВИД ОБРАБОТКИ	ГЛУХОЕ ОТВЕРСТИЕ				СКВОЗНОЕ ОТВЕРСТИЕ			
	БЕЗ СОЖ	НАРУЖНЫЙ ПОДВОД	КО <sup>1</sup>	КР <sup>2</sup>	БЕЗ СОЖ	НАРУЖНЫЙ ПОДВОД	КО <sup>1</sup>	КР <sup>2</sup>
РЕКОМЕНДАЦИЯ	-	•	••	•	••	••	-	••
ИЗОБРАЖЕНИЕ								
ОБОСНОВАНИЕ	СТРУЖКА ОСТАЕТСЯ В ОТВЕРСТИИ И МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ ВЫКРАШИВАНИЯ	ЧАСТЬ СТРУЖКИ ОСТАЕТСЯ ВНУТРИ ОТВЕРСТИЯ	ПРОИСХОДИТ ОПТИМАЛЬНОЕ УСТРАНЕНИЕ СТРУЖКИ	СТРУЖКА ЧАСТИЧНО ВЫМЫВАЕТСЯ	СТРУЖКА ВЫПАДАЕТ ИЗ ОТВЕРСТИЯ	СТРУЖКА ВЫМЫВАЕТСЯ ВНИЗ	НЕТ ОХЛАЖДАЮЩЕГО ВОЗДЕЙСТВИЯ	СТРУЖКА ВЫМЫВАЕТСЯ

- ПЕРВЫЙ ВЫБОР
- ВОЗМОЖНЫЙ ВАРИАНТ

- <sup>1</sup> ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ ПО ОСЕВЫМ КАНАЛАМ
- <sup>2</sup> ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ ПО РАДИАЛЬНЫМ КАНАЛАМ



**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ**

СЕРИЯ SMTН		ПОДАЧА мм/зуб. Диаметр резания=D											
ISO	ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ м/мин	D2	D3	D4	D6	D8	D10	D12	D14	D16	D20	D25
P	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ <0.55%С	90-200	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,15	0,18
	ВЫСОКОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ≥0.55%С	100-145	0,02	0,03	0,03	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	0,15
	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ												
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ: ФЕРРИТНАЯ/МАРТЕНСИТНАЯ		55-130	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ: АУСТЕНИТНАЯ	55-100	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,1
K	ЧГУН	65-120	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,15	0,18
N	АЛЮМИНОВЫЕ СПЛАВЫ ≤12%Si	135-280	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,15	0,18
	АЛЮМИНОВЫЕ СПЛАВЫ ≥12%Si	90-200	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,1
S	НИКЕЛЕВЫЕ И ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ												

Напоминание: При работе фрезами с  $ar \geq 2x Dc$  необходимо уменьшать подачу до 40%

СЕРИЯ SMTВН		ПОДАЧА мм/зуб. Диаметр резания=D											
ISO	ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ м/мин	D2	D3	D4	D6	D8	D10	D12	D14	D16	D20	D25
P	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ <0.55%С	100-250	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,15	0,18
	ВЫСОКОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ≥0.55%С	110-180	0,02	0,03	0,03	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	0,15
	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	90-160	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,1
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ: ФЕРРИТНАЯ/МАРТЕНСИТНАЯ	60-160	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ: АУСТЕНИТНАЯ	60-120	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,1
K	ЧГУН	70-150	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,15	0,18
N	АЛЮМИНОВЫЕ СПЛАВЫ ≤12%Si	150-350	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,15	0,18
	АЛЮМИНОВЫЕ СПЛАВЫ ≥12%Si	100-250	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,1
S	НИКЕЛЕВЫЕ И ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	20-80	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,05

Напоминание: При работе фрезами с  $ar \geq 2x Dc$  необходимо уменьшать подачу до 40%

СЕРИЯ SMTD3T, SMTD1T		ПОДАЧА мм/зуб. Диаметр резания=D														
ISO	ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ м/мин	D1	D1.5	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	D9	D10	D12	D14	D16
P	НИЗКО И СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ <0.55%С	60-120	0,04	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,16	0,17	0,18	0,18
	ВЫСОКОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ≥0.55%С	60-90	0,03	0,04	0,05	0,05	0,08	0,09	0,1	0,12	0,13	0,14	0,14	0,16	0,17	0,18
	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	50-80	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	0,13	0,14
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ: ФЕРРИТНАЯ/МАРТЕНСИТНАЯ	70-100	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,12	0,13
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ: АУСТЕНИТНАЯ	60-90	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,12	0,13
K	ЧГУН	40-80	0,04	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,16	0,17	0,18	0,18
N	АЛЮМИНОВЫЕ СПЛАВЫ ≤12%Si	100-200	0,04	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,16	0,17	0,18	0,18
	АЛЮМИНОВЫЕ СПЛАВЫ ≥12%Si	60-140	0,03	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,13	0,14
S	НИКЕЛЕВЫЕ И ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	20-40	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,08	0,08

**А** ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
**В** ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
**С** РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
**Д** ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
**Е** ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
**Г** СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
**Н** ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ