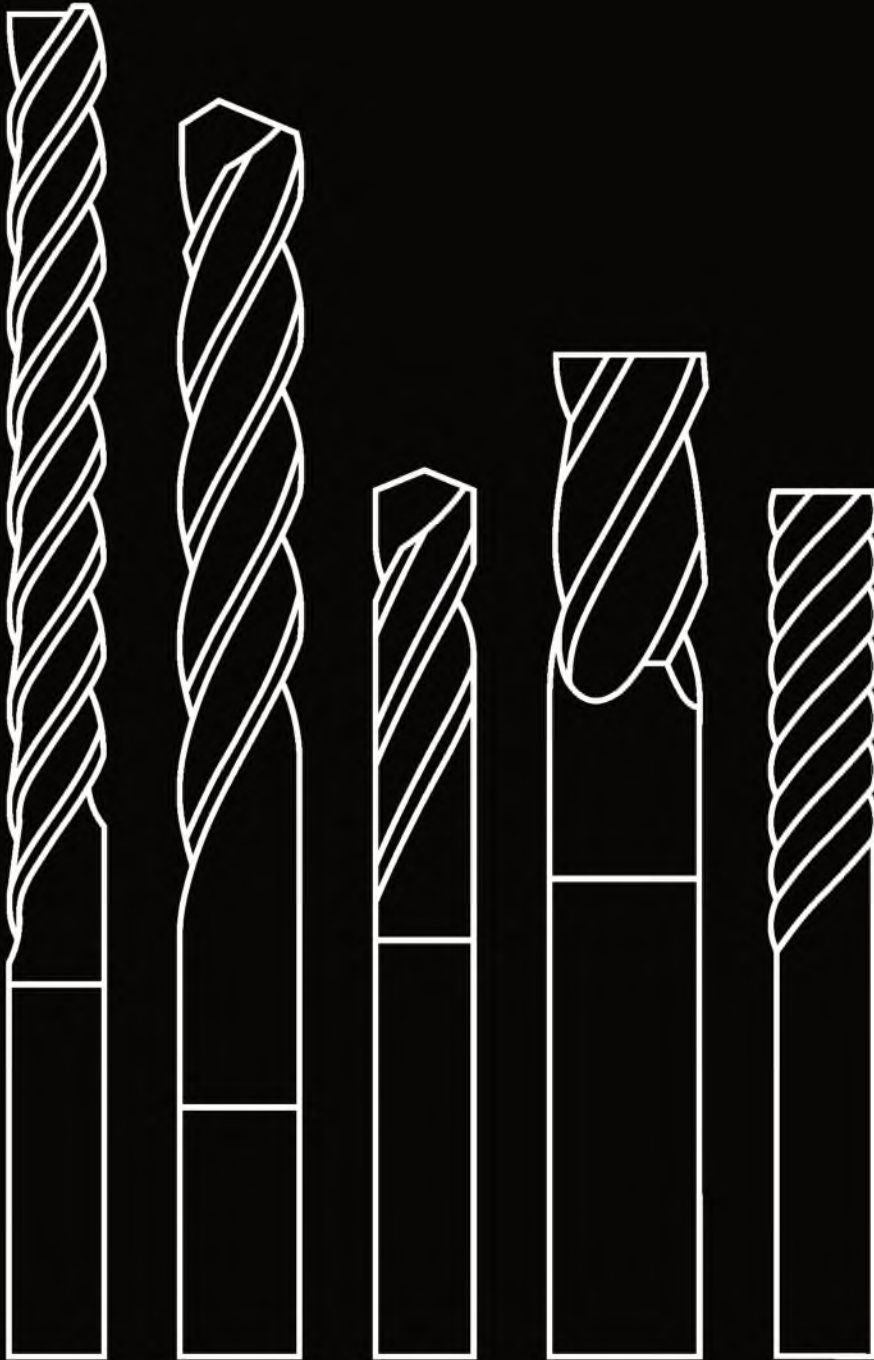




ИНКОР

Искусство обработки металла



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**

«**ИнКор**» – это современная компания по производству металлорежущего инструмента.

Предлагаем Вам услуги по производству осевого режущего инструмента с возможностью нанесения высокопрочных, износостойких PVD- и DLC-покрытий, в том числе TiN, AlTiN, TiAlN, nACo, CrN, nACRo.

Наша компания использует самые передовые технологии в области производства осевого режущего инструмента, который изготавливается из высококачественных твердосплавных заготовок на универсальных 5-осевых заточных станках с ЧПУ фирмы Schutte (Германия), а нанесение покрытия выполняется на установке для нанесения высокопрочных покрытий Plaitit Pi311 (Швейцария).

Также осуществляется **восстановление** (перезаточка/перепокрывание) Вашего осевого режущего инструмента из любого твердосплавного материала.

Основные направления применения изготавливаемого инструмента:

- ▶ общее машиностроение;
- ▶ медицинская промышленность;
- ▶ авиакосмическая промышленность;
- ▶ энергетика.

Высококвалифицированные специалисты выполнят Ваш заказ, в том числе и на **специальный инструмент** в максимально короткие сроки и в любом количестве, что позволит быстро обеспечить Ваши потребности.

При заказе специального инструмента или инструмента с отличными параметрами от серийного просим Вас предоставлять чертеж или эскиз. Возможно изготовление инструмента под конкретную деталь с учетом характеристик используемого материала. Минимальные сроки изготовления – **от 6 часов**.

Общая информация.....	1
Расшифровка обозначений пиктограмм	3
Как получить информацию о режущем инструменте.....	5
Универсальные концевые фрезы/IFP.....	6
Концевые фрезы для обработки алюминиевых сплавов/IFN.....	13
Концевые фрезы для обработки нержавеющей стали/IFM.....	18
Концевые фрезы для обработки титана и суперсплавов/IFS.....	26
Концевые фрезы для обработки закаленной стали/IFH.....	30
Фасонные фрезы/IFPF.....	37
Сверла/IDP.....	40
Сверла центровочные/IDPC.....	41
Универсальные концевые фрезы, специальная геометрия/IFP.....	42
Концевые фрезы для обработки алюминиевых сплавов специальная геометрия/IFN.....	43
Специальный инструмент/SPEC.....	46
Расшифровка обозначений обрабатываемых материалов.....	55

Обрабатываемый материал



Назначение режущего инструмента в соответствии с обрабатываемым материалом (подробнее – на стр. 51-52).

Угол подъема спиральной канавки



Постоянный угол спиральной канавки



Переменный угол спиральной канавки

Количество, расположение и форма зубьев



Постоянный шаг зубьев



Переменный шаг зубьев



Без режущего центра



С режущим центром



С перекрытием центра



1 зуб



2 зуба



3 зуба



4 зуба



5 зубьев



6 зубьев



8 зубьев



10 зубьев

Форма конца фрезы



Без фаски, острый край



Сферическая



С фаской $ch \times 45^\circ$



С притуплением

Тип хвостовика



Цилиндрический
хвостовик



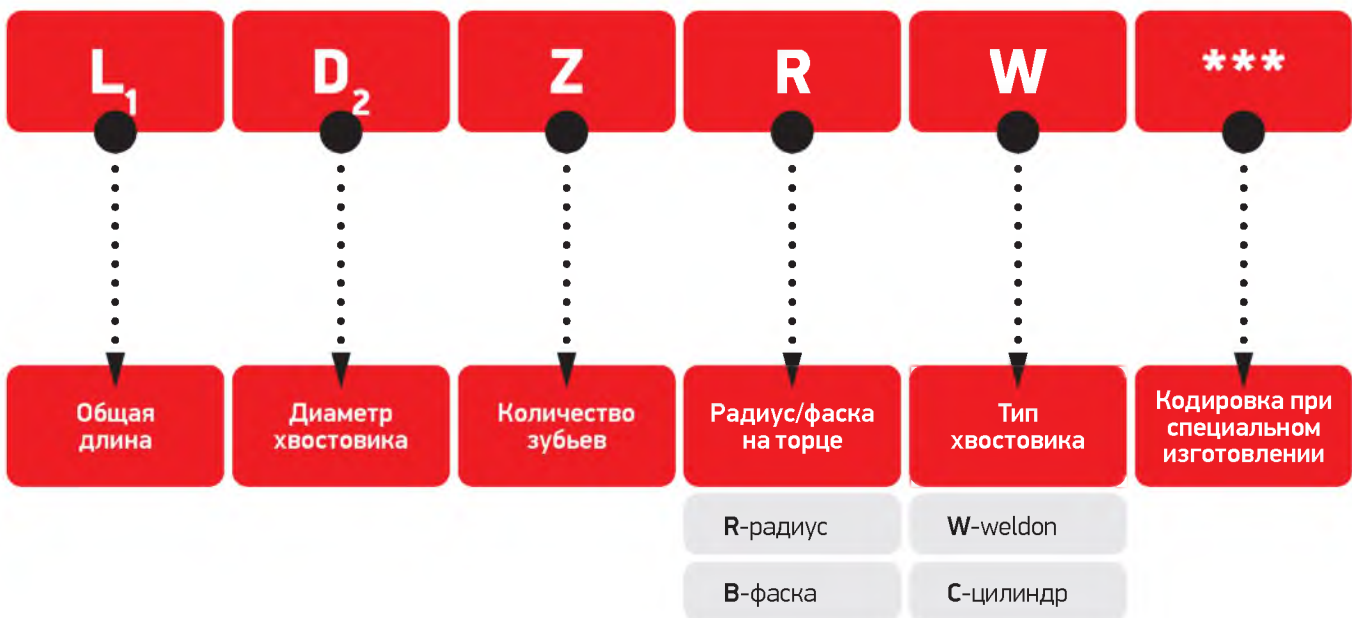
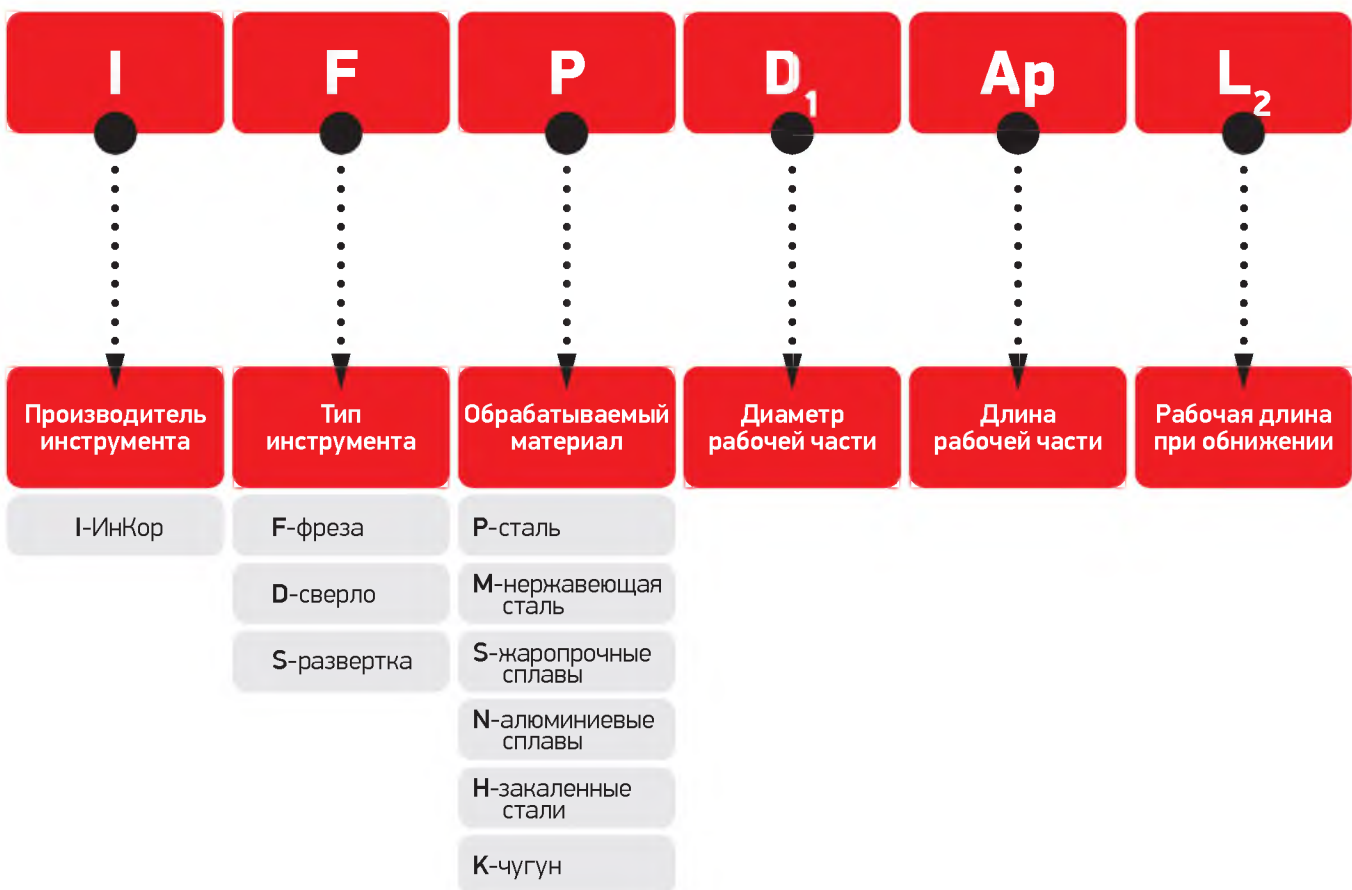
Weldon
хвостовик

Покрытие



nAco-G

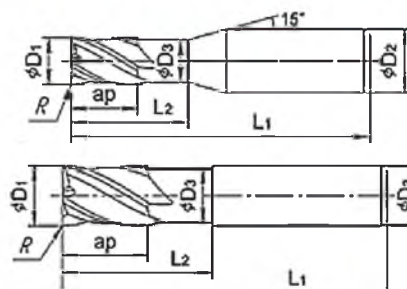
КАК ПОЛУЧИТЬ ИНФОРМАЦИЮ О РЕЖУЩЕМ ИНСТРУМЕНТЕ





ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, с короткой режущей частью, с заниженной шейкой

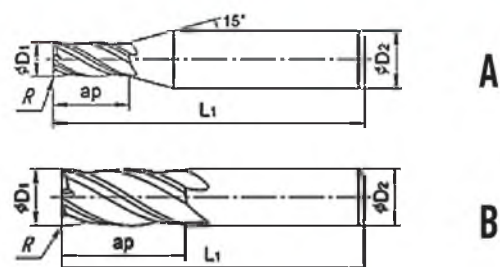
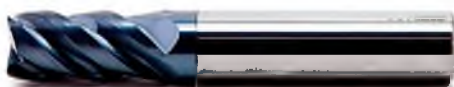


Обозначение	Размеры в мм							Z	Форма
	D ₁	D ₂	D ₃	R	L ₁	L ₂	ap		
IFP03.03.08.50.04.Z4	3	4	2.9	—	50	8	3	4	A
IFP03.03.08.50.04.Z4R0.1	3	4	2.9	0.1	50	8	3	4	A
IFP04.04.10.58.06.Z4	4	6	3.9	—	58	10	4	4	A
IFP04.04.10.58.06.Z4R0.1	4	6	3.9	0.1	58	10	4	4	A
IFP05.05.12.58.06.Z4	5	6	4.9	—	58	12	5	4	A
IFP05.05.12.58.06.Z4R0.1	5	6	4.9	0.1	58	12	5	4	A
IFP06.09.14.58.06.Z4	6	6	5.85	—	58	14	9	4	B
IFP06.09.14.58.06.Z4R0.15	6	6	5.85	0.15	58	14	9	4	B
IFP08.12.20.64.08.Z4	8	8	7.85	—	64	20	12	4	B
IFP08.12.20.64.08.Z4R0.2	8	8	7.85	0.2	64	20	12	4	B
IFP10.15.25.73.10.Z4	10	10	9.7	—	73	25	15	4	B
IFP10.15.25.73.10.Z4R0.2	10	10	9.7	0.2	73	25	15	4	B
IFP12.18.30.74.12.Z4	12	12	11.7	—	74	30	18	4	B
IFP12.18.30.74.12.Z4R0.2	12	12	11.7	0.2	74	30	18	4	B
IFP14.21.35.84.14.Z4	14	14	13.5	—	84	35	21	4	B
IFP14.21.35.84.14.Z4R0.25	14	14	13.5	0.25	84	35	21	4	B
IFP16.24.40.93.16.Z4	16	16	15.5	—	93	40	24	4	B
IFP16.24.40.93.16.Z4R0.3	16	16	15.5	0.3	93	40	24	4	B
IFP18.30.50.101.18.Z4	18	18	17,4	—	101	50	30	4	B
IFP18.30.50.101.18.Z4R0.35	18	18	17,4	0.35	101	50	30	4	B
IFP20.30.50.105.20.Z4	20	20	19.5	—	105	50	30	4	B
IFP20.30.50.105.20.Z4R0.35	20	20	19.5	0.35	105	50	30	4	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, со средней режущей частью

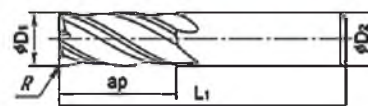


Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D ₁	D ₂	R	L ₁	ap		
IFP02.05.50.03.Z4	2	3	—	50	5	4	A
IFP02.05.50.03.Z4R0.1	2	3	0.1	50	5	4	B
IFP03.07.50.03.Z4	3	3	—	50	7	4	B
IFP03.07.50.03.Z4R0.1	3	3	0.1	50	7	4	B
IFP04.09.50.04.Z4	4	4	—	50	9	4	B
IFP04.09.50.04.Z4R0.1	4	4	0.1	50	9	4	B
IFP05.11.58.06.Z4	5	6	—	58	11	4	A
IFP05.11.58.06.Z4R0.1	5	6	0.1	58	11	4	A
IFP06.13.58.06.Z4	6	6	—	58	13	4	B
IFP06.13.58.06.Z4R0.15	6	6	0.15	58	13	4	B
IFP08.19.64.08.Z4	8	8	—	64	19	4	B
IFP08.19.64.08.Z4R0.2	8	8	0.2	64	19	4	B
IFP10.22.73.10.Z4	10	10	—	73	22	4	B
IFP10.22.73.10.Z4R0.2	10	10	0.2	73	22	4	B
IFP12.26.74.12.Z4	12	12	—	74	26	4	B
IFP12.26.74.12.Z4R0.2	12	12	0.2	74	26	4	B
IFP14.30.84.14.Z4	14	14	—	84	30	4	B
IFP14.30.84.14.Z4R0.25	14	14	0.25	84	30	4	B
IFP16.35.93.16.Z4	16	16	—	93	35	4	B
IFP16.35.93.16.Z4R0.3	16	16	0.3	93	35	4	B
IFP18.40.101.18.Z4	18	18	—	101	40	4	B
IFP18.40.101.18.Z4R0.35	18	18	0.35	101	40	4	B
IFP20.45.105.20.Z4	20	20	—	105	45	4	B
IFP20.45.105.20.Z4R0.35	20	20	0.35	105	45	4	B

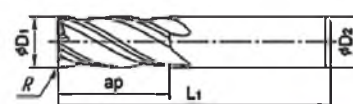


ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, с длинной режущей частью



A



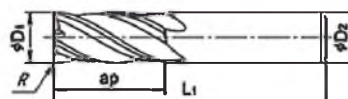
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	a_p		
IFP02.08.50.03.Z4	2	3	—	50	8	4	A
IFP02.08.50.03.Z4R0.1	2	3	0.1	50	8	4	A
IFP03.09.50.03.Z4	3	3	—	50	9	4	B
IFP03.09.50.03.Z4.R0.1	3	3	0.1	50	9	4	B
IFP04.12.50.04.Z4	4	4	—	50	12	4	B
IFP04.12.50.04.Z4.R0.1	4	4	0.1	50	12	4	B
IFP05.15.66.06.Z4	5	6	—	66	15	4	A
IFP05.15.66.06.Z4.R0.1	5	6	0.1	66	15	4	A
IFP06.20.66.06.Z4	6	6	—	66	20	4	B
IFP06.20.66.06.Z4.R0.15	6	6	0.15	66	20	4	B
IFP08.26.76.08.Z4	8	8	—	76	26	4	B
IFP08.26.76.08.Z4R0.2	8	8	0.2	76	26	4	B
IFP10.32.81.10.Z4	10	10	—	81	32	4	B
IFP10.32.81.10.Z4.R0.2	10	10	0.2	81	32	4	B
IFP12.34.84.12.Z4	12	12	—	84	34	4	B
IFP12.34.84.12.Z4.R.02	12	12	0.2	84	34	4	B
IFP14.40.101.14.Z4	14	14	—	101	40	4	B
IFP14.40.101.14.Z4.R0.25	14	14	0.25	101	40	4	B
IFP16.45.109.16.Z4	16	16	—	109	45	4	B
IFP16.45.109.16.Z4.R0.3	16	16	0.3	109	45	4	B
IFP18.50.110.18.Z4	18	18	—	110	50	4	B
IFP18.50.110.18.Z4.R0.35	18	18	0.35	110	50	4	B
IFP20.60.127.20.Z4	20	20	—	127	60	4	B
IFP20.60.127.20.Z4.R0.35	20	20	0.35	127	60	4	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

черновой профиль, 4 зуба, со средней режущей частью



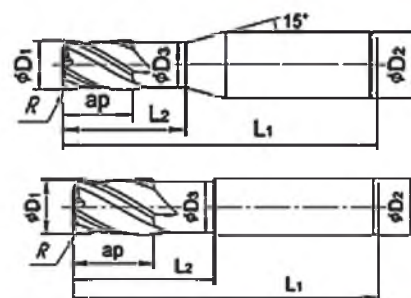
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFP08.19.64.08.Z4ROUG	8	8	—	64	19	4	B
IFP08.19.64.08.Z4.R0.2ROUG	8	8	0.2	64	19	4	B
IFP10.22.73.10.Z4ROUG	10	10	—	73	22	4	B
IFP10.22.73.10.Z4.R0.2ROUG	10	10	0.2	73	22	4	B
IFP12.26.74.12.Z4ROUG	12	12	—	74	26	4	B
IFP12.26.74.12.Z4.R0.2ROUG	12	12	0.2	74	26	4	B
IFP14.30.84.14.Z4ROUG	14	14	—	84	30	4	B
IFP14.30.84.14.Z4.R0.25ROUG	14	14	0.25	84	30	4	B
IFP16.35.93.16.Z4ROUG	16	16	—	93	35	4	B
IFP16.35.93.16.Z4.R0.3ROUG	16	16	0.3	93	35	4	B
IFP18.40.101.19.Z4ROUG	18	18	—	101	40	4	B
IFP18.40.101.19.Z4.R0.35ROUG	18	18	0.35	101	40	4	B
IFP20.45.105.20.Z4ROUG	20	20	—	105	45	4	B
IFP20.45.105.20.Z4.R0.35ROUG	20	20	0.35	105	45	4	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, с короткой рабочей частью, с заниженной шейкой

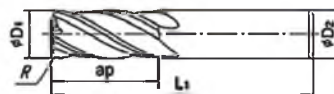


Обозначение	Размеры в мм							Z	Форма
	D1	D2	D3	R	L1	L2	ap		
IFP03.03.07.58.06.Z4.R0.5	3	6	2.9	0,5	58	7	3	4	A
IFP04.04.08.58.06.Z4.R0.5	4	6	3.9	0,5	58	8	4	4	A
IFP05.05.09.58.06.Z4.R0.5	5	6	4.9	0,5	58	9	5	4	A
IFP06.09.14.58.06.Z4.R0.5	6	6	5.85	0,5	58	14	9	4	B
IFP08.12.20.64.08.Z4.R1	8	8	7.85	1,0	64	20	12	4	B
IFP08.12.20.64.08.Z4.R1.5	8	8	7.85	1,5	64	20	12	4	B
IFP12.18.30.74.12.Z4.R1	12	12	11.7	1,0	74	30	18	4	B
IFP12.18.30.74.12.Z4.R1.5	12	12	11.7	1,5	74	30	18	4	B
IFP12.18.30.74.12.Z4.R2	12	12	11.7	2,0	74	30	18	4	B
IFP12.18.30.74.12.Z4.R2.5	12	12	11.7	2,5	74	30	18	4	B
IFP12.18.30.74.12.Z4.R3	12	12	11.7	3,0	74	30	18	4	B
IFP16.24.40.93.16.Z4.R1.5	16	16	15.5	1,5	93	40	24	4	B
IFP16.24.40.93.16.Z4.R2.5	16	16	15.5	2,5	93	40	24	4	B
IFP16.24.40.93.16.Z4.R3	16	16	15.5	3,0	93	40	24	4	B
IFP16.24.40.93.16.Z4.R3.5	16	16	15.5	3,5	93	40	24	4	B
IFP20.30.50.105.20.Z4.R2	20	20	19.5	2,0	105	50	30	4	B
IFP20.30.50.105.20.Z4.R3	20	20	19.5	3,0	105	50	30	4	B
IFP20.30.50.105.20.Z4.R3.5	20	20	19.5	3,5	105	50	30	4	B
IFP20.30.50.105.20.Z4.R4	20	20	19.5	4,0	105	50	30	4	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, со средней рабочей частью

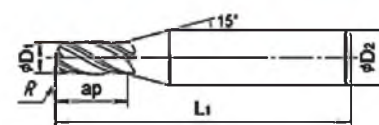


B

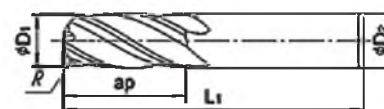
Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFP06.13.58.06.Z4.R0.5	6	6	0,5	58	13	4	B
IFP08.19.64.08.Z4.R1.0	8	8	1,0	64	19	4	B
IFP08.19.64.08.Z4.R1.5	8	8	1,5	64	19	4	B
IFP12.26.74.12.Z4.R1.0	12	12	1,0	74	26	4	B
IFP12.26.74.12.Z4.R1.5	12	12	1,5	74	26	4	B
IFP12.26.74.12.Z4.R2.0	12	12	2,0	74	26	4	B
IFP12.26.74.12.Z4.R2.5	12	12	2,5	74	26	4	B
IFP12.26.74.12.Z4.R3.0	12	12	3,0	74	26	4	B
IFP16.35.93.16.Z4.R1.5	16	16	1,5	93	35	4	B
IFP16.35.93.16.Z4.R2.5	16	16	2,5	93	35	4	B
IFP16.35.93.16.Z4.R3.0	16	16	3,0	93	35	4	B
IFP16.35.93.16.Z4.R3.5	16	16	3,5	93	35	4	B
IFP20.45.105.20.Z4.R2.0	20	20	2,0	105	45	4	B
IFP20.45.105.20.Z4.R3.0	20	20	3,0	105	45	4	B
IFP20.45.105.20.Z4.R3.5	20	20	3,5	105	45	4	B
IFP20.45.105.20.Z4.R4.0	20	20	4,0	105	45	4	B

ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

2 зуба, со средней рабочей частью



A



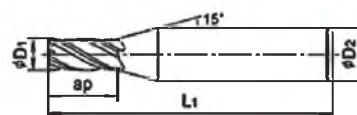
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFPH02.06.50.04.Z2.R1	2	4	1	50	6	2	A
IFPH025.06.50.04.Z2.R1.25	2.5	4	1,25	50	6	2	A
IFPH03.08.50.03.Z2.R1.5	3	3	1.5	50	8	2	B
IFPH03.06.70.06.Z2.R1.5	3	6	1.5	70	8	2	A
IFPH0.35.08.58.06.Z2.R1.75	3.5	6	1.75	58	8	2	A
IFPH04.08.50.04.Z2.R2	4	4	2	50	8	2	B
IFPH04.08.70.06.Z2.R2	4	6	2	70	8	2	A
IFPH05.12.58.06.Z2.R2.5	5	6	2.5	58	12	2	A
IFPH06.12.58.06.Z2.R3	6	6	3	58	12	2	B
IFPH08.14.64.08.Z2.R4	8	8	4	64	14	2	B
IFPH10.18.73.10.Z2.R5	10	10	5	73	18	2	B
IFPH12.22.74.12.Z2.R6	12	12	6	74	22	2	B

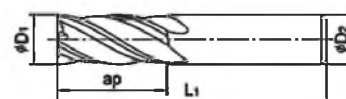


ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

2 зуба, с центральной режущей кромкой, со средней рабочей частью



A

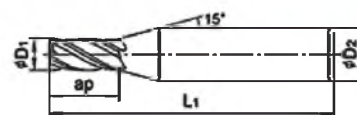


B

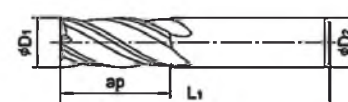
Обозначение	Размеры в мм				Z	Форма
	D1	D2	L1	ap		
IFN02.06.50.03.Z2	2	3	50	6	2	A
IFN03.09.50.03.Z2	3	3	50	9	2	B
IFN03.09.60.03.Z2	3	3	60	9	2	B
IFN03.09.58.06.Z2	3	6	58	9	2	A
IFN04.12.50.04.Z2	4	4	50	12	2	B
IFN04.12.60.04.Z2	4	4	60	12	2	B
IFN04.12.58.06.Z2	4	6	58	12	2	A
IFN05.15.50.05.Z2	5	5	50	15	2	B
IFN05.15.60.05.Z2	5	5	60	15	2	B
IFN05.15.58.06.Z2	5	6	58	15	2	A
IFN06.18.58.06.Z2	6	6	58	18	2	B
IFN08.20.64.08.Z2	8	8	64	20	2	B
IFN10.25.73.10.Z2	10	10	73	25	2	B
IFN12.25.74.12.Z2	12	12	74	25	2	B
IFN14.32.84.14.Z2	14	14	84	32	2	B
IFN16.32.93.16.Z2	16	16	93	32	2	B
IFN18.34.101.18.Z2	18	18	101	34	2	B
IFN20.38.105.20.Z2	20	20	105	38	2	B
IFN25.45.110.25.Z2	25	25	110	45	2	B

ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

3 зуба, с центральной режущей кромкой, со средней рабочей частью



A



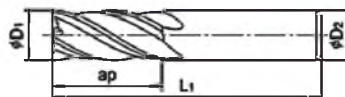
B

Обозначение	Размеры в мм				Z	Форма
	D1	D2	L1	ap		
IFN02.06.50.04.Z3	2	4	50	6	3	A
IFN02.06.60.04.Z3	2	4	60	6	3	A
IFN03.07.50.04.Z3	3	4	50	7	3	A
IFN03.07.60.04.Z3	3	4	60	7	3	A
IFN04.09.58.06.Z3	4	6	58	9	3	A
IFN05.11.58.06.Z3	5	6	58	11	3	A
IFN06.13.58.06.Z3	6	6	58	13	3	B
IFN08.19.64.08.Z3	8	8	64	19	3	B
IFN10.22.73.10.Z3	10	10	73	22	3	B
IFN12.26.74.12.Z3	12	12	74	26	3	B
IFN14.29.84.14.Z3	14	14	84	29	3	B
IFN16.32.93.16.Z3	16	16	93	32	3	B
IFN18.34.101.18.Z3	18	18	101	34	3	B
IFN20.38.105.20.Z3	20	20	105	38	3	B
IFN25.45.110.25.Z3	25	25	110	45	3	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ЧЕРНОВАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

3 зуба, с центральной режущей кромкой, со средней рабочей частью

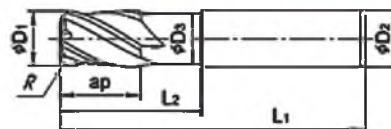


B

Обозначение	Размеры в мм				Z	Форма
	D1	D2	L1	ap		
IFN08.19.64.08.Z3ROUG	8	8	64	19	3	B
IFN10.22.73.10.Z3ROUG	10	10	73	22	3	B
IFN12.26.74.12.Z3ROUG	12	12	74	26	3	B
IFN14.29.84.14.Z3ROUG	14	14	84	29	3	B
IFN16.32.93.16.Z3ROUG	16	16	93	32	3	B
IFN20.38.105.20.Z3ROUG	20	20	105	38	3	B

ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

3 зуба, с короткой рабочей частью, с заниженной шейкой



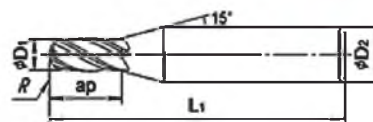
B

Обозначение	Размеры в мм							Z	Форма
	D1	D2	D3	R	L1	L2	ap		
IFN08.10.20.64.08.Z3.R1	8	8	7,5	1,0	64	20	10	3	B
IFN08.10.20.64.08.Z3.R1.5	8	8	7,5	1,5	64	20	10	3	B
IFN12.15.30.74.12.Z3.R1	12	12	11,4	1,0	74	30	15	3	B
IFN12.15.30.74.12.Z3.R1.5	12	12	11,4	1,5	74	30	15	3	B
IFN12.15.30.74.12.Z3.R2	12	12	11,4	2,0	74	30	15	3	B
IFN12.15.30.74.12.Z3.R2.5	12	12	11,4	2,5	74	30	15	3	B
IFN12.15.30.74.12.Z3.R3	12	12	11,4	3,0	74	30	15	3	B
IFN16.15.30.93.16.Z3.R1.5	16	16	15,4	1,5	93	30	15	3	B
IFN16.15.30.93.16.Z3.R2.5	16	16	15,4	2,5	93	30	15	3	B
IFN16.15.30.93.16.Z3.R3	16	16	15,4	3,0	93	30	15	3	B
IFN16.15.30.93.16.Z3.R3.5	16	16	15,4	3,5	93	30	15	3	B
IFN20.20.40.105.20.Z3.R2	20	20	18,0	2,0	105	40	20	3	B
IFN20.20.40.105.20.Z3.R3	20	20	18,0	3,0	105	40	20	3	B
IFN20.20.40.105.20.Z3.R3.5	20	20	18,0	3,5	105	40	20	3	B
IFN20.20.40.105.20.Z3.R4	20	20	18,0	4,0	105	40	20	3	B

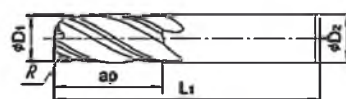


ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ СФЕРИЧЕСКАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

2 зуба, с короткой рабочей частью



A

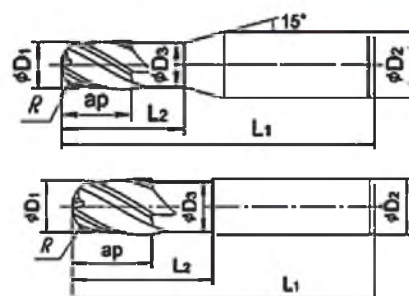


B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFN02.06.50.04.Z2.R1	2	4	1	50	6	2	A
IFN025.06.50.04.Z2.R1	2.5	4	1	50	6	2	A
IFN03.06.58.06.Z2.R1.5	3	6	1,5	58	6	2	A
IFN04.06.58.06.Z2.R2	4	6	2	58	6	2	A
IFN05.08.58.06.Z2.R2.5	5	6	2,5	58	8	2	A
IFN06.10.58.06.Z2.R3	6	6	3	58	10	2	B
IFN07.11.64.08.Z2.R3.5	7	8	3,5	64	11	2	A
IFN08.12.64.08.Z2.R4	8	8	4	64	12	2	B
IFN09.14.73.10.Z2.R4.5	9	10	4,5	73	14	2	A
IFN10.15.73.10.Z2.R5	10	10	5	73	15	2	B
IFN11.16.74.12.Z2.R5.5	11	12	5,5	74	16	2	A
IFN12.18.74.12.Z2.R6	12	12	6	74	18	2	B
IFN13.20.84.14.Z2.R6.5	13	14	6,5	84	20	2	A
IFN14.20.84.14.Z2.R7	14	14	7	84	20	2	B
IFN15.24.93.16.Z2.R7.5	15	16	7,5	93	24	2	A
IFN16.24.93.16.Z2.R8	16	16	8	93	24	2	B
IFN17.28.101.17.Z2.R8.5	17	18	8,5	101	28	2	A
IFN18.28.101.18.Z2.R9	18	18	9	101	28	2	B
IFN19.30.105.20.Z2.R9.5	19	20	9,5	105	30	2	A
IFN20.30.105.20.Z2.R10	20	20	10	105	30	2	B

ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ СФЕРИЧЕСКАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

2 зуба, с коротко рабочей частью, с заниженной шейкой



A

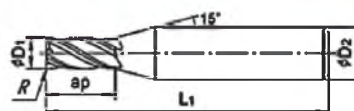
B

Обозначение	Размеры в мм							Z	Форма
	D1	D2	D3	R	L1	L2	a_p		
IFN02.06.09.50.04.Z2.R1	2	4	1,9	1	50	9	6	2	A
IFN025.06.09.50.04.Z2.R1.25	2,5	4	2,3	1,25	50	9	6	2	A
IFN03.06.09.58.06.Z2.R1.5	3	6	2,8	1,5	58	9	6	2	A
IFN04.06.12.58.06.Z2.R2	4	6	3,8	2	58	12	6	2	A
IFN05.08.12.58.06.Z2.R2.5	5	6	4,8	2,5	58	15	8	2	A
IFN06.10.18.58.06.Z2.R3	6	6	5,8	3	58	18	10	2	B
IFN07.11.18.64.08.Z2.R3.5	7	8	6,7	3,5	64	18	11	2	A
IFN08.12.24.64.08.Z2.R4	8	8	7,5	4	64	24	12	2	B
IFN09.14.24.73.10.Z2.R4.5	9	10	8,5	4,5	73	24	14	2	A
IFN10.15.30.73.10.Z2.R5	10	10	9,5	5	73	30	15	2	B
IFN11.16.30.74.12.Z2.R5.5	11	12	10,5	5,5	74	30	16	2	A
IFN12.18.36.74.12.Z2.R6	12	12	11,5	6	74	36	18	2	B
IFN13.20.36.84.14.Z2.R6.5	13	14	12,5	6,5	84	36	20	2	A
IFN14.20.38.84.14.Z2.R7	14	14	13,5	7	84	38	20	2	B
IFN15.24.38.93.16.Z2.R7.5	15	16	14,5	7,5	93	38	24	2	A
IFN16.24.40.93.16.Z2.R8	16	16	15,5	8	93	40	24	2	B
IFN17.28.40.101.18.Z2.R8.5	17	18	16,2	8,5	101	40	28	2	A
IFN18.28.45.101.18.Z2.R9	18	18	17,2	9	101	45	28	2	B
IFN19.30.45.105.20.Z2.R9.5	19	20	18,0	9,5	105	45	30	2	A
IFN20.30.45.105.20.Z2.R10	20	20	19,0	10	105	45	30	2	B

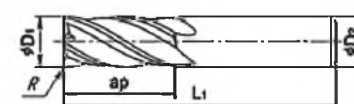


ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

2-4 зуба, с короткой рабочей частью



A

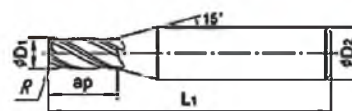


B

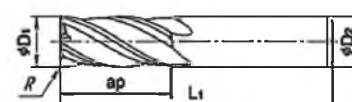
Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFM04.08.58.06.Z2	4	6	—	58	8	2	A
IFM04.08.58.06.Z2.R0.1	4	6	0,1	58	8	2	A
IFM05.10.58.06.Z2	5	6	—	58	10	2	A
IFM05.10.58.06.Z2.R0.1	5	6	0,1	58	10	2	A
IFM06.12.58.06.Z4	6	6	—	58	12	4	B
IFM06.12.58.06.Z4.R0.15	6	6	0,15	58	12	4	B
IFM08.16.64.08.Z4	8	8	—	64	16	4	B
IFM08.16.64.08.Z4.R0.2	8	8	0,2	64	16	4	B
IFM10.20.73.10.Z4	10	10	—	73	20	4	B
IFM10.20.73.10.Z4.R0.2	10	10	0,2	73	20	4	B
IFM12.24.74.12.Z4	12	12	—	74	24	4	B
IFM12.24.74.12.Z4.R0.2	12	12	0,2	74	24	4	B
IFM16.40.93.16.Z4	16	16	—	93	40	4	B
IFM16.40.93.16.Z4.R0.3	16	16	0,3	93	40	4	B
IFM20.45.105.20.Z4	20	20	—	105	45	4	B
IFM20.45.105.20.Z4.R0.35	20	20	0,35	105	45	4	B

ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, со средней режущей частью



A



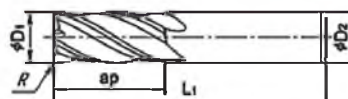
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFMS02.04.50.04.Z4	2	4	—	50	4	4	A
IFMS02.04.50.04.Z4R0.1	2	4	0.1	50	4	4	A
IFMS025.05.50.04.Z4	2.5	4	—	50	5	4	A
IFMS025.05.50.04.Z4R0.1	2.5	4	0.1	50	5	4	A
IFMS03.08.58.06.Z4	3	6	—	58	8	4	A
IFMS03.08.58.06.Z4R0.1	3	6	0.1	58	8	4	A
IFMS035.08.58.06.Z4	3.5	6	—	58	8	4	A
IFMS035.08.58.06.Z4R0.1	3.5	6	0.1	58	8	4	A
IFMS04.11.58.06.Z4	4	6	—	58	11	4	A
IFMS04.11.58.06.Z4R0.1	4	6	0.1	58	11	4	A
IFMS05.13.58.06.Z4	5	6	—	58	13	4	A
IFMS05.13.58.06.Z4R0.1	5	6	0.1	58	13	4	A
IFMS06.13.58.06.Z4	6	6	—	58	13	4	B
IFMS06.13.58.06.Z4R0.15	6	6	0.15	58	13	4	B
IFMS08.19.64.08.Z4	8	8	—	64	19	4	B
IFMS08.19.64.08.Z4R0.2	8	8	0.2	64	19	4	B
IFMS10.22.73.10.Z4	10	10	—	73	22	4	B
IFMS10.22.73.10.Z4R0.2	10	10	0.2	73	22	4	B
IFMS12.26.74.12.Z4	12	12	—	74	26	4	B
IFMS12.26.74.12.Z4R0.2	12	12	0.2	74	26	4	B
IFMS14.30.84.14.Z4	14	14	—	84	30	4	B
IFMS14.30.84.14.Z4R0.25	14	14	0.25	84	30	4	B
IFMS16.35.93.16.Z4	16	16	—	93	35	4	B
IFMS16.35.93.16.Z4R0.3	16	16	0.3	93	35	4	B
IFMS18.40.101.18.Z4	18	18	—	101	40	4	B
IFMS18.40.101.18.Z4R0.35	18	18	0.35	101	40	4	B
IFMS20.45.105.20.Z4	20	20	—	105	45	4	B
IFMS20.45.105.20.Z4R0.35	20	20	0.35	105	45	4	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, с длинной режущей частью



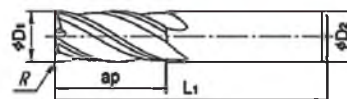
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFM08.28.76.08.Z4	8	8	—	76	28	4	B
IFM08.28.76.08.Z4.R0.2	8	8	0,2	76	28	4	B
IFM10.36.81.10.Z4	10	10	—	81	36	4	B
IFM10.36.81.10.Z4.R0.2	10	10	0,2	81	36	4	B
IFM12.42.84.12.Z4	12	12	—	84	42	4	B
IFM12.42.84.12.Z4.R0.2	12	12	0,2	84	42	4	B
IFM16.50.109.16.Z4	16	16	—	109	50	4	B
IFM16.50.109.16.Z4.R0.3	16	16	0,3	109	50	4	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ЧЕРНОВАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, со средней режущей частью



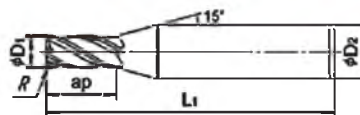
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFMS08.19.64.08.Z4ROUG	8	8	—	64	19	4	B
IFMS08.19.64.08.Z4.R0.2ROUG	8	8	0.2	64	19	4	B
IFMS10.22.73.10.Z4ROUG	10	10	—	73	22	4	B
IFMS10.22.73.10.Z4.R0.2ROUG	10	10	0.2	73	22	4	B
IFMS12.26.74.12.Z4ROUG	12	12	—	74	26	4	B
IFMS12.26.74.12.Z4.R0.2ROUG	12	12	0.2	74	26	4	B
IFMS14.30.84.14.Z4ROUG	14	14	—	84	30	4	B
IFMS14.30.84.14.Z4.R0.25ROUG	14	14	0.25	84	30	4	B
IFMS16.35.93.16.Z4ROUG	16	16	—	93	35	4	B
IFMS16.35.93.16.Z4.R0.3ROUG	16	16	0.3	93	35	4	B
IFMS18.40.101.18.Z4ROUG	18	18	—	101	40	4	B
IFMS18.40.101.18.Z4.R0.35ROUG	18	18	0.35	101	40	4	B
IFMS20.45.105.20.Z4ROUG	20	20	—	105	45	4	B

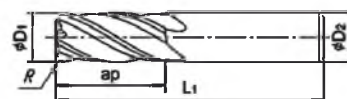


ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

2-4 зуба, со средней рабочей частью



A



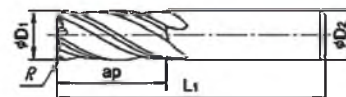
B

Обозначение	Размеры в мм						Форма
	D1	D2	R	L1	ap	Z	
IFM03.07.58.06.Z2.R0.5	3	6	0,5	58	7	2	A
IFM04.08.58.06.Z2.R0.5	4	6	0,5	58	8	2	A
IFM06.12.58.06.Z4.R0.5	6	6	0,5	58	12	4	B
IFM08.16.64.08.Z4.R1	8	8	1,0	64	16	4	B
IFM08.16.64.08.Z4.R1.5	8	8	1,5	64	16	4	B
IFM12.24.74.12.Z4.R1	12	12	1,0	74	24	4	B
IFM12.24.74.12.Z4.R1.5	12	12	1,5	74	24	4	B
IFM12.24.74.12.Z4.R2	12	12	2,0	74	24	4	B
IFM12.24.74.12.Z4.R2.5	12	12	2,5	74	24	4	B
IFM12.24.74.12.Z4.R3	12	12	3,0	74	24	4	B
IFM16.40.93.16.Z4.R1.5	16	16	1,5	93	40	4	B
IFM16.40.93.16.Z4.R2.5	16	16	2,5	93	40	4	B
IFM16.40.93.16.Z4.R3	16	16	3,0	93	40	4	B
IFM16.40.93.16.Z4.R3.5	16	16	3,5	93	40	4	B
IFM20.45.105.20.Z4.R2	20	20	2,0	105	45	4	B
IFM20.45.105.20.Z4.R3	20	20	3,0	105	45	4	B
IFM20.45.105.20.Z4.R3.5	20	20	3,5	105	45	4	B
IFM20.45.105.20.Z4.R4	20	20	4	105	45	4	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, со средней рабочей частью.



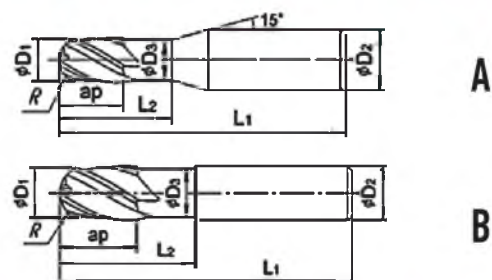
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFMS06.13.58.06.Z4.R0.5	6	6	0,5	58	13	4	B
IFMS08.19.64.08.Z4.R1	8	8	1,0	64	19	4	B
IFMS08.19.64.08.Z4.R1.5	8	8	1,5	64	19	4	B
IFMS12.26.74.12.Z4.R1	12	12	1,0	74	26	4	B
IFMS12.26.74.12.Z4.R1.5	12	12	1,5	74	26	4	B
IFMS12.26.74.12.Z4.R2	12	12	2,0	74	26	4	B
IFMS12.26.74.12.Z4.R2.5	12	12	2,5	74	26	4	B
IFMS12.26.74.12.Z4.R3	12	12	3,0	74	26	4	B
IFMS16.35.93.16.Z4.R1.5	16	16	1,5	93	35	4	B
IFMS16.35.93.16.Z4.R2.5	16	16	2,5	93	35	4	B
IFMS16.35.93.16.Z4.R3	16	16	3,0	93	35	4	B
IFMS16.35.93.16.Z4.R3.5	16	16	3,5	93	35	4	B
IFMS20.45.105.20.Z4.R2	20	20	2,0	105	45	4	B
IFMS20.45.105.20.Z4.R3	20	20	3,0	105	45	4	B
IFMS20.45.105.20.Z4.R3.5	20	20	3,5	105	45	4	B
IFMS20.45.105.20.Z4.R4	20	20	4,0	105	45	4	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, с короткой рабочей частью.

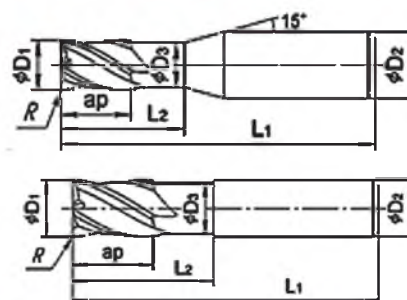


Обозначение	Размеры в мм							Z	Форма
	D1	D2	D3	R	L1	L2	ap		
IFMS02.03.05.58.06.Z4.R1	2	6	1,9	1	58	5	3	4	A
IFMS03.045.075.58.06.Z4.R1.5	3	6	2,9	1,5	58	7,5	4,5	4	A
IFMS04.06.10.58.06.Z4.R2	4	6	3,9	2	58	10	6	4	A
IFMS05.075.125.58.06.Z4.R2.5	5	6	4,9	2,5	58	12,5	7,5	4	A
IFMS06.09.15.58.06.Z4.R3	6	6	5,85	3	58	15	9	4	B
IFMS08.12.20.64.08.Z4.R4	8	8	7,85	4	64	20	12	4	B
IFMS10.15.25.73.10.Z4.R5	10	10	9,7	5	73	25	15	4	B
IFMS12.18.30.74.12.Z4.R6	12	12	11,7	6	74	30	18	4	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

2-4 зуба, с короткой рабочей частью, с заниженной шейкой



+A

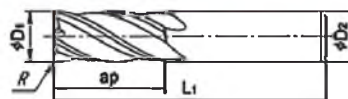
B

Обозначение	Размеры в мм							Z	Форма
	D1	D2	D3	R	L1	L2	ap		
IFS02.03.06.50.04.Z2	2	4	1,9	—	50	6	3	2	A
IFS02.03.06.50.04.Z2.R0.2	2	4	1,9	0,2	50	6	3	2	A
IFS03.03.08.58.Z2	3	6	2,8	—	58	8	3	2	B
IFS03.03.08.58.Z2.R0.2	3	6	2,8	0,2	58	8	3	2	B
IFS04.04.10.58.Z2	4	6	3,7	—	58	10	4	2	A
IFS04.04.10.58.Z2.R0.2	4	6	3,7	0,2	58	10	4	2	A
IFS05.05.12.58.06.Z2	5	6	4,6	—	58	12	5	2	A
IFS05.05.12.58.06.Z2.R0.3	5	6	4,6	0,3	58	12	5	2	A
IFS06.09.14.58.06.Z4	6	6	5,6	—	58	14	9	4	B
IFS06.09.14.58.06.Z4.R0.3	6	6	5,6	0,3	58	14	9	4	B
IFS08.12.20.64.08.Z4	8	8	7,5	—	64	20	12	4	B
IFS08.12.20.64.08.Z4.R0.4	8	8	7,5	0,4	64	20	12	4	B
IFS10.15.25.73.10.Z4	10	10	9,5	—	73	25	15	4	B
IFS10.15.25.73.10.Z4.R0.4	10	10	9,5	0,4	73	25	15	4	B
IFS12.18.30.74.12.Z4	12	12	11,5	—	74	30	18	4	B
IFS12.18.30.74.12.Z4.R0.4	12	12	11,5	0,4	74	30	18	4	B
IFS14.21.35.84.14.Z4	14	14	13,5	—	84	35	21	4	B
IFS14.21.35.84.14.Z4.R0.4	14	14	13,5	0,4	84	35	21	4	B
IFS16.24.40.93.16.Z4	16	16	15,4	—	93	40	24	4	B
IFS16.24.40.93.16.Z4.R0.4	16	16	15,4	0,4	93	40	24	4	B
IFS18.30.50.101.18.Z4	18	18	17,4	—	101	50	30	4	B
IFS18.30.50.101.18.Z4.R0.8	18	18	17,4	0,8	101	50	30	4	B
IFS20.30.50.105.20.Z4	20	20	19,4	—	105	50	30	4	B
IFS20.30.50.105.20.Z4.R0.8	20	20	19,4	0,8	105	50	30	4	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, со средней рабочей частью



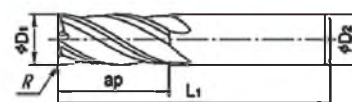
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFS06.16.58.06.Z4	6	6	—	58	16	4	B
IFS06.16.58.06.Z4.R0.2	6	6	0,2	58	16	4	B
IFS08.16.64.08.Z4	8	8	—	64	16	4	B
IFS08.16.64.08.Z4.R0.2	8	8	0,2	64	16	4	B
IFS10.20.73.10.Z4	10	10	—	73	20	4	B
IFS10.20.73.10.Z4.R0.2	10	10	0,2	73	20	4	B
IFS12.24.74.12.Z4	12	12	—	74	24	4	B
IFS12.24.74.12.Z4.R0.2	12	12	0,2	74	24	4	B
IFS16.32.93.16.Z4	16	16	—	93	32	4	B
IFS16.32.93.16.Z4.R0.3	16	16	0,3	93	32	4	B
IFS20.40.105.20.Z4	20	20	—	105	40	4	B
IFS20.40.105.20.Z4.R0.35	20	20	0,35	105	40	4	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, с длинной рабочей частью.



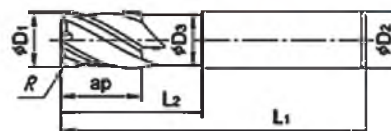
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFS06.20.66.06.Z4	6	6	—	66	20	4	B
IFS06.20.66.06.Z4.R0.2	6	6	0,2	66	20	4	B
IFS08.28.76.08.Z4	8	8	—	76	28	4	B
IFS08.28.76.08.Z4.R0.2	8	8	0,2	76	28	4	B
IFS10.30.81.10.Z4	10	10	—	81	30	4	B
IFS10.30.81.10.Z4.R0.2	10	10	0,2	81	30	4	B
IFS12.34.84.12.Z4	12	12	—	84	34	4	B
IFS12.34.84.12.Z4.R0.2	12	12	0,2	84	34	4	B
IFS14.38.101.14.Z4	14	14	—	101	38	4	B
IFS14.38.101.14.Z4.R0.2	14	14	0,2	101	38	4	B
IFS16.42.109.16.Z4	16	16	—	109	42	4	B
IFS16.42.109.16.Z4.R0.3	16	16	0,3	109	42	4	B
IFS18.46.110.18.Z4	18	18	—	110	46	4	B
IFS18.46.110.18.Z4.R0.3	18	18	0,3	110	46	4	B
IFS20.50.127.20.Z4	20	20	—	127	50	4	B
IFS20.50.127.20.Z4.R0.35	20	20	0,35	127	50	4	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, со средней рабочей частью, с заниженной шейкой



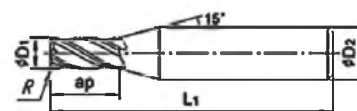
B

Обозначение	Размеры в мм							Z	Форма
	D1	D2	D3	R	L1	L2	ap		
IFS08.12.20.64.08.Z4.R1.0	8	8	7,5	1,0	64	20	12	4	B
IFS08.12.20.64.08.Z4.R1.5	8	8	7,5	1,5	64	20	12	4	B
IFS12.18.30.74.12.Z4.R1.0	12	12	11,4	1,0	74	30	18	4	B
IFS12.18.30.74.12.Z4.R1.5	12	12	11,4	1,5	74	30	18	4	B
IFS12.18.30.74.12.Z4.R2.0	12	12	11,4	2,0	74	30	18	4	B
IFS12.18.30.74.12.Z4.R2.5	12	12	11,4	2,5	74	30	18	4	B
IFS12.18.30.74.12.Z4.R3.0	12	12	11,4	3,0	74	30	18	4	B
IFS16.24.40.93.16.Z4.R1.5	16	16	15,4	1,5	93	40	24	4	B
IFS16.24.40.93.16.Z4.R2.5	16	16	15,4	2,5	93	40	24	4	B
IFS16.24.40.93.16.Z4.R3.0	16	16	15,4	3,0	93	40	24	4	B
IFS16.24.40.93.16.Z4.R3.5	16	16	15,4	3,5	93	40	24	4	B
IFS20.30.50.105.20.Z4.R2.0	20	20	19,4	2,0	105	50	30	4	B
IFS20.30.50.105.20.Z4.R3.0	20	20	19,4	3,0	105	50	30	4	B
IFS20.30.50.105.20.Z4.R3.5	20	20	19,4	3,5	105	50	30	4	B
IFS20.30.50.105.20.Z4.R4.0	20	20	19,4	4,0	105	50	30	4	B

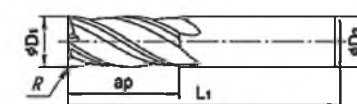


ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4-6 зуба, с короткой рабочей частью



A



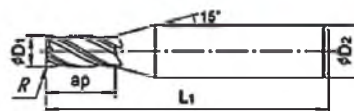
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFH02.04.50.04.Z4	2	4	—	50	4	4	A
IFH02.04.50.04.Z4.R0.1	2	4	0,1	50	4	4	A
IFH025.05.50.04.Z4	2.5	4	—	50	5	4	A
IFH025.05.50.04.Z4.R0.1	2.5	4	0,1	50	5	4	A
IFH03.06.58.06.Z6	3	6	—	58	6	6	A
IFH03.06.58.06.Z6.R0.1	3	6	0,1	58	6	6	A
IFH035.07.58.06.Z6	3,5	6	—	58	7	6	A
IFH035.07.58.06.Z6.R0.1	3,5	6	0,1	58	7	6	A
IFH04.08.58.06.Z6	4	6	—	58	8	6	A
IFH04.08.58.06.Z6.R0.1	4	6	0,1	58	8	6	A
IFH05.10.58.06.Z6	5	6	—	58	10	6	A
IFH05.10.58.06.Z6.R0.1	5	6	0,1	58	10	6	A
IFH06.12.58.06.Z6	6	6	—	58	12	6	B
IFH05.10.58.06.Z6.R0.15	6	6	0,15	58	12	6	B
IFH08.16.64.08.Z6	8	8	—	64	16	6	B
IFH08.16.64.08.Z6.R0.2	8	8	0,2	64	16	6	B
IFH10.20.73.10.Z6	10	10	—	73	20	6	B
IFH10.20.73.10.Z6.R0.2	10	10	0,2	73	20	6	B
IFH12.24.74.12.Z6	12	12	—	74	24	6	B
IFH12.24.74.12.Z6.R0.2	12	12	0,2	74	24	6	B

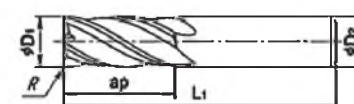


ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4-6 зуба, со средней рабочей частью



A



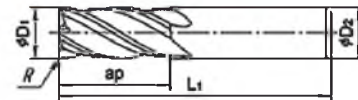
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFH02.09.50.04.Z4	2	4	—	50	9	4	A
IFH02.09.50.04.Z4.R0.1	2	4	0,1	50	9	4	A
IFH025.10.50.04.Z4	2,5	4	—	50	10	4	A
IFH025.10.50.04.Z4.R0.1	2,5	4	0,1	50	10	4	A
IFH03.12.58.06.Z6	3	6	—	58	12	6	A
IFH03.12.58.06.Z6.R0.1	3	6	0,1	58	12	6	A
IFH04.14.58.06.Z6	4	6	—	58	14	6	A
IFH04.14.58.06.Z6.R0.1	4	6	0,1	58	14	6	A
IFH05.17.58.06.Z6	5	6	—	58	17	6	A
IFH05.17.58.06.Z6.R0.1	5	6	0,1	58	17	6	A
IFH06.18.58.06.Z6	6	6	—	58	18	6	B
IFH06.18.58.06.Z6.R0.15	6	6	0,15	58	18	6	B
IFH08.22.64.08.Z6	8	8	—	64	22	6	B
IFH08.22.64.08.Z6.R0.2	8	8	0,2	64	22	6	B
IFH10.27.73.10.Z6	10	10	—	73	27	6	B
IFH10.27.73.10.Z6.R0.2	10	10	0,2	73	27	6	B
IFH12.32.74.12.Z6	12	12	—	74	32	6	B
IFH12.32.74.12.Z6.R0.2	12	12	0,2	74	32	6	B
IFH14.37.84.14.Z6	14	14	—	84	37	6	B
IFH14.37.84.14.Z6.R0.25	14	14	0,25	84	37	6	B
IFH16.43.93.16.Z6	16	16	—	93	43	6	B
IFH16.43.93.16.Z6.R0.3	16	16	0,3	93	43	6	B
IFH18.44.101.18.Z6	18	18	—	101	44	6	B
IFH18.44.101.18.Z6.R0.35	18	18	0,35	101	44	6	B
IFH20.47.105.20.Z6	20	20	—	105	47	6	B
IFH20.47.105.20.Z6.R0.35	20	20	0,35	105	47	6	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

6 зубьев, с длинной рабочей частью.



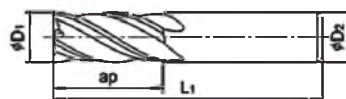
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFH06.24.66.06.Z6	6	6	—	66	24	6	B
IFH06.24.66.06.Z6.R0.2	6	6	0,2	66	24	6	B
IFH08.30.76.08.Z6	8	8	—	76	30	6	B
IFH08.30.76.08.Z6.R0.2	8	8	0,2	76	30	6	B
IFH10.32.81.10.Z6	10	10	—	81	32	6	B
IFH10.32.81.10.Z6.R0.2	10	10	0,2	81	32	6	B
IFH12.34.84.12.Z6	12	12	—	84	34	6	B
IFH12.34.84.12.Z6.R0.2	12	12	0,2	84	34	6	B
IFH14.40.101.14.Z6	14	14	—	101	40	6	B
IFH14.40.101.14.Z6.R0.2	14	14	0,2	101	40	6	B
IFH16.45.109.16.Z6	16	16	—	109	45	6	B
IFH16.45.109.16.Z6.R0.3	16	16	0,3	109	45	6	B
IFH18.50.110.18.Z6	18	18	—	110	50	6	B
IFH18.50.110.18.Z6.R0.3	18	18	0,3	110	50	6	B
IFH20.60.127.20.Z6	20	20	—	127	60	6	B
IFH20.60.127.20.Z6.R0.35	20	20	0,35	127	60	6	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

6-16 зубьев, со средней рабочей частью



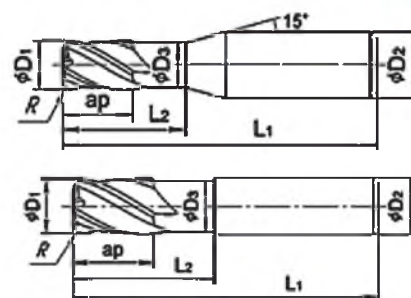
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFH06.13.58.06.Z6	6	6	—	58	13	6	B
IFH08.19.64.08.Z8	8	8	—	64	19	8	B
IFH10.22.73.10.Z10	10	10	—	73	22	10	B
IFH12.26.74.12.Z12	12	12	—	74	26	12	B
IFH16.32.93.16.Z16	16	16	—	93	32	16	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

6 зубьев, с короткой рабочей частью, с заниженной шейкой

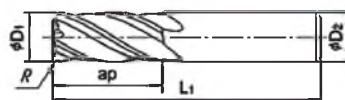


Обозначение	Размеры в мм							Z	Форма
	D1	D2	D3	R	L1	L2	ap		
IFH03.03.09.58.06.Z6.R0.5	3	6	2.9	0,5	58	9	3	6	A
IFH04.04.12.58.06.Z6.R0.5	4	6	3.9	0.5	58	12	4	6	A
IFH05.06.15.58.06.Z6.R0.5	5	6	4.9	0.5	58	15	5	6	A
IFH06.06.18.58.06.Z6.R0.5	6	6	5.85	0.5	58	18	6	6	B
IFH08.08.24.64.08.Z6.R1	8	8	7.85	1,0	64	24	8	6	B
IFH08.08.24.64.08.Z6.R1.5	8	8	7.85	1,5	64	24	8	6	B
IFH12.12.36.74.12.Z6.R1.5	12	12	11.7	1,5	74	36	12	6	B
IFH12.12.36.74.12.Z6.R2	12	12	11.7	2,0	74	36	12	6	B
IFH12.12.36.74.12.Z6.R2.5	12	12	11.7	2,5	74	36	12	6	B
IFH12.12.36.74.12.Z6.R3	12	12	11.7	3,0	74	36	12	6	B
IFH16.24.40.93.16.Z6.R2.5	16	16	15.5	2,5	93	40	24	6	B
IFH16.24.40.93.16.Z6.R3	16	16	15.5	3,0	93	40	24	6	B
IFH16.24.40.93.16.Z6.R3.5	16	16	15.5	3,5	93	40	24	6	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

6 зубьев, со средней рабочей частью



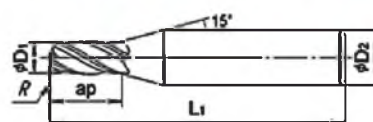
A

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFH06.15.58.06.Z6R0.5	6	6	0,5	58	15	6	A
IFH08.20.64.08.Z6R1.0	8	8	1,0	64	20	6	A
IFH08.20.64.08.Z6R1.5	8	8	1,5	64	20	6	A
IFH12.30.74.12.Z6R1.0	12	12	1,0	74	30	6	A
IFH12.30.74.12.Z6R1.5	12	12	1,5	74	30	6	A
IFH12.30.74.12.Z6R2.0	12	12	2,0	74	30	6	A
IFH12.30.74.12.Z6R2.5	12	12	2,5	74	30	6	A
IFH12.30.74.12.Z6R3.0	12	12	3,0	74	30	6	A
IFH16.40.93.16.Z6R1.5	16	16	1,5	93	40	6	A
IFH16.40.93.16.Z6R2.5	16	16	2,5	93	40	6	A
IFH16.40.93.16.Z6R3.0	16	16	3,0	93	40	6	A
IFH16.40.93.16.Z6R3.5	16	16	3,5	93	40	6	A
IFH20.45.105.20.Z6R2.0	20	20	2,0	105	45	6	A
IFH20.45.105.20.Z6R3.0	20	20	3,0	105	45	6	A
IFH20.45.105.20.Z6R3.5	20	20	3,5	105	45	6	A
IFH20.45.105.20.Z6R4.0	20	20	4,0	105	45	6	A

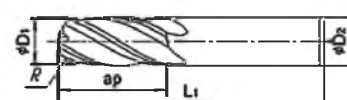


ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, со средней рабочей частью



A



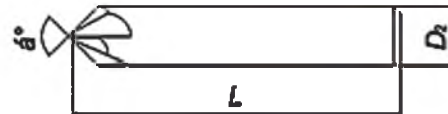
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	a_p		
IFH02.06.58.06.Z4.R1	2	6	1	58	6	4	A
IFH03.08.58.06.Z4.R1.5	3	6	1,5	58	8	4	A
IFH04.08.58.06.Z4.R2	4	6	2	58	8	4	A
IFH05.12.58.06.Z4.R2.5	5	6	2,5	58	12	4	A
IFH06.12.58.06.Z4.R3	6	6	3	58	12	4	B
IFH08.1.64.08.Z4.R4	8	8	4	64	14	4	B
IFH10.18.73.10.Z4.R5	10	10	5	73	18	4	B
IFH12.22.74.1.Z4.R6	12	12	6	74	22	4	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ФАСОЧНАЯ ФРЕЗА (ЗЕНКОВКА)

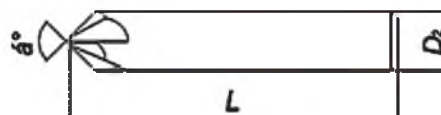
4 зубая



Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	α°	L1	ap		
IFPF06.58.Z4.60	6	6	60	58	—	4	A
IFPF06.58.Z4.90	6	6	90	58	—	4	A
IFPF06.58.Z4.120	6	6	120	58	—	4	A
IFPF08.64.Z4.60	8	8	60	64	—	4	A
IFPF08.64.Z4.90	8	8	90	64	—	4	A
IFPF08.64.Z4.120	8	8	120	64	—	4	A
IFPF10.73.Z4.60	10	10	60	73	—	4	A
IFPF10.73.Z4.90	10	10	90	73	—	4	A
IFPF10.73.Z4.120	10	10	120	73	—	4	A
IFPF12.74.Z4.60	12	12	60	74	—	4	A
IFPF12.74.Z4.90	12	12	90	74	—	4	A
IFPF12.74.Z4.120	12	12	120	74	—	4	A
IFPF14.83.Z4.60	14	14	60	83	—	4	A
IFPF14.83.Z4.90	14	14	90	83	—	4	A
IFPF14.83.Z4.120	14	14	120	83	—	4	A
IFPF16.93.Z4.60	16	16	60	93	—	4	A
IFPF16.93.Z4.90	16	16	90	93	—	4	A
IFPF16.93.Z4.120	16	16	120	93	—	4	A
IFPF18.101.Z4.60	18	18	60	101	—	4	A
IFPF18.101.Z4.90	18	18	90	101	—	4	A
IFPF18.101.Z4.120	18	18	120	101	—	4	A
IFPF20.105.Z4.60	20	20	60	105	—	4	A
IFPF20.105.Z4.90	20	20	90	105	—	4	A
IFPF20.105.Z4.120	20	20	120	105	—	4	A

ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ФАСОЧНАЯ ФРЕЗА (ЗЕНКОВКА)

6 зубьев

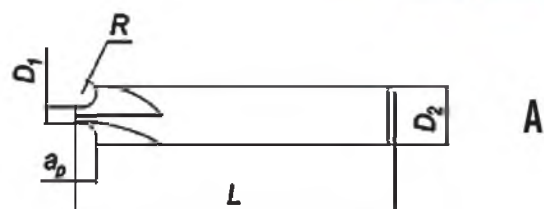


Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	α°	L1	ap		
IFPF06.58.Z6.60	6	6	60	58	—	6	A
IFPF06.58.Z6.90	6	6	90	58	—	6	A
IFPF06.58.Z6.120	6	6	120	58	—	6	A
IFPF08.64.Z6.60	8	8	60	64	—	6	A
IFPF08.64.Z6.90	8	8	90	64	—	6	A
IFPF08.64.Z6.120	8	8	120	64	—	6	A
IFPF10.73.Z6.60	10	10	60	73	—	6	A
IFPF10.73.Z6.90	10	10	90	73	—	6	A
IFPF10.73.Z6.120	10	10	120	73	—	6	A
IFPF12.74.Z6.60	12	12	60	74	—	6	A
IFPF12.74.Z6.90	12	12	90	74	—	6	A
IFPF12.74.Z6.120	12	12	120	74	—	6	A
IFPF14.83.Z6.60	14	14	60	83	—	6	A
IFPF14.83.Z6.90	14	14	90	83	—	6	A
IFPF14.83.Z6.120	14	14	120	83	—	6	A
IFPF16.93.Z6.60	16	16	60	93	—	6	A
IFPF16.93.Z6.90	16	16	90	93	—	6	A
IFPF16.93.Z6.120	16	16	120	93	—	6	A
IFPF18.101.Z6.60	18	18	60	101	—	6	A
IFPF18.101.Z6.90	18	18	90	101	—	6	A
IFPF18.101.Z6.120	18	18	120	101	—	6	A
IFPF20.105.Z6.60	20	20	60	105	—	6	A
IFPF20.105.Z6.90	20	20	90	105	—	6	A
IFPF20.105.Z6.120	20	20	120	105	—	4	A



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ФАСОННАЯ ФРЕЗА РАДИУСНАЯ

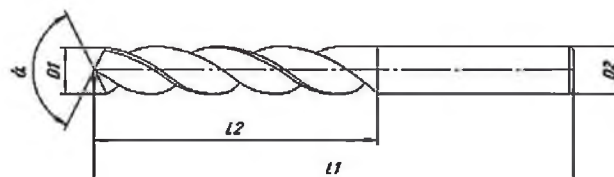
4 зуба



Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	R	L1	ap		
IFPF04.005.58.06.Z4.R005	4	6	0.5	58	0,5	4	A
IFPF04.008.58.06.Z4.R008	4	6	0.8	58	0,8	4	A
IFPF04.01.64.08.Z4.R01	4	8	1	64	1	4	A
IFPF04.015.64.08.Z4.R015	4	8	1.5	64	1,5	4	A
IFPF05.02.73.10.Z4.R02	5	10	2	73	2	4	A
IFPF05.025.73.10.Z4.R025	5	10	2.5	73	2,5	4	A
IFPF05.03.74.12.Z4.R03	5	12	3	74	3	4	A
IFHF06.04.83.14.Z4.R04	6	14	4	83	4	4	A
IFPF06.05.93.16.Z4.R05	6	16	5	93	5	4	A
IFPF08.06.105.20.Z4.R06	8	20	6	105	6	4	A



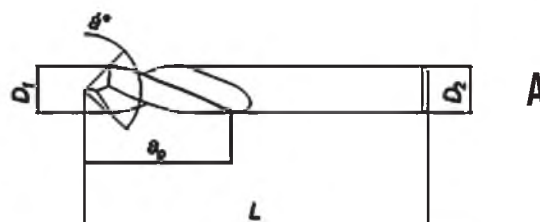
ЦЕЛЬНОЕ ТВЕРДОСПЛАВНОЕ СВЕРЛО



Обозначение	Размеры в мм				
	D1	D2	L1	L2	α
IDP03.28.66.06.140	3	6	66	28	140
IDP04.36.74.06.140	4	6	74	36	140
IDP05.44.82.06.140	5	6	82	44	140
IDP06.44.82.06.140	6	6	82	44	140
IDP07.53.91.08.140	7	8	91	53	140
IDP08.53.91.08.140	8	8	91	53	140
IDP09.61.103.10.140	9	10	103	61	140
IDP10.61.103.10.140	10	10	103	61	140
IDP11.71.118.12.140	11	12	118	71	140
IDP12.71.118.12.140	12	12	118	71	140
IDP13.77.124.14.140	13	14	124	77	140
IDP14.77.124.14.140	14	14	124	77	140
IDP15.83.133.15.140	15	16	133	83	140
IDP16.83.133.16.140	16	16	133	83	140



ЦЕЛЬНОЕ ТВЕРДОСПЛАВНОЕ ЦЕНТРОВОЧНОЕ СВЕРЛО

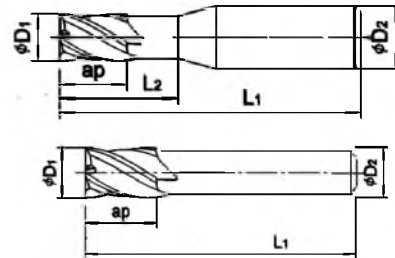


Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	α	L1	ap		
IDPC03.04.50.Z2.90	3	3	90	50	4	2	A
IDPC04.08.50.Z2.90	4	4	90	50	8	2	A
IDPC05.09.50.Z2.90	5	5	90	50	9	2	A
IDPC06.10.58.Z2.90	6	6	90	58	10	2	A
IDPC08.16.64.Z2.90	8	8	90	64	16	2	A
IDPC10.19.73.Z2.90	10	10	90	73	19	2	A
IDPC12.22.74.Z2.90	12	12	90	74	22	2	A
IDPC14.22.83.Z2.90	14	14	90	83	22	2	A
IDPC16.26.93.Z2.90	16	16	90	93	26	2	A
IDPC18.26.101.Z2.90	18	18	90	101	26	2	A
IDPC20.32.105.Z2.90	20	20	90	105	32	2	A
IDPC25.40.110.Z2.90	25	25	90	110	40	2	A
IDPC03.04.50.Z2.120	3	3	120	50	4	2	A
IDPC04.08.50.Z2.120	4	4	120	50	8	2	A
IDPC05.09.50.Z2.120	5	5	120	50	9	2	A
IDPC06.10.58.Z2.120	6	6	120	58	10	2	A
IDPC08.16.64.Z2.120	8	8	120	64	16	2	A
IDPC10.19.73.Z2.120	10	10	120	73	19	2	A
IDPC12.22.74.Z2.120	12	12	120	74	22	2	A
IDPC14.22.83.Z2.120	14	14	120	83	22	2	A
IDPC16.26.93.Z2.120	16	16	120	93	26	2	A
IDPC18.26.101.Z2.120	18	18	120	101	26	2	A
IDPC20.32.105.Z2.120	20	20	120	105	32	2	A
IDPC25.40.110.Z2.120	25	25	120	110	40	2	A



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

4 зуба, с средней режущей частью, с заниженной шейкой, специальная геометрия



A

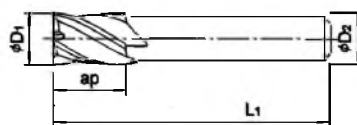
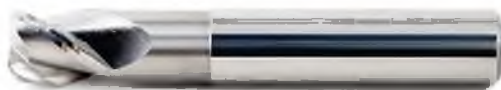
B

Обозначение	Размеры в мм					Z	Форма
	D1	D2	L1	L2	ap		
IFP03.08.050.06.Z4	3	6	50	10	8	4	A
IFP04.10.050.06.Z4	4	6	50	12	10	4	A
IFP06.14.060.57.Z4	6	5,7	60	-	14	4	B
IFP08.20.064.77.Z4	8	7,7	64	-	20	4	B
IFP10.23.072.97.Z4	10	9,7	72	-	23	4	B
IFP16.35.092.157.Z4	16	15,7	92	-	35	4	B
IFP20.45.104.195.Z4	20	19,5	104	-	45	4	B



ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

2 зуба, с средней рабочей частью, с заниженной шейкой, специальная геометрия

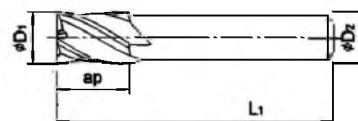


B

Обозначение	Размеры в мм				Z	Форма
	D1	D2	ap	L		
IFN03.09.060.29.Z2	3	2,9	9	60	2	B
IFN04.12.060.39.Z2	4	3,9	12	60	2	B
IFN05.15.060.49.Z2	5	4,9	15	60	2	B
IFN06.18.060.57.Z2	6	5,7	18	60	2	B
IFN06.08.075.57.Z2	6	5,7	8	75	2	B
IFN08.20.075.77.Z2	8	7,7	20	75	2	B
IFN10.25.075.97.Z2	10	9,7	25	75	2	B
IFN10.12.100.97.Z2	10	9,7	12	100	2	B
IFN12.25.075.117.Z2	12	11,7	25	75	2	B
IFN16.32.100.157.Z2	16	15,7	32	100	2	B
IFN20.38.100.195.Z2	20	19,5	38	100	2	B
IFN20.20.125.195.Z2	20	19,5	20	125	2	B

ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

2 зуба, с длинной рабочей частью, с заниженной шейкой, специальная геометрия

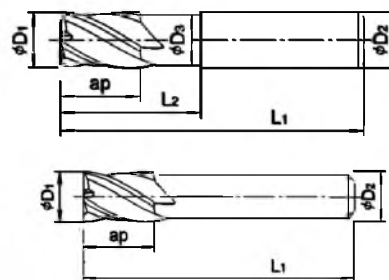


B

Обозначение	Размеры в мм				Z	Форма
	D1	D2	ap	L		
IFN03.12.075.29.Z2	3	2,9	12	75	2	B
IFN04.16.075.39.Z2	4	3,9	16	75	2	B
IFN05.20.075.49.Z2	5	4,9	20	75	2	B
IFN05.15.100.49.Z2	5	4,9	15	100	2	B
IFN06.25.075.57.Z2	6	5,7	25	75	2	B
IFN08.25.075.77.Z2	8	7,7	25	75	2	B
IFN10.38.100.97.Z2	10	9,7	38	100	2	B
IFN12.42.100.117.Z2	12	11,7	42	100	2	B
IFN16.50.150.157.Z2	16	15,7	50	150	2	B
IFN20.50.150.195.Z2	20	19,5	50	150	2	B

ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

2 зуба, со сверхдлинной рабочей частью, с заниженной шейкой, специальное исполнение



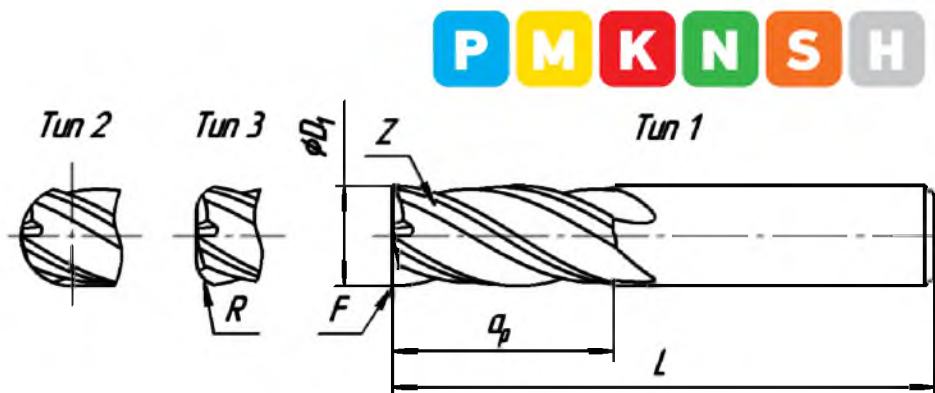
A

B

Обозначение	Размеры в мм						Z	Форма
	D1	D2	D3	ap	L1	L2		
IFN03.06.100.29.Z2	3	2,9	-	6	100	-	2	B
IFN06.08.090/135.06.Z2	6	6	5,7	8	135	90	2	A
IFN06.08.195.57.Z2	6	5,7	-	8	195	-	2	B
IFN10.20.090/135.10.Z2	10	10	9,7	20	135	90	2	A
IFN10.20.195.97.Z2	10	9,7	-	20	195	-	2	B
IFN20.30.110/150.20.Z2	20	20	19,5	30	150	110	2	A

Просим Вас заполнить таблицу конструктора и отправить отсканированный вариант для расчета стоимости и сроков изготовления на электронную почту info@inkor58.ru

ФРЕЗА КОНЦЕВАЯ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА СПЕЦИАЛЬНАЯ



Расшифровка обозначений

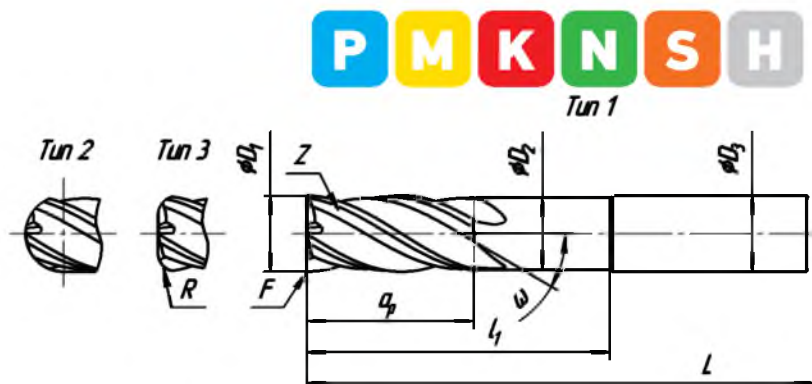
Z	Количество зубьев, шт.
D1	Диаметр торца, мм
ap	Длина режущей части, мм
L	Общая длина, мм
Тип 1..3	Тип исполнения торца
R/F	Радиус или фаска на уголке, мм

№	Z	D1	Тип	R/F	ap	L
1						
2						
3						
4						
5						

Дополнительно укажите обрабатываемый материал, необходимость покрытия и его тип.

Просим Вас заполнить таблицу конструктора и отправить отсканированный вариант для расчета стоимости и сроков изготовления на электронную почту info@inkor58.ru

ФРЕЗА КОНЦЕВАЯ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА СПЕЦИАЛЬНАЯ



Расшифровка обозначений

Z	Количество зубьев, шт.
D1	Диаметр торца, мм
D2	Диаметр шейки, мм
D3	Диаметр хвостовика, мм
ap	Длина режущей части, мм

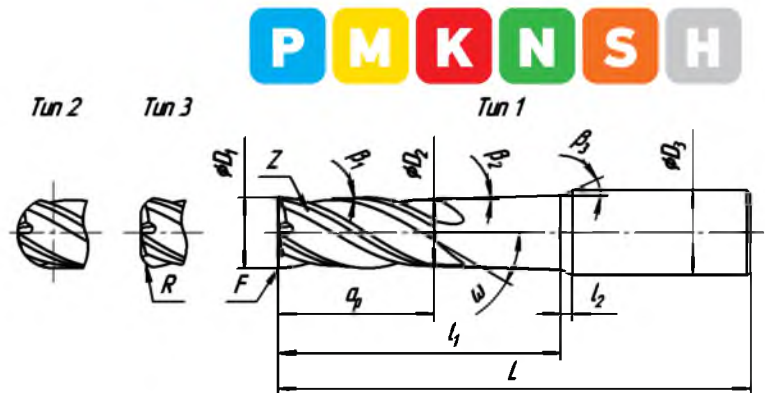
l1	Длина шейки, мм
L	Общая длина, мм
ω	Угол наклона спиральной канавки, °
Тип 1..3	Тип исполнения торца
R/F	Радиус или фаска на уголке, мм

№	Z	D1	Тип	R/F	ap	L	ω	D2	l1	D3
1										
2										
3										
4										
5										

Дополнительно укажите обрабатываемый материал, необходимость покрытия и его тип.

Просим Вас заполнить таблицу конструктора и отправить отсканированный вариант для расчета стоимости и сроков изготовления на электронную почту info@inkor58.ru

ФРЕЗА КОНЦЕВАЯ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА СПЕЦИАЛЬНАЯ



Расшифровка обозначений

Z	Количество зубьев, шт.
D1	Диаметр торца, мм
D2	Диаметр шейки, мм
D3	Диаметр хвостовика, мм
$\beta 1$	Угол конуса режущей части, °
$\beta 2$	Угол конуса шейки, °
$\beta 3$	Угол обжатия, °

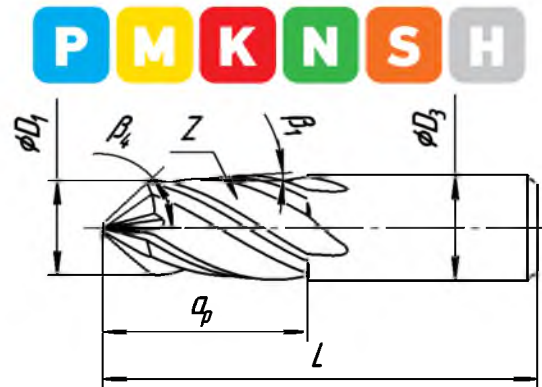
ap	Длина режущей части, мм
l1	Длина шейки, мм
l2	Длина обжатия, мм
L	Общая длина, мм
ω	Угол наклона спиральной канавки, °
Тип 1..3	Тип исполнения торца
R/F	Радиус или фаска на уголке, мм

№	Z	D1	Тип	R/F	ap	L	$\beta 1$	ω	D2	l1	$\beta 2$	l2	$\beta 3$	D3
1														
2														
3														
4														

Возможно изготовление инструмента с углом торца от 0 до 50° (по чертежу обрабатываемой детали). Дополнительно укажите обрабатываемый материал, необходимость покрытия и его тип.

Просим Вас заполнить таблицу конструктора и отправить отсканированный вариант для расчета стоимости и сроков изготовления на электронную почту info@inkor58.ru

ФРЕЗА КОНЦЕВАЯ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА СПЕЦИАЛЬНАЯ



Расшифровка обозначений

Z	Количество зубьев, шт.
D1	Диаметр торца, мм
D3	Диаметр хвостовика, мм
L	Общая длина, мм

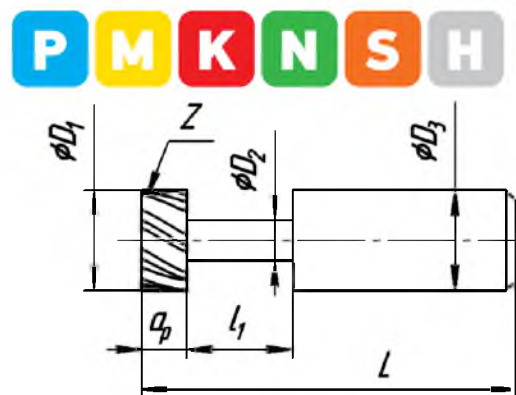
ap	Длина режущей части, мм
β_1	Угол конуса режущей части, °
β_4	Угол конуса торца, °

№	Z	D1	D3	L	ap	β_1	β_4
1							
2							
3							
4							
5							

Возможно изготовление инструмента по чертежу обрабатываемой детали. Дополнительно укажите обрабатываемый материал, необходимость покрытия и его тип.

Просим Вас заполнить таблицу конструктора и отправить отсканированный вариант для расчета стоимости и сроков изготовления на электронную почту info@inkor58.ru

ФРЕЗА ГРИБКОВАЯ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА СПЕЦИАЛЬНАЯ



Расшифровка обозначений

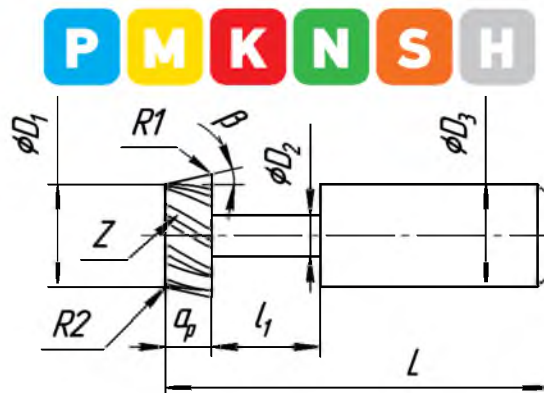
Z	Количество зубьев, шт.
D1	Диаметр торца, мм
D2	Диаметр шейки, мм
D3	Диаметр хвостовика, мм

ap	Длина режущей части, мм
l1	Длина шейки, мм
L	Общая длина, мм

№	Z	D1	D2	D3	ap	L	l1
1							
2							
3							
4							
5							

Просим Вас заполнить таблицу конструктора и отправить отсканированный вариант для расчета стоимости и сроков изготовления на электронную почту info@inkor58.ru

ФРЕЗА ГРИБКОВАЯ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА СПЕЦИАЛЬНАЯ



Расшифровка обозначений

Z	Количество зубьев, шт.
D1	Диаметр торца, мм
D2	Диаметр шейки, мм
D3	Диаметр хвостовика, мм
ap	Длина режущей части, мм

l1	Длина шейки, мм
L	Общая длина, мм
β	Угол конуса режущей части, °
R1	Фаска или радиус, мм
R2	Фаска или радиус, мм

№	Z	D1	D2	D3	ap	L	l1	β	R1	R2
1										
2										
3										
4										
5										

Просим Вас заполнить таблицу конструктора и отправить отсканированный вариант для расчета стоимости и сроков изготовления на электронную почту info@inkor58.ru

ЗЕНКОВКА ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА СПЕЦИАЛЬНАЯ



Расшифровка обозначений

Z	Количество зубьев, шт.
D1	Диаметр торца, мм
L	Общая длина, мм
2φ	Угол при торце, °



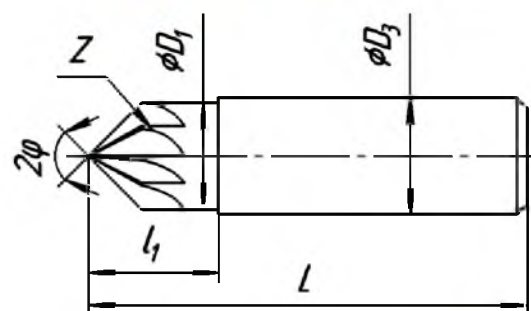
№	Z	D1	L	2φ
1				
2				
3				
4				
5				

ЗЕНКОВКА ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА СПЕЦИАЛЬНАЯ



Расшифровка обозначений

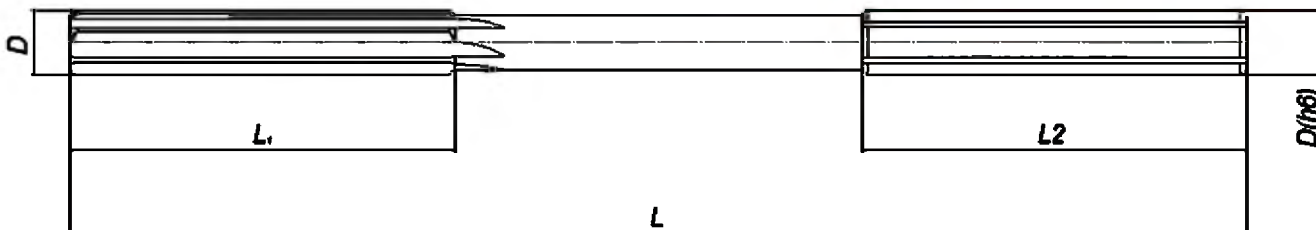
Z	Количество зубьев, шт.
D1	Диаметр торца, мм
D3	Диаметр хвостовика, мм
l1	Длина шейки, мм
L	Общая длина, мм
2φ	Угол при торце, °



№	Z	D1	L	2φ	l1	D3
1						
2						
3						
4						
5						

Просим Вас заполнить таблицу конструктора и отправить отсканированный вариант для расчета стоимости и сроков изготовления на электронную почту info@inkor58.ru

РАЗВЕРТКА ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА СПЕЦИАЛЬНАЯ



Расшифровка обозначений

Z	Количество зубьев, шт.
D1	Диаметр торца, мм
L1	Длина режущей части, мм.
L	Общая длина, мм.
L2	Длина Хвостовика, мм.
D2	Диаметр хвостовика, мм.

№	D1	D2	L	L1	L2	Z
1						
2						

Тип стружечной канавки: Прямая Винтовая

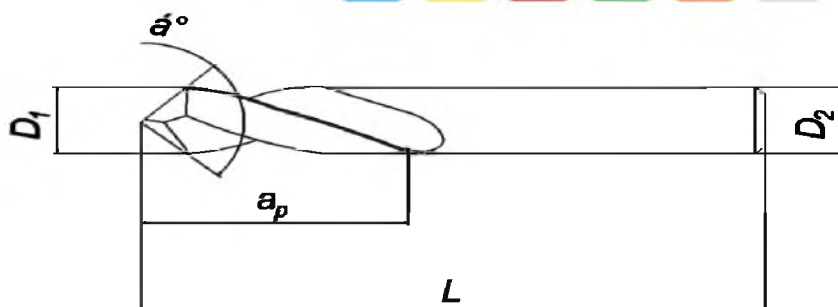
Наличие покрытия: Да Нет

Хвостовик: Цилиндрический С квадратом

Обрабатываемый материал: _____

Просим Вас заполнить таблицу конструктора и отправить отсканированный вариант для расчета стоимости и сроков изготовления на электронную почту info@inkor58.ru

СВЕРЛО СПИРАЛЬНОЕ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА СПЕЦИАЛЬНАЯ



Расшифровка обозначений

D1	Диаметр торца , мм
ap	Длина режущей части, мм.
L	Общая длина, мм.
a°	Угол при вершине
D2	Диаметр хвостовика, мм.

№	D1	D2	L	ap	a°
1					
2					

Наличие покрытия: Да Нет

Обрабатываемый материал: _____

ISO P – СТАЛЬ

№	Описание
P1	Автоматные стали
P2	Низколегированные ферритные стали Низколегированные сварочные конструкционные стали
P3	Ферритные/перлитные стали Сварочные конструкционные стали Поверхностно упрочненные стали
P4	Низколегированные конструкционные стали, Низколегированные закаленные и отпущенные стали
P5	Конструкционные стали Закаленные и отпущенные стали
P6	Низколегированные упрочненные стали Низколегированные пружинные и подшипниковые стали
P7	Упрочненные стали Пружинные и подшипниковые стали
P8	Инструментальные стали Быстрорежущая сталь (HSS)
P11	Ферритные и мартенситные нержавеющие стали

ISO M – НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

№	Описание
M1	Легко обрабатываемые аустенитные нержавеющие стали
M2	Низколегированные аустенитные нержавеющие стали
M3	Среднелегированные аустенитные нержавеющие стали
M4	Высоколегированные аустенитные и дуплексные нержавеющие стали
M5	Труднообрабатываемые высоколегированные и дуплексные нержавеющие стали

ISO K – ЧУГУН

№	Описание
K1	Серый чугун
K2	Ковкий чугун
K3	Чугун с шаровидным графитом
K4	Чугун с вермикулярным графитом
K5	Отпущенный ковкий чугун

ISO N – ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

№	Описание
N1	Сплавы на основе алюминия
N1.1	Сплавы на основе алюминия, технически чистые
N1.2	Сплавы на основе алюминия, $Si \leq 1\%$
N1.3	Сплавы на основе алюминия, $1\% \leq Si \leq 13\%$
N1.4	Сплавы на основе алюминия, $13\% \leq Si$
N2	Сплавы на основе магния
N3	Сплавы на основе меди
N4	Сплавы на основе цинка

ISO S – СУПЕРСПЛАВЫ И ТИТАН (ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ)

№	Описание
S1	Сплавы на основе железа
S2	Сплавы на основе никеля
S3	Сплавы на основе кобальта
S4	Сплавы на основе титана
S4.1	Технически чистый титан
S4.2	Альфа-сплавы титана и близкие к ним сплавы
S4.3	Альфа/бета сплавы титана
S4.4	Бета сплавы титана
S5	Сплавы на основе вольфрама
S6	Сплавы на основе молибдена

ISO H – ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ

№	Описание	Свойства
H1	Закаленная сталь	$38 \leq HRC < 64$
H1.1	Закаленная сталь	$38 \leq HRC < 50$
H1.2	Закаленная сталь	$50 \leq HRC < 50$
H1.3	Закаленная сталь	$50 \leq HRC < 60$
H1.4	Закаленная сталь	$60 \leq HRC < 64$
H2	Отбеленный чугуи	$50 \leq HRC < 64$



ИНКОР

A series of horizontal dotted lines for writing, consisting of 25 lines spaced evenly down the page.

Россия, г. Пенза, ул. Бакунина, 80.

Тел. 8 800-2-506-607.

E-mail: info@inkor58.ru

