



К лучшему через инновации



**ТВЕРДЫЙ СПЛАВ**

# **4G Mill END MILLS**

## **КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ 4G Mill**

- Высокоскоростная обработка заготовок из предварительно закаленной стали твердостью до HRC55



SERIES	SEMD98	SEM846	SEM846	SEMD99
FLUTE	2	2	2	2
HELIX ANGLE	30°	30°	30°	30°
CUTTING EDGE SHAPE	BALL NOSE	BALL NOSE	BALL NOSE	CORNER RADIUS
SIZE MIN	R0.05	R0.05	R0.25	D0.2
SIZE MAX	R12.5	R6.0	R1.0	D20.0

## ТВЕРДЫЙ СПЛАВ 4G Mill END MILLS

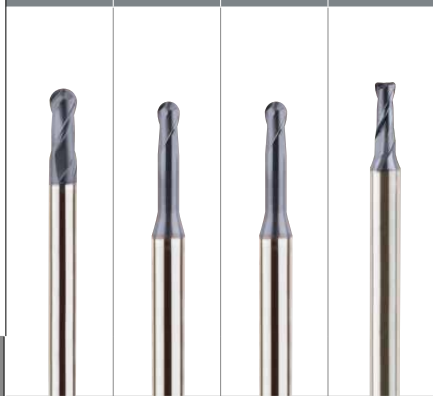
Для высокоскоростной обработки заготовок из предварительно закаленной стали с твердостью до HRcх 55

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендованные условия об-ки : с. 250

ISO	VDI 3323	Материал	Состав / Структура / Термообработка	HB	HRc	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C Отожженная	125		○	○	○	○
	2		Около 0.45% C Отожженная	190	13	○	○	○	○
	3		Около 0.45% C Закаленная	250	25	○	○	○	◎
	4		Около 0.75% C Отожженная	270	28	◎	◎	◎	◎
	5		Около 0.75% C Закаленная	300	32	◎	◎	◎	◎
	6	Низколегированная сталь	Отожженная	180	10	○	○	○	○
	7		Закаленная	275	29	◎	◎	◎	◎
	8		Закаленная	300	32	◎	◎	◎	◎
	9		Закаленная	350	38	◎	◎	◎	◎
	11		Высоколегиров. сталь	Отожженная	200	15	○	○	○
		Закаленная		325	35	◎	◎	◎	◎
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен Отожженная	200	15				
	13		Мартенситная Закаленная	240	23				
	14		Аустенитная	180	10				
K	15	Серый чугун	Перлитн. / Феррит.	180	10	○	○	○	○
	16		Пертил. (Мартенсит)	260	26	○	○	○	○
	17	чугун	Ферритная	160	3	○	○	○	○
	18		Перлитная	250	25	○	○	○	○
	19		Ферритная	130		○	○	○	○
20	Ковкий чугун	Перлитная	230	21	○	○	○	○	
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая	60					
	22		Отверждаемая Закаленная	100					
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая	75					
	24		≤ 12% Si, Отверждаемая Закаленная	90					
	25		> 12% Si, Не отверждаемая	130					
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Твердый сплав, PB>1%CuZn,	110					
	27		CuSnZn (Латунь)	90					
	28		CuSn, бессвинцовая и электролитич. медь	100					
	29		Неметаллические материалы	Дюропласт, армир. волокном пластик					
	30		Каучук, дерево и т. д.						
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe - основа Отожженная	200	15				
	32		Состаренная	280	30				
	33		Отожженная	250	25				
	34		Ni или Co - основа Состаренная	350	38				
	35		Литье	320	34				
	36	Титановые сплавы	Чистый титан	400 Rm					
37		Альфа + Бета сплавы Закаленная	1050 Rm						
H	38	Закаленная сталь	Закаленная	550	55	○	○	○	○
	39		Закаленная	630	60				
	40	Отбеленн. чугун	Литье	400	42	◎	◎	◎	◎
	41	Закаленн. чугун	Закаленная	550	55	○	○	○	○

-	EXTENDED NECK	EXTENDED NECK (6mm Shank)	-
Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating



SEME61	SEME01	SEME64	SEME35	SEME35	SEME35	SEME70	SEM845	SEME36	SEME71	SEME72	SEME73	SEME75
2	4	4	2	2	2	2	2	4	4	4	4	6
30°	27°/30° (MULTIPLE HELIX)	27°/30° (MULTIPLE HELIX)	30°	30°	30°	30°	30°	27°/30° (MULTIPLE HELIX)	35°/38° (MULTIPLE HELIX)	30°	30°	45°
CORNER RADIUS	CORNER RADIUS	CORNER RADIUS	SQUARE	SQUARE	SQUARE	SQUARE	SQUARE	SQUARE	SQUARE	SQUARE	SQUARE	SQUARE
D0.2	D1.0	D1.0	D0.1	D0.1	D0.1	D1.0	D0.1	D0.8	D1.0	D1.0	D1.0	D6.0
D20.0	D20.0	D20.0	D25.0	D4.0	D3.0	D25.0	D12.0	D25.0	D20.0	D25.0	D12.0	D20.0
EXTENDED NECK	-	EXTENDED NECK	-	4mm Shank	3mm Shank	LONG LENGTH	EXTENDED NECK	-	Sharp Corner Removal	LONG LENGTH	EXTENDED NECK	-
Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating	Y-Coating



○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	3
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	4
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	5
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	6 P
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	7
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	8
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	9
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	10
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	11
							○				○		12
							○				○		13 M
			○	○	○		○	○	○		○		14
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	15
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	16
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	17 K
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	18
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	19
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	20
													21
													22
													23
													24
													25 N
													26
													27
													28
													29
													30
													31
													32
													33
													34 S
													35
													36
													37
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	38
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	39 H
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	40
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	41



SERIES	G9D75 G9D67	G9D76 G9D68	G9D77 G9D69	GAE53
FLUTE	4&5	4&5	4&5	4&5
HELIX ANGLE	44°~45° (MULTIPLE HELIX)	44°~45° (MULTIPLE HELIX)	44°~45° (MULTIPLE HELIX)	44°~45° (MULTIPLE HELIX)
CUTTING EDGE SHAPE	CORNER RADIUS ROUGHING	CORNER RADIUS ROUGHING	CORNER RADIUS ROUGHING	CORNER RADIUS ROUGHING
SIZE MIN	D6.0	D6.0	D6.0	D6.0
SIZE MAX	D20.0	D20.0	D20.0	D20.0

# ТВЕРДЫЙ СПЛАВ 4G Mill END MILLS

**X-SPEED** ROUGHER

Для высокоскоростной обработки заготовок из предварительно закаленной стали с твердостью до HRc 55

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендованные условия об-ки : с. 250

SHORT LENGTH	LONG LENGTH	LONG LENGTH	HSS-PM SHORT LENGTH
X-Coating	X-Coating	X-Coating	X-Coating



ISO	VDI 3323	Материал	Состав / Структура / Термообработка	HB	HRc	G9D75	G9D76	G9D77	GAE53
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C Отожженная	125		○	○	○	○
	2		Около 0.45% C Отожженная	190	13	○	○	○	○
	3		Около 0.45% C Закаленная	250	25	◎	◎	◎	◎
	4		Около 0.75% C Отожженная	270	28	◎	◎	◎	◎
	5		Около 0.75% C Закаленная	300	32	◎	◎	◎	○
	6	Низко-легированная сталь	Отожженная	180	10	○	○	○	○
	7		Закаленная	275	29	◎	◎	◎	◎
	8		Закаленная	300	32	◎	◎	◎	○
	9		Закаленная	350	38	◎	◎	◎	○
	11	Высоколегиров. сталь	Отожженная	200	15	○	○	○	○
			Закаленная	325	35	◎	◎	◎	○
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен Отожженная	200	15	○	○	○	
	13		Мартенситная Закаленная	240	23	○	○	○	
	14	Аустенитная	180	10	○	○	○	◎	
K	15	Серый чугун	Перлитн. / Феррит.	180	10	◎	◎	◎	◎
	16		Пертил. (Мартенсит)	260	26	◎	◎	◎	◎
	17	чугун	Ферритная	160	3	◎	◎	◎	◎
	18		Перлитная	250	25	◎	◎	◎	◎
	19	Ковкий чугун	Ферритная	130		◎	◎	◎	◎
20	Перлитная		230	21	◎	◎	◎	◎	
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая	60					
	22		Отверждаемая Закаленная	100					
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая	75					
	24		≤ 12% Si, Отверждаемая Закаленная	90					
	25		> 12% Si, Не отверждаемая	130					
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Твердый сплав, PB>1%CuZn,	110		○	○	○	○
	27		CuSnZn (Латунь)	90		○	○	○	○
	28		CuSn, бессвинцовая и электролитич. медь	100		○	○	○	○
	29	Неметаллические материалы	Дюропласт, армир. волокном пластик						
30	Каучук, дерево и т. д.								
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe - основа Отожженная	200	15				
	32		Состаренная	280	30				
	33		Отожженная	250	25				
	34		Ni или Co - основа Состаренная	350	38				
	35		Литье	320	34				
	36	Титановые сплавы	Чистый титан	400 Rm					
37	Альфа + Бета сплавы Закаленная	1050 Rm							
H	38	Закаленная сталь	Закаленная	550	55				
	39		Закаленная	630	60				
	40	Отбеленн. чугун	Литье	400	42				
	41	Закаленн. чугун	Закаленная	550	55				



## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Уникальный дизайн зубьев делает возможными отличное стружкоудаление и снижение вибраций.

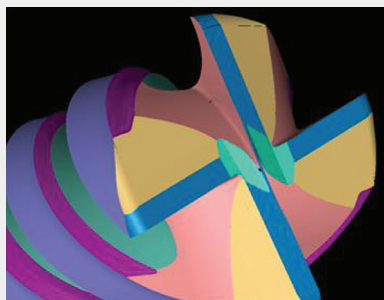
Оптимальный профиль черновых зубьев для снижения нагрузок при резании.

Специальная геометрия инструмента позволяет использовать его при обработке с высокой подачей и в тяжелых условиях.

Прочное исполнение торцевых зубьев позволяет выполнять фрезерование карманов и врезное фрезерование.

Специально разработанное покрытие позволяет продлить срок службы инструмента и обеспечить превосходное стружкоудаление.

### ► 4 -ЗУБАЯ

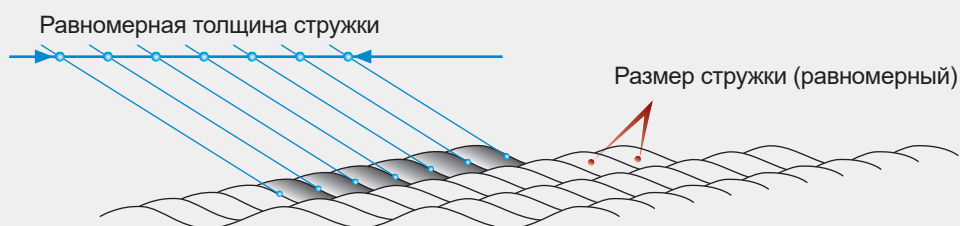


### ► 5 -ЗУБАЯ

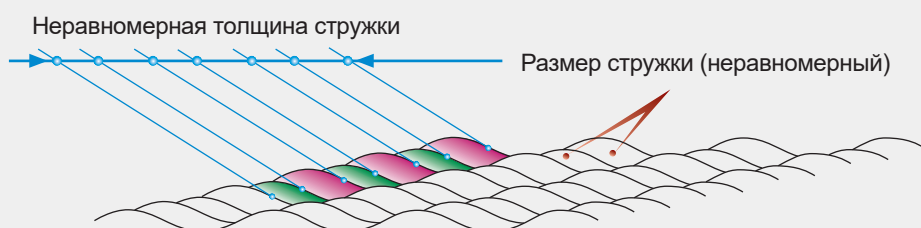


## ТОЛЩИНА СТРУЖКИ

### ► Обычная черновая концевая фреза



### ► X-SPEED черновая





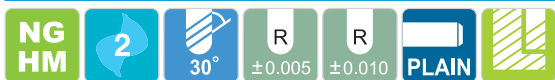
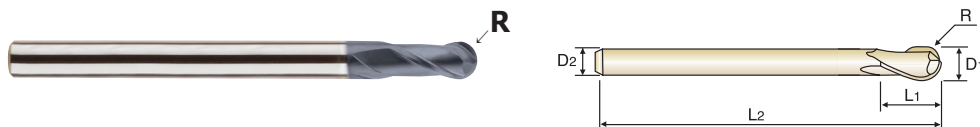
**4G Mill END MILLS**

**SEMD98** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

**КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный хвостовик)**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



R0.05-R3 R3.25-R12.5

Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Коммент.
	R	D1	D2	L1	L2	
★ SEMD98001SE	R0.05	0.1	4	0.1	40	Короткие
★ SEMD98001E	R0.05	0.1	4	0.2	40	Обычн.
SEMD980013SE	R0.05	0.1	3	0.2	40	Хвостов. 3мм
SEMD980015SE	R0.075	0.15	4	0.15	40	Короткие
SEMD980015E	R0.075	0.15	4	0.3	40	Обычн.
SEMD9800153SE	R0.075	0.15	3	0.3	40	Хвостов. 3мм
★ SEMD98002SE	R0.1	0.2	4	0.2	40	Короткие
★ SEMD98002E	R0.1	0.2	4	0.4	40	Обычн.
SEMD980023SE	R0.1	0.2	3	0.4	40	Хвостов. 3мм
★ SEMD98003SE	R0.15	0.3	4	0.3	40	Короткие
★ SEMD98003E	R0.15	0.3	4	0.6	40	Обычн.
SEMD980033SE	R0.15	0.3	3	0.6	40	Хвостов. 3мм
SEMD98004SE	R0.2	0.4	4	0.4	40	Короткие
★ SEMD98004E	R0.2	0.4	4	0.8	40	Обычн.
SEMD980043SE	R0.2	0.4	3	0.8	40	Хвостов. 3мм
★ SEMD98005SE	R0.25	0.5	4	0.5	40	Короткие
★ SEMD98005E	R0.25	0.5	4	1.0	40	Обычн.
SEMD980053SE	R0.25	0.5	3	1.0	40	Хвостов. 3мм
SEMD98006SE	R0.3	0.6	4	0.6	40	Короткие
★ SEMD98006E	R0.3	0.6	4	1.2	40	Обычн.
SEMD980063SE	R0.3	0.6	3	1.2	40	Хвостов. 3мм
SEMD98007SE	R0.35	0.7	4	0.7	40	Короткие
★ SEMD98007E	R0.35	0.7	4	1.4	40	Обычн.
SEMD980073SE	R0.35	0.7	3	1.4	40	Хвостов. 3мм
SEMD98008SE	R0.4	0.8	4	0.8	40	Короткие
★ SEMD98008E	R0.4	0.8	4	1.6	40	Обычн.
SEMD980083SE	R0.4	0.8	3	1.6	40	Хвостов. 3мм
SEMD98009SE	R0.45	0.9	4	0.9	40	Короткие
★ SEMD98009E	R0.45	0.9	4	1.8	40	Обычн.
SEMD980093SE	R0.45	0.9	3	1.8	40	Хвостов. 3мм

▶ ★ Складская позиция

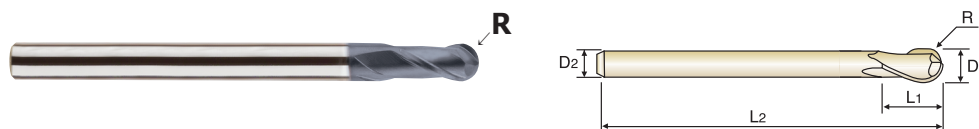
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный хвостовик)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



R0.05-R3 R3.25-R12.5

Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Коммент.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEMD98010040E	R0.5	1.0	6	1.5	40	Короткие
SEMD980103SE	R0.5	1.0	3	2.5	50	Хвостов. 3мм
★ SEMD980104SE	R0.5	1.0	4	2.5	50	Обычн.
★ SEMD98010E	R0.5	1.0	6	2.5	50	Обычн.
★ SEMD98010070E	R0.5	1.0	6	2.5	70	Длинные
SEMD98010100E	R0.5	1.0	6	2.5	100	Длинные
SEMD98012040E	R0.6	1.2	6	2	40	Короткие
SEMD980123SE	R0.6	1.2	3	3	50	Хвостов. 3мм
SEMD980124SE	R0.6	1.2	4	3	50	Обычн.
★ SEMD98012E	R0.6	1.2	6	3	50	Обычн.
SEMD98012070E	R0.6	1.2	6	3	70	Длинные
SEMD98012100E	R0.6	1.2	6	3	100	Длинные
SEMD98015040E	R0.75	1.5	6	2.5	40	Короткие
SEMD980153SE	R0.75	1.5	3	4	50	Хвостов. 3мм
★ SEMD980154SE	R0.75	1.5	4	4	50	Обычн.
★ SEMD98015E	R0.75	1.5	6	4	50	Обычн.
★ SEMD98015070E	R0.75	1.5	6	4	70	Длинные
SEMD98015100E	R0.75	1.5	6	4	100	Длинные
★ SEMD98020040E	R1.0	2.0	6	3	40	Короткие
SEMD980203SE	R1.0	2.0	3	5	50	Хвостов. 3мм
★ SEMD980204SE	R1.0	2.0	4	5	50	Обычн.
★ SEMD98020E	R1.0	2.0	6	5	50	Обычн.
★ SEMD98020080E	R1.0	2.0	6	5	80	Длинные
SEMD98020100E	R1.0	2.0	6	5	100	Длинные
SEMD98025040E	R1.25	2.5	6	4	40	Короткие
SEMD980253SE	R1.25	2.5	3	6	60	Хвостов. 3мм
★ SEMD980254SE	R1.25	2.5	4	6	60	Обычн.
★ SEMD98025E	R1.25	2.5	6	6	60	Обычн.
★ SEMD98025080E	R1.25	2.5	6	6	80	Длинные
SEMD98025100E	R1.25	2.5	6	6	100	Длинные

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							



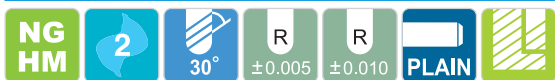
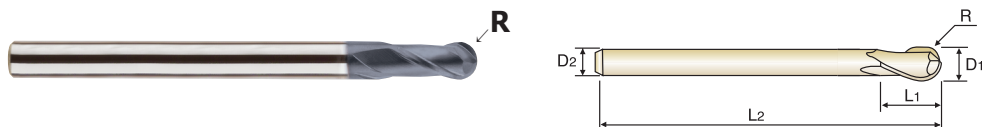
**4G Mill END MILLS**

**SEMD98** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

**КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный хвостовик)**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



R0.05-R3 R3.25-R12.5

Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Коммент.
	R	D1	D2	L1	L2	
★ SEMD98030040E	R1.5	3.0	6	4.5	40	Короткие
SEMD980303SE	R1.5	3.0	3	6	60	Хвостов. 3мм
★ SEMD980304SE	R1.5	3.0	4	6	60	Обычн.
★ SEMD98030E	R1.5	3.0	6	6	60	Обычн.
★ SEMD98030080E	R1.5	3.0	6	6	80	Длинные
★ SEMD98030100E	R1.5	3.0	6	6	100	Длинные
★ SEMD98035E	R1.75	3.5	6	8	70	-
★ SEMD98040050E	R2.0	4.0	6	6	50	Короткие
★ SEMD980404SE	R2.0	4.0	4	8	70	Обычн.
★ SEMD98040E	R2.0	4.0	6	8	70	Обычн.
★ SEMD980401004SE	R2.0	4.0	4	8	100	Длинные
SEMD980401204SE	R2.0	4.0	4	8	120	Длинные
★ SEMD98040100E	R2.0	4.0	6	8	100	Длинные
★ SEMD98040120E	R2.0	4.0	6	8	120	Длинные
★ SEMD98045E	R2.25	4.5	6	9	80	-
★ SEMD98050060E	R2.5	5.0	6	7.5	60	Короткие
★ SEMD98050E	R2.5	5.0	6	10	80	Обычн.
SEMD980505SE	R2.5	5.0	5	10	80	Хвостов. 5мм
★ SEMD98055E	R2.75	5.5	6	11	90	-
★ SEMD98060050E	R3.0	6.0	6	9	50	Короткие
★ SEMD98060060E	R3.0	6.0	6	9	60	Короткие
★ SEMD98060080E	R3.0	6.0	6	9	80	Короткие
★ SEMD98060E	R3.0	6.0	6	12	90	Обычн.
★ SEMD98060110E	R3.0	6.0	6	12	110	Длинные
★ SEMD98060130E	R3.0	6.0	6	12	130	Длинные
★ SEMD98060150E	R3.0	6.0	6	12	150	Длинные
★ SEMD98065E	R3.25	6.5	8	13	90	-
★ SEMD98070E	R3.5	7.0	8	14	90	-
★ SEMD98080050E	R4.0	8.0	8	12	50	Короткие
★ SEMD98080060E	R4.0	8.0	8	12	60	Короткие

▶ ★ Складская позиция

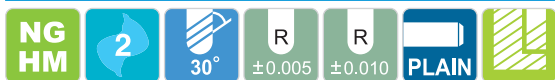
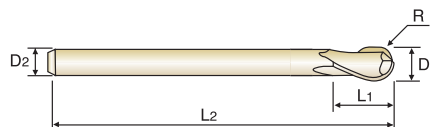
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный хвостовик)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



R0.05-R3 R3.25-R12.5

Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Коммент.
	R	D1	D2	L1	L2	
★ SEMD98080080E	R4.0	8.0	8	12	80	Короткие
★ SEMD98080090E	R4.0	8.0	8	12	90	Короткие
★ SEMD98080E	R4.0	8.0	8	14	100	Обычн.
★ SEMD98080130E	R4.0	8.0	8	14	130	Длинные
★ SEMD98080150E	R4.0	8.0	8	14	150	Длинные
★ SEMD98085E	R4.25	8.5	10	16	100	-
★ SEMD98090E	R4.5	9.0	10	18	100	-
SEMD98100050E	R5.0	10.0	10	15	50	Короткие
★ SEMD98100060E	R5.0	10.0	10	15	60	Короткие
★ SEMD98100080E	R5.0	10.0	10	15	80	Короткие
★ SEMD98100090E	R5.0	10.0	10	15	90	Короткие
★ SEMD98100E	R5.0	10.0	10	18	100	Обычн.
★ SEMD98100130E	R5.0	10.0	10	18	130	Длинные
★ SEMD98100150E	R5.0	10.0	10	18	150	Длинные
★ SEMD98100180E	R5.0	10.0	10	18	180	Длинные
SEMD98100200E	R5.0	10.0	10	18	200	Длинные
★ SEMD98110E	R5.5	11.0	12	20	100	-
SEMD98120060E	R6.0	12.0	12	18	60	Короткие
★ SEMD98120080E	R6.0	12.0	12	18	80	Короткие
SEMD98120090E	R6.0	12.0	12	18	90	Короткие
★ SEMD98120100E	R6.0	12.0	12	18	100	Короткие
★ SEMD98120E	R6.0	12.0	12	22	110	Обычн.
★ SEMD98120130E	R6.0	12.0	12	22	130	Длинные
★ SEMD98120150E	R6.0	12.0	12	22	150	Длинные
★ SEMD98120180E	R6.0	12.0	12	22	180	Длинные
★ SEMD98120200E	R6.0	12.0	12	22	200	Длинные
★ SEMD98130E	R6.5	13.0	12	24	100	-
★ SEMD98140E	R7.0	14.0	12	26	100	Обычн.
★ SEMD9814014SE	R7.0	14.0	14	26	100	-
SEMD9814016SE	R7.0	14.0	16	26	100	-

▶ ★ Складская позиция

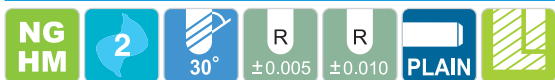
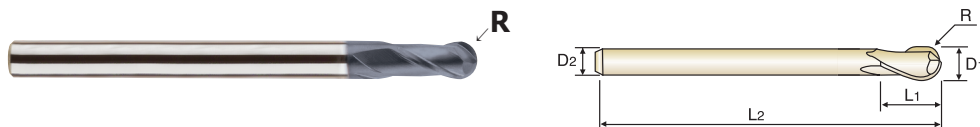
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							

**КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный хвостовик)**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



R0.05~R3 R3.25~R12.5

Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Коммент.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEMD98150E	R7.5	15.0	16	28	140	—
★ SEMD98160100E	R8.0	16.0	16	24	100	Короткие
SEMD98160130E	R8.0	16.0	16	24	130	Короткие
★ SEMD98160E	R8.0	16.0	16	30	150	Обычн.
SEMD98160180E	R8.0	16.0	16	30	180	Длинные
★ SEMD98160200E	R8.0	16.0	16	30	200	Длинные
★ SEMD98180E	R9.0	18.0	16	34	150	Обычн.
SEMD9818018SE	R9.0	18.0	18	34	150	—
★ SEMD98200100E	R10.0	20.0	20	30	100	Короткие
SEMD98200130E	R10.0	20.0	20	30	130	Короткие
★ SEMD98200E	R10.0	20.0	20	38	150	Обычн.
SEMD98200200E	R10.0	20.0	20	38	200	Длинные
SEMD98250120E	R12.5	25.0	25	50	120	Короткие
SEMD98250E	R12.5	25.0	25	50	180	Обычн.

▶ ★ Складская позиция

РАЗМЕРЫ	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диаметр (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
менее R3	±0.005	0~-0.012	h6
более R3	±0.010	0~-0.015	

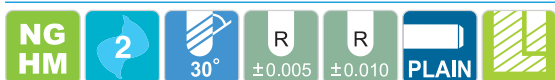
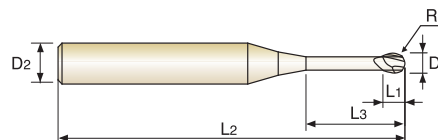
P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HV225	HV225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							

◎ : Отлично ○ : Хорошо



## КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



R0.05-R3 R4-R6

Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	R	D1	D2	L1	L3	L2
SEM846001002E	R0.05	0.1	4	0.1	0.2	40
SEM846001003E	R0.05	0.1	4	0.1	0.3	40
SEM846001005E	R0.05	0.1	4	0.1	0.5	40
SEM84600101E	R0.05	0.1	4	0.1	1	40
★ SEM846002005E	R0.1	0.2	4	0.2	0.5	40
★ SEM84600201E	R0.1	0.2	4	0.2	1	40
SEM846002015E	R0.1	0.2	4	0.2	1.5	40
★ SEM84600202E	R0.1	0.2	4	0.2	2	40
SEM84600203E	R0.1	0.2	4	0.2	3	40
★ SEM84600301E	R0.15	0.3	4	0.3	1	40
★ SEM846003015E	R0.15	0.3	4	0.3	1.5	40
★ SEM84600302E	R0.15	0.3	4	0.3	2	40
SEM846003025E	R0.15	0.3	4	0.3	2.5	40
★ SEM84600303E	R0.15	0.3	4	0.3	3	40
★ SEM84600304E	R0.15	0.3	4	0.3	4	40
SEM84600305E	R0.15	0.3	4	0.3	5	40
★ SEM84600401E	R0.2	0.4	4	0.4	1	40
★ SEM846004015E	R0.2	0.4	4	0.4	1.5	40
★ SEM84600402E	R0.2	0.4	4	0.4	2	40
★ SEM846004025E	R0.2	0.4	4	0.4	2.5	40
★ SEM84600403E	R0.2	0.4	4	0.4	3	40
★ SEM84600404E	R0.2	0.4	4	0.4	4	40
★ SEM84600405E	R0.2	0.4	4	0.4	5	40
★ SEM84600406E	R0.2	0.4	4	0.4	6	40
SEM84600408E	R0.2	0.4	4	0.4	8	40
SEM84600410E	R0.2	0.4	4	0.4	10	40
★ SEM84600501E	R0.25	0.5	4	0.5	1	45
SEM846005015E	R0.25	0.5	4	0.5	1.5	45
★ SEM84600502E	R0.25	0.5	4	0.5	2	45

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							



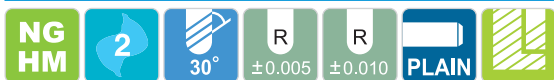
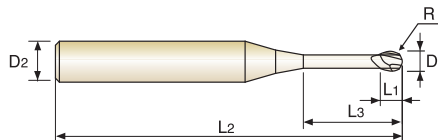
# 4G Mill END MILLS

SEM846 СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

## КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



R0.05-R3 R4-R6

Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	R	D1	D2	L1	L3	L2
SEM846005025E	R0.25	0.5	4	0.5	2.5	45
★ SEM84600503E	R0.25	0.5	4	0.5	3	45
★ SEM84600504E	R0.25	0.5	4	0.5	4	45
★ SEM84600505E	R0.25	0.5	4	0.5	5	45
★ SEM84600506E	R0.25	0.5	4	0.5	6	45
★ SEM84600508E	R0.25	0.5	4	0.5	8	45
★ SEM84600510E	R0.25	0.5	4	0.5	10	45
SEM84600512E	R0.25	0.5	4	0.5	12	45
SEM84600514E	R0.25	0.5	4	0.5	14	45
SEM84600516E	R0.25	0.5	4	0.5	16	45
★ SEM84600601E	R0.3	0.6	4	0.6	1	45
★ SEM84600602E	R0.3	0.6	4	0.6	2	45
★ SEM84600603E	R0.3	0.6	4	0.6	3	45
★ SEM84600604E	R0.3	0.6	4	0.6	4	45
★ SEM84600605E	R0.3	0.6	4	0.6	5	45
★ SEM84600606E	R0.3	0.6	4	0.6	6	45
★ SEM84600608E	R0.3	0.6	4	0.6	8	45
★ SEM84600610E	R0.3	0.6	4	0.6	10	45
★ SEM84600612E	R0.3	0.6	4	0.6	12	45
SEM84600614E	R0.3	0.6	4	0.6	14	45
SEM84600616E	R0.3	0.6	4	0.6	16	45
★ SEM84600702E	R0.35	0.7	4	0.7	2	45
★ SEM84600704E	R0.35	0.7	4	0.7	4	45
★ SEM84600706E	R0.35	0.7	4	0.7	6	45
SEM84600708E	R0.35	0.7	4	0.7	8	45
SEM84600710E	R0.35	0.7	4	0.7	10	45
SEM84600712E	R0.35	0.7	4	0.7	12	45
SEM84600801E	R0.4	0.8	4	0.8	1	45
★ SEM84600802E	R0.4	0.8	4	0.8	2	45

▶ ★ Складская позиция

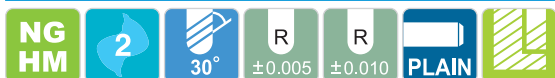
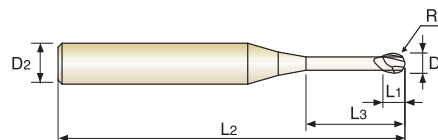
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



R0.05-R3 R4-R6

Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	R	D1	D2	L1	L3	L2
★ SEM84600803E	R0.4	0.8	4	0.8	3	45
★ SEM84600804E	R0.4	0.8	4	0.8	4	45
★ SEM84600805E	R0.4	0.8	4	0.8	5	45
★ SEM84600806E	R0.4	0.8	4	0.8	6	45
★ SEM84600808E	R0.4	0.8	4	0.8	8	45
★ SEM84600810E	R0.4	0.8	4	0.8	10	45
★ SEM84600812E	R0.4	0.8	4	0.8	12	45
SEM84600814E	R0.4	0.8	4	0.8	14	45
SEM84600816E	R0.4	0.8	4	0.8	16	45
SEM84600820E	R0.4	0.8	4	0.8	20	45
★ SEM84600904E	R0.45	0.9	4	0.9	4	45
SEM84600906E	R0.45	0.9	4	0.9	6	45
★ SEM84600908E	R0.45	0.9	4	0.9	8	45
SEM84600910E	R0.45	0.9	4	0.9	10	45
★ SEM84601002E	R0.5	1.0	4	1	2	50
★ SEM84601003E	R0.5	1.0	4	1	3	50
★ SEM84601004E	R0.5	1.0	4	1	4	50
★ SEM84601005E	R0.5	1.0	4	1	5	50
★ SEM84601006E	R0.5	1.0	4	1	6	50
★ SEM84601007E	R0.5	1.0	4	1	7	50
★ SEM84601008E	R0.5	1.0	4	1	8	50
SEM84601009E	R0.5	1.0	4	1	9	50
★ SEM84601010E	R0.5	1.0	4	1	10	50
★ SEM84601012E	R0.5	1.0	4	1	12	50
★ SEM84601014E	R0.5	1.0	4	1	14	50
★ SEM84601016E	R0.5	1.0	4	1	16	50
★ SEM84601018E	R0.5	1.0	4	1	18	50
★ SEM84601020E	R0.5	1.0	4	1	20	50
SEM84601022E	R0.5	1.0	4	1	22	60

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

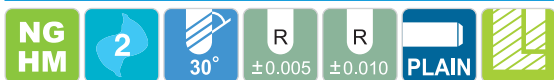
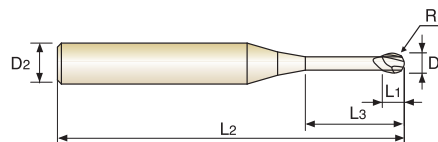
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							



**КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



R0.05-R3 R4-R6

Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	R	D1	D2	L1	L3	L2
★ SEM84601026E	R0.5	1.0	4	1	26	60
★ SEM84601030E	R0.5	1.0	4	1	30	70
SEM84601040E	R0.5	1.0	4	1	40	80
SEM84601050E	R0.5	1.0	4	1	50	100
★ SEM84601204E	R0.6	1.2	4	1.2	4	50
★ SEM84601206E	R0.6	1.2	4	1.2	6	50
★ SEM84601208E	R0.6	1.2	4	1.2	8	50
★ SEM84601210E	R0.6	1.2	4	1.2	10	50
★ SEM84601212E	R0.6	1.2	4	1.2	12	50
★ SEM84601216E	R0.6	1.2	4	1.2	16	50
SEM84601220E	R0.6	1.2	4	1.2	20	50
SEM84601226E	R0.6	1.2	4	1.2	26	60
SEM84601406E	R0.7	1.4	4	1.4	6	50
SEM84601408E	R0.7	1.4	4	1.4	8	50
SEM84601410E	R0.7	1.4	4	1.4	10	50
SEM84601412E	R0.7	1.4	4	1.4	12	50
SEM84601416E	R0.7	1.4	4	1.4	16	50
★ SEM84601503E	R0.75	1.5	4	1.5	3	50
★ SEM84601504E	R0.75	1.5	4	1.5	4	50
★ SEM84601505E	R0.75	1.5	4	1.5	5	50
★ SEM84601506E	R0.75	1.5	4	1.5	6	50
SEM84601507E	R0.75	1.5	4	1.5	7	50
★ SEM84601508E	R0.75	1.5	4	1.5	8	50
★ SEM84601510E	R0.75	1.5	4	1.5	10	50
★ SEM84601512E	R0.75	1.5	4	1.5	12	50
★ SEM84601514E	R0.75	1.5	4	1.5	14	50
★ SEM84601516E	R0.75	1.5	4	1.5	16	50
★ SEM84601518E	R0.75	1.5	4	1.5	18	50
★ SEM84601520E	R0.75	1.5	4	1.5	20	50

▶ ★ Складская позиция

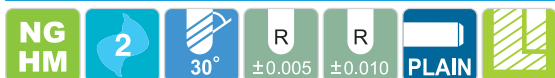
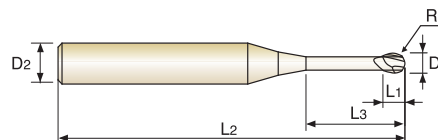
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



R0.05-R3 R4-R6

Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	R	D1	D2	L1	L3	L2
SEM84601522E	R0.75	1.5	4	1.5	22	60
SEM84601526E	R0.75	1.5	4	1.5	26	60
SEM84601530E	R0.75	1.5	4	1.5	30	70
SEM84601535E	R0.75	1.5	4	1.5	35	70
SEM84601540E	R0.75	1.5	4	1.5	40	80
SEM84601604E	R0.8	1.6	4	1.6	4	50
SEM84601606E	R0.8	1.6	4	1.6	6	50
★ SEM84601608E	R0.8	1.6	4	1.6	8	50
SEM84601610E	R0.8	1.6	4	1.6	10	50
★ SEM84601612E	R0.8	1.6	4	1.6	12	50
★ SEM84601616E	R0.8	1.6	4	1.6	16	50
SEM84601620E	R0.8	1.6	4	1.6	20	50
★ SEM84601804E	R0.9	1.8	4	1.8	4	50
SEM84601806E	R0.9	1.8	4	1.8	6	50
★ SEM84601808E	R0.9	1.8	4	1.8	8	50
SEM84601810E	R0.9	1.8	4	1.8	10	50
★ SEM84601812E	R0.9	1.8	4	1.8	12	50
★ SEM84601816E	R0.9	1.8	4	1.8	16	50
SEM84601820E	R0.9	1.8	4	1.8	20	50
★ SEM84602004E	R1.0	2.0	4	2	4	50
★ SEM84602006E	R1.0	2.0	4	2	6	50
★ SEM84602008E	R1.0	2.0	4	2	8	50
★ SEM84602010E	R1.0	2.0	4	2	10	50
★ SEM84602012E	R1.0	2.0	4	2	12	50
★ SEM84602014E	R1.0	2.0	4	2	14	50
★ SEM84602016E	R1.0	2.0	4	2	16	50
★ SEM84602018E	R1.0	2.0	4	2	18	50
★ SEM84602020E	R1.0	2.0	4	2	20	50
SEM84602022E	R1.0	2.0	4	2	22	60

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							



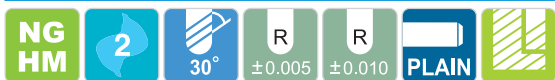
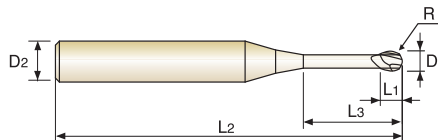
# 4G Mill END MILLS

**SEM846** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

## КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



R0.05-R3 R4-R6

Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	R	D1	D2	L1	L3	L2
★ SEM84602026E	R1.0	2.0	4	2	26	60
★ SEM84602030E	R1.0	2.0	4	2	30	70
★ SEM84602035E	R1.0	2.0	4	2	35	70
SEM84602040E	R1.0	2.0	4	2	40	80
SEM84602045E	R1.0	2.0	4	2	45	90
SEM84602050E	R1.0	2.0	4	2	50	100
SEM84602060E	R1.0	2.0	4	2	60	110
★ SEM84602508E	R1.25	2.5	4	2.5	8	50
★ SEM84602510E	R1.25	2.5	4	2.5	10	50
★ SEM84602512E	R1.25	2.5	4	2.5	12	50
★ SEM84602516E	R1.25	2.5	4	2.5	16	50
★ SEM84602520E	R1.25	2.5	4	2.5	20	50
SEM84602522E	R1.25	2.5	4	2.5	22	60
SEM84602526E	R1.25	2.5	4	2.5	26	60
SEM84602530E	R1.25	2.5	4	2.5	30	70
SEM84602535E	R1.25	2.5	4	2.5	35	70
SEM84602540E	R1.25	2.5	4	2.5	40	80
SEM84602545E	R1.25	2.5	4	2.5	45	90
SEM84602550E	R1.25	2.5	4	2.5	50	100
★ SEM84603006E	R1.5	3.0	6	3	6	50
★ SEM84603008E	R1.5	3.0	6	3	8	50
★ SEM84603010E	R1.5	3.0	6	3	10	50
★ SEM84603012E	R1.5	3.0	6	3	12	50
★ SEM84603014E	R1.5	3.0	6	3	14	60
SEM84603015E	R1.5	3.0	6	3	15	60
★ SEM84603016E	R1.5	3.0	6	3	16	60
★ SEM84603018E	R1.5	3.0	6	3	18	60
★ SEM84603020E	R1.5	3.0	6	3	20	60
★ SEM84603022E	R1.5	3.0	6	3	22	65
★ SEM84603026E	R1.5	3.0	6	3	26	65

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

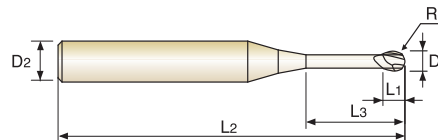
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							



## КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



R0.05-R3 R4-R6

Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	R	D1	D2	L1	L3	L2
★ SEM84603030E	R1.5	3.0	6	3	30	70
★ SEM84603035E	R1.5	3.0	6	3	35	70
★ SEM84603040E	R1.5	3.0	6	3	40	80
★ SEM84603045E	R1.5	3.0	6	3	45	90
★ SEM84603050E	R1.5	3.0	6	3	50	100
SEM84603060E	R1.5	3.0	6	3	60	100
★ SEM84604008E	R2.0	4.0	6	4	8	50
★ SEM84604010E	R2.0	4.0	6	4	10	50
★ SEM84604012E	R2.0	4.0	6	4	12	50
★ SEM84604014E	R2.0	4.0	6	4	14	60
★ SEM84604016E	R2.0	4.0	6	4	16	60
★ SEM84604018E	R2.0	4.0	6	4	18	60
★ SEM84604020E	R2.0	4.0	6	4	20	60
★ SEM84604022E	R2.0	4.0	6	4	22	65
★ SEM84604026E	R2.0	4.0	6	4	26	65
★ SEM84604030E	R2.0	4.0	6	4	30	70
★ SEM84604035E	R2.0	4.0	6	4	35	70
★ SEM84604040E	R2.0	4.0	6	4	40	80
SEM84604045E	R2.0	4.0	6	4	45	90
★ SEM84604050E	R2.0	4.0	6	4	50	100
SEM84604055E	R2.0	4.0	6	4	55	100
SEM84604060E	R2.0	4.0	6	4	60	100
SEM84605015E	R2.5	5.0	6	6	15	60
★ SEM84605020E	R2.5	5.0	6	6	20	60
★ SEM84605026E	R2.5	5.0	6	6	26	65
★ SEM84605030E	R2.5	5.0	6	6	30	70
★ SEM84605035E	R2.5	5.0	6	6	35	70
★ SEM84605040E	R2.5	5.0	6	6	40	80
SEM84605045E	R2.5	5.0	6	6	45	90

▶ ★ Складская позиция

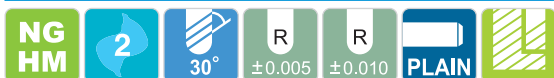
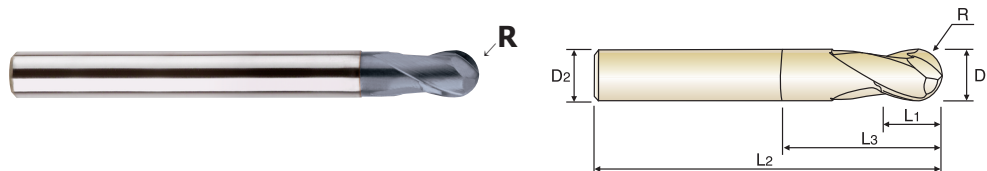
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							

**КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



R0.05-R3 R4-R6

Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	R	D1	D2	L1	L3	L2
★ SEM84605050E	R2.5	5.0	6	6	50	100
SEM84605055E	R2.5	5.0	6	6	55	100
SEM84605060E	R2.5	5.0	6	6	60	100
★ SEM84606020E	R3.0	6.0	6	8	20	60
★ SEM84606030E	R3.0	6.0	6	8	30	60
★ SEM84606020090E	R3.0	6.0	6	12	20	90
★ SEM84606030090E	R3.0	6.0	6	12	30	90
★ SEM84608025E	R4.0	8.0	8	10	25	70
★ SEM84608035E	R4.0	8.0	8	10	35	70
SEM84608025100E	R4.0	8.0	8	14	25	100
★ SEM84608035100E	R4.0	8.0	8	14	35	100
★ SEM84610030E	R5.0	10.0	10	12	30	75
★ SEM84610040E	R5.0	10.0	10	12	40	75
★ SEM84610030100E	R5.0	10.0	10	18	30	100
★ SEM84610040100E	R5.0	10.0	10	18	40	100
★ SEM84612032E	R6.0	12.0	12	14	32	80
SEM84612045E	R6.0	12.0	12	14	45	80
★ SEM84612032110E	R6.0	12.0	12	22	32	110
★ SEM84612045110E	R6.0	12.0	12	22	45	110

▶ ★ Складская позиция

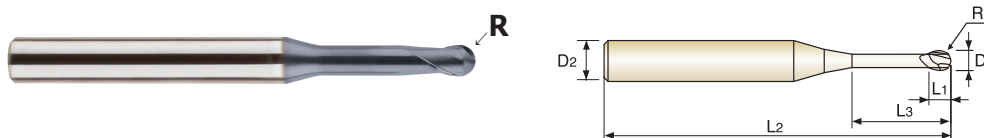
РАЗМЕРЫ	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диаметр (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
менее R3	±0.005	0~-0.012	h6
более R3	±0.010	0~-0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ (хвостовик диаметром 6 мм)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	R	D1	D2	L1	L3	L2
SEM846005016SE	R0.25	0.5	6	0.5	1	45
SEM846005026SE	R0.25	0.5	6	0.5	2	45
SEM846005046SE	R0.25	0.5	6	0.5	4	45
SEM846006016SE	R0.3	0.6	6	0.6	1	45
SEM846006026SE	R0.3	0.6	6	0.6	2	45
SEM846006036SE	R0.3	0.6	6	0.6	3	45
SEM846006046SE	R0.3	0.6	6	0.6	4	45
SEM846006056SE	R0.3	0.6	6	0.6	5	45
★ SEM846006066SE	R0.3	0.6	6	0.6	6	45
SEM846006086SE	R0.3	0.6	6	0.6	8	45
SEM846006106SE	R0.3	0.6	6	0.6	10	45
SEM846006126SE	R0.3	0.6	6	0.6	12	45
SEM846006146SE	R0.3	0.6	6	0.6	14	45
SEM846006166SE	R0.3	0.6	6	0.6	16	45
SEM846008016SE	R0.4	0.8	6	0.8	1	45
SEM846008026SE	R0.4	0.8	6	0.8	2	45
SEM846008036SE	R0.4	0.8	6	0.8	3	45
SEM846008046SE	R0.4	0.8	6	0.8	4	45
SEM846008056SE	R0.4	0.8	6	0.8	5	45
SEM846008066SE	R0.4	0.8	6	0.8	6	45
SEM846008086SE	R0.4	0.8	6	0.8	8	45
SEM846008106SE	R0.4	0.8	6	0.8	10	45
SEM846008126SE	R0.4	0.8	6	0.8	12	45
SEM846008146SE	R0.4	0.8	6	0.8	14	45
SEM846008166SE	R0.4	0.8	6	0.8	16	45
SEM846008206SE	R0.4	0.8	6	0.8	20	45
SEM846010026SE	R0.5	1.0	6	1	2	50
SEM846010036SE	R0.5	1.0	6	1	3	50
★ SEM846010046SE	R0.5	1.0	6	1	4	50

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							



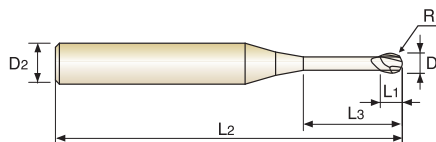
**4G Mill END MILLS**

**SEM846** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

**КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ (хвостовик диаметром 6 мм)**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	R	D1	D2	L1	L3	L2
SEM846010056SE	RO.5	1.0	6	1	5	50
★ SEM846010066SE	RO.5	1.0	6	1	6	50
SEM846010076SE	RO.5	1.0	6	1	7	50
SEM846010086SE	RO.5	1.0	6	1	8	50
SEM846010096SE	RO.5	1.0	6	1	9	50
★ SEM846010106SE	RO.5	1.0	6	1	10	50
SEM846010126SE	RO.5	1.0	6	1	12	50
SEM846010146SE	RO.5	1.0	6	1	14	50
SEM846010166SE	RO.5	1.0	6	1	16	50
SEM846010186SE	RO.5	1.0	6	1	18	50
SEM846010206SE	RO.5	1.0	6	1	20	50
SEM846010226SE	RO.5	1.0	6	1	22	60
SEM846010266SE	RO.5	1.0	6	1	26	60
SEM846010306SE	RO.5	1.0	6	1	30	70
SEM846015036SE	RO.75	1.5	6	1.5	3	50
SEM846015046SE	RO.75	1.5	6	1.5	4	50
★ SEM846015066SE	RO.75	1.5	6	1.5	6	50
★ SEM846015086SE	RO.75	1.5	6	1.5	8	50
★ SEM846015106SE	RO.75	1.5	6	1.5	10	50
★ SEM846015126SE	RO.75	1.5	6	1.5	12	50
SEM846015146SE	RO.75	1.5	6	1.5	14	50
SEM846015166SE	RO.75	1.5	6	1.5	16	50
SEM846015186SE	RO.75	1.5	6	1.5	18	50
SEM846015206SE	RO.75	1.5	6	1.5	20	50
SEM846015226SE	RO.75	1.5	6	1.5	22	60
SEM846015266SE	RO.75	1.5	6	1.5	26	60
SEM846015306SE	RO.75	1.5	6	1.5	30	70
SEM846015356SE	RO.75	1.5	6	1.5	35	70
SEM846015406SE	RO.75	1.5	6	1.5	40	80

▶ ★ Складская позиция

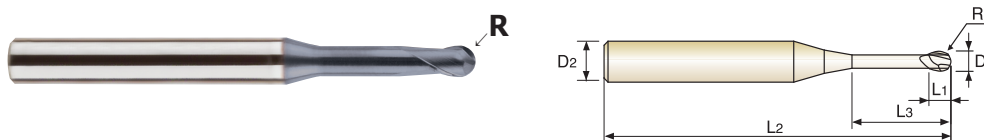
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P			H		M	K	N				S			
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ (хвостовик диаметром 6 мм)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ За счёт уникальной геометрии сферы и режущих кромок действующие при обработке силы резания уменьшаются, и, следовательно, увеличивается износостойкость.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



Ед.изм.: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	R	D1	D2	L1	L3	L2
SEM846020046SE	R1.0	2.0	6	2	4	50
★ SEM846020066SE	R1.0	2.0	6	2	6	50
★ SEM846020086SE	R1.0	2.0	6	2	8	50
★ SEM846020106SE	R1.0	2.0	6	2	10	50
★ SEM846020126SE	R1.0	2.0	6	2	12	50
SEM846020146SE	R1.0	2.0	6	2	14	50
★ SEM846020166SE	R1.0	2.0	6	2	16	50
SEM846020186SE	R1.0	2.0	6	2	18	50
★ SEM846020206SE	R1.0	2.0	6	2	20	50
SEM846020226SE	R1.0	2.0	6	2	22	60
SEM846020266SE	R1.0	2.0	6	2	26	60
SEM846020306SE	R1.0	2.0	6	2	30	70
SEM846020356SE	R1.0	2.0	6	2	35	70
SEM846020406SE	R1.0	2.0	6	2	40	80
SEM846020456SE	R1.0	2.0	6	2	45	90
SEM846020506SE	R1.0	2.0	6	2	50	100

▶ ★ Складская позиция

Допуск на диаметр (мм)	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.012	±0.005	h6

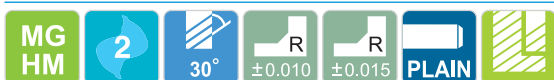
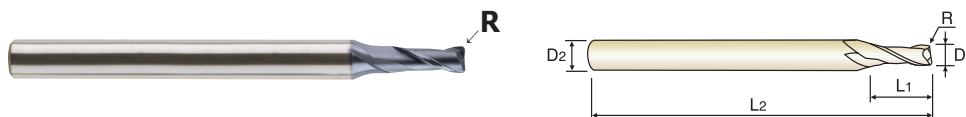
P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь	Высокопрочная сталь		Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70										
○	◎	◎	◎	○			○							

◎ : Отлично ○ : Хорошо



**КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный хвостовик)**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с коротким, средним, длинным хвостовиком
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом от 0,02 мм до 5,0 мм.



Ø0.2-Ø6 Ø7-Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Коммент.
	R					
SEMD99002002E	RO.02	0.2	4	0.4	40	-
★ SEMD99002005E	RO.05	0.2	4	0.4	40	-
SEMD99003002E	RO.02	0.3	4	0.6	40	-
SEMD99003005E	RO.05	0.3	4	0.6	40	-
★ SEMD99004005E	RO.05	0.4	4	0.8	40	-
SEMD9900401E	RO.1	0.4	4	0.8	40	-
SEMD99005005E	RO.05	0.5	4	1.0	40	-
SEMD9900501E	RO.1	0.5	4	1.0	40	-
SEMD99006005E	RO.05	0.6	4	1.2	40	-
SEMD9900601E	RO.1	0.6	4	1.2	40	-
SEMD9900602E	RO.2	0.6	4	1.2	40	-
SEMD99007005E	RO.05	0.7	4	1.4	40	-
SEMD9900701E	RO.1	0.7	4	1.4	40	-
SEMD9900702E	RO.2	0.7	4	1.4	40	-
SEMD99008005E	RO.05	0.8	4	1.6	40	-
SEMD9900801E	RO.1	0.8	4	1.6	40	-
SEMD9900802E	RO.2	0.8	4	1.6	40	-
SEMD99009005E	RO.05	0.9	4	1.8	40	-
SEMD9900901E	RO.1	0.9	4	1.8	40	-
SEMD990100054SE	RO.05	1.0	4	2.5	50	4 мм хвостовик
SEMD99010014SE	RO.1	1.0	4	2.5	50	4 мм хвостовик
SEMD99010024SE	RO.2	1.0	4	2.5	50	4 мм хвостовик
SEMD99010034SE	RO.3	1.0	4	2.5	50	4 мм хвостовик
SEMD99010005E	RO.05	1.0	6	2.5	50	-
SEMD9901001E	RO.1	1.0	6	2.5	50	-
★ SEMD9901002E	RO.2	1.0	6	2.5	50	-
★ SEMD9901003E	RO.3	1.0	6	2.5	50	-

▶ ★ Складская позиция

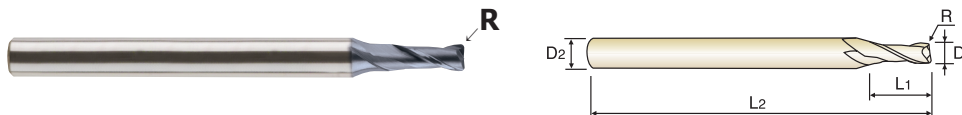
▶ ДАЛЕЕ

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный хвостовик)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с коротким, средним, длинным хвостовиком
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом от 0,02 мм до 5,0 мм.



Ø0.2-Ø6 Ø7-Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Коммент.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEMD990120054SE	R0.05	1.2	4	3	50	4 мм хвостовик
SEMD99012014SE	R0.1	1.2	4	3	50	4 мм хвостовик
SEMD99012024SE	R0.2	1.2	4	3	50	4 мм хвостовик
SEMD99012034SE	R0.3	1.2	4	3	50	4 мм хвостовик
SEMD99012005E	R0.05	1.2	6	3	50	—
SEMD9901201E	R0.1	1.2	6	3	50	—
SEMD9901202E	R0.2	1.2	6	3	50	—
SEMD9901203E	R0.3	1.2	6	3	50	—

▶ ДАЛЕЕ

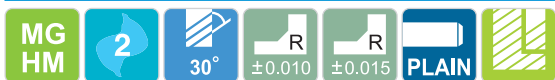
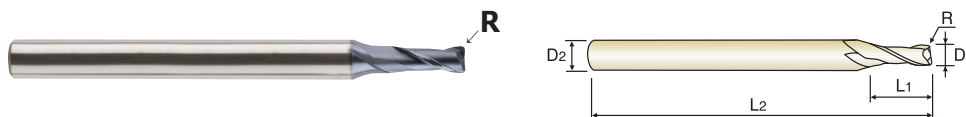
▶ ★ Складская позиция

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь	Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

**КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный хвостовик)**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с коротким, средним, длинным хвостовиком
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом от 0,02 мм до 5,0 мм.



Ø0.2-Ø6 Ø7-Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Коммент.
	R					
SEMD990150054SE	R0.05	1.5	4	4	50	—
SEMD99015014SE	R0.1	1.5	4	4	50	4 мм хвостовик
SEMD99015024SE	R0.2	1.5	4	4	50	4 мм хвостовик
SEMD99015034SE	R0.3	1.5	4	4	50	4 мм хвостовик
SEMD99015054SE	R0.5	1.5	4	4	50	4 мм хвостовик
SEMD99015005E	R0.05	1.5	6	4	50	—
SEMD9901501E	R0.1	1.5	6	4	50	—
★ SEMD9901502E	R0.2	1.5	6	4	50	—
★ SEMD9901503E	R0.3	1.5	6	4	50	—
★ SEMD9901505E	R0.5	1.5	6	4	50	—
SEMD99020014SE	R0.1	2.0	4	6	50	4 мм хвостовик
SEMD99020024SE	R0.2	2.0	4	6	50	4 мм хвостовик
SEMD99020034SE	R0.3	2.0	4	6	50	4 мм хвостовик
SEMD99020054SE	R0.5	2.0	4	6	50	4 мм хвостовик
SEMD9902001E	R0.1	2.0	6	6	50	—
SEMD9902002E	R0.2	2.0	6	6	50	—

▶ ★ Складская позиция

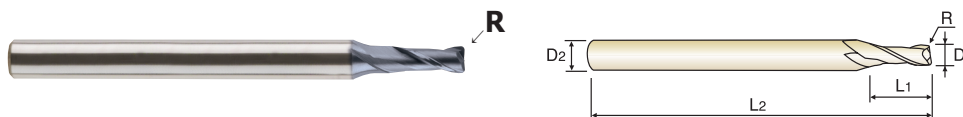
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный хвостовик)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с коротким, средним, длинным хвостовиком
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом от 0,02 мм до 5,0 мм.



Ø0.2~Ø6 Ø7~Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Коммент.
★ SEMD9902003E	RO.3	2.0	6	6	50	—
★ SEMD990205E	RO.5	2.0	6	6	50	—
SEMD99025014SE	RO.1	2.5	4	7	60	Хвостов. 4мм
SEMD99025024SE	RO.2	2.5	4	7	60	Хвостов. 4мм
SEMD99025034SE	RO.3	2.5	4	7	60	Хвостов. 4мм
SEMD99025054SE	RO.5	2.5	4	7	60	Хвостов. 4мм
SEMD9902501E	RO.1	2.5	6	7	60	—
SEMD9902502E	RO.2	2.5	6	7	60	—
SEMD9902503E	RO.3	2.5	6	7	60	—
SEMD9902505E	RO.5	2.5	6	7	60	—
SEMD9903001E	RO.1	3.0	6	8	60	—
★ SEMD9903002E	RO.2	3.0	6	8	60	—
★ SEMD9903003E	RO.3	3.0	6	8	60	—
★ SEMD9903005E	RO.5	3.0	6	8	60	—
SEMD9903010E	R1.0	3.0	6	8	60	—
SEMD9903501E	RO.1	3.5	6	10	70	—
SEMD9903502E	RO.2	3.5	6	10	70	—
SEMD9903503E	RO.3	3.5	6	10	70	—
SEMD9903505E	RO.5	3.5	6	10	70	—
SEMD99040014SE	RO.1	4.0	4	10	70	Хвостов. 4мм
SEMD99040024SE	RO.2	4.0	4	10	70	Хвостов. 4мм
SEMD99040034SE	RO.3	4.0	4	10	70	Хвостов. 4мм
★ SEMD99040054SE	RO.5	4.0	4	10	70	Хвостов. 4мм
SEMD99040104SE	R1.0	4.0	4	10	70	Хвостов. 4мм
SEMD99040011004SE	RO.1	4.0	4	10	100	Хвостов. 4мм
SEMD99040021004SE	RO.2	4.0	4	10	100	Хвостов. 4мм
SEMD99040031004SE	RO.3	4.0	4	10	100	Хвостов. 4мм
★ SEMD99040051004SE	RO.5	4.0	4	10	100	Хвостов. 4мм
SEMD99040101004SE	R1.0	4.0	4	10	100	Хвостов. 4мм
SEMD9904001E	RO.1	4.0	6	10	70	Обычн.

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

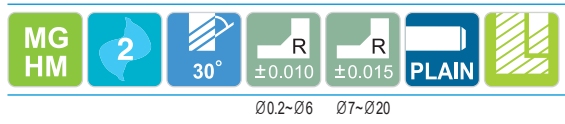
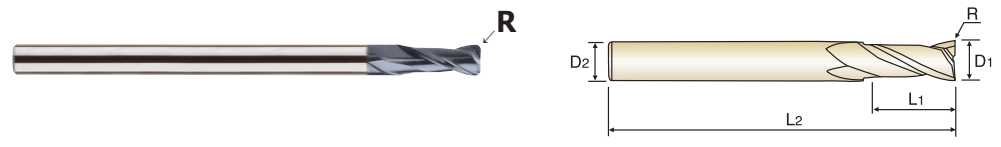
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён.	Закалённая сталь	Высокопрочная сталь		Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70										
◎	◎	◎	◎	○			○							



## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный хвостовик)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с коротким, средним, длинным хвостовиком
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом от 0,02 мм до 5,0 мм.



Ø0.2-Ø6 Ø7-Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Коммент.
	R					
★ SEMD9904002E	R0.2	4.0	6	10	70	Обычн.
★ SEMD9904003E	R0.3	4.0	6	10	70	Обычн.
★ SEMD9904005E	R0.5	4.0	6	10	70	Обычн.
★ SEMD9904010E	R1.0	4.0	6	10	70	Обычн.
SEMD9904501E	R0.1	4.5	6	11	80	-
SEMD9904502E	R0.2	4.5	6	11	80	-
SEMD9904503E	R0.3	4.5	6	11	80	-
SEMD9904505E	R0.5	4.5	6	11	80	-
SEMD9905001E	R0.1	5.0	6	13	90	-
★ SEMD9905002E	R0.2	5.0	6	13	90	-
★ SEMD9905003E	R0.3	5.0	6	13	90	-
★ SEMD9905005E	R0.5	5.0	6	13	90	-
★ SEMD9905010E	R1.0	5.0	6	13	90	-
SEMD9905501E	R0.1	5.5	6	13	90	-
SEMD9905502E	R0.2	5.5	6	13	90	-
SEMD9905503E	R0.3	5.5	6	13	90	-
SEMD9905505E	R0.5	5.5	6	13	90	-
SEMD9905510E	R1.0	5.5	6	13	90	-
★ SEMD9906002060E	R0.2	6.0	6	15	60	Короткие
★ SEMD9906003060E	R0.3	6.0	6	15	60	Короткие
★ SEMD9906005060E	R0.5	6.0	6	15	60	Короткие
★ SEMD9906010060E	R1.0	6.0	6	15	60	Короткие
★ SEMD9906001E	R0.1	6.0	6	15	90	Обычн.
★ SEMD9906002E	R0.2	6.0	6	15	90	Обычн.
★ SEMD9906003E	R0.3	6.0	6	15	90	Обычн.
★ SEMD9906005E	R0.5	6.0	6	15	90	Обычн.
★ SEMD9906010E	R1.0	6.0	6	15	90	Обычн.
SEMD9906015E	R1.5	6.0	6	15	90	Обычн.
★ SEMD9906020E	R2.0	6.0	6	15	90	Обычн.
★ SEMD9906005110E	R0.5	6.0	6	15	110	Длинные

▶ ★ Складская позиция

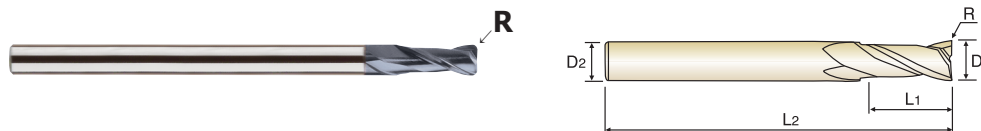
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный хвостовик)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с коротким, средним, длинным хвостовиком
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом от 0,02 мм до 5,0 мм.



Ø0.2~Ø6 Ø7~Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Коммент.
★ SEMD9906010110E	R1.0	6.0	6	15	110	Длинные
SEMD9906005130E	R0.5	6.0	6	15	130	Длинные
SEMD9906010130E	R1.0	6.0	6	15	130	Длинные
SEMD9907001E	R0.1	7.0	8	16	90	-
SEMD9907002E	R0.2	7.0	8	16	90	-
SEMD9907003E	R0.3	7.0	8	16	90	-
SEMD9907005E	R0.5	7.0	8	16	90	-
SEMD9907010E	R1.0	7.0	8	16	90	-
SEMD9907020E	R2.0	7.0	8	16	90	-
★ SEMD9908003070E	R0.3	8.0	8	20	70	Короткие
★ SEMD9908005070E	R0.5	8.0	8	20	70	Короткие
★ SEMD9908010070E	R1.0	8.0	8	20	70	Короткие
SEMD9908001E	R0.1	8.0	8	20	100	Обычн.
★ SEMD9908002E	R0.2	8.0	8	20	100	Обычн.
★ SEMD9908003E	R0.3	8.0	8	20	100	Обычн.
★ SEMD9908005E	R0.5	8.0	8	20	100	Обычн.
★ SEMD9908010E	R1.0	8.0	8	20	100	Обычн.
★ SEMD9908015E	R1.5	8.0	8	20	100	Обычн.
★ SEMD9908020E	R2.0	8.0	8	20	100	Обычн.
SEMD9908025E	R2.5	8.0	8	20	100	Обычн.
★ SEMD9908030E	R3.0	8.0	8	20	100	Обычн.
SEMD9908005120E	R0.5	8.0	8	20	120	Длинные
SEMD9908010120E	R1.0	8.0	8	20	120	Длинные
SEMD9908005150E	R0.5	8.0	8	20	150	Длинные
SEMD9908010150E	R1.0	8.0	8	20	150	Длинные
SEMD9910003075E	R0.3	10.0	10	25	75	Короткие
★ SEMD9910005075E	R0.5	10.0	10	25	75	Короткие
★ SEMD9910010075E	R1.0	10.0	10	25	75	Короткие
SEMD9910001E	R0.1	10.0	10	25	100	Обычн.
★ SEMD9910002E	R0.2	10.0	10	25	100	Обычн.

▶ ★ Складская позиция

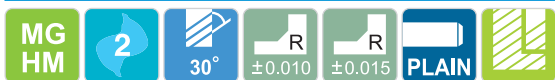
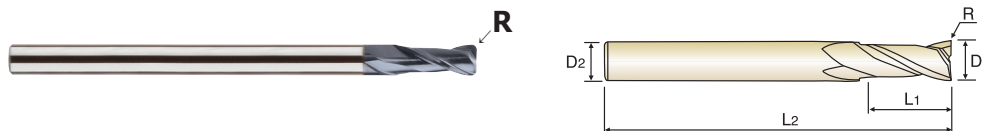
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

**КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный хвостовик)**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с коротким, средним, длинным хвостовиком
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом от 0,02 мм до 5,0 мм.



Ø0.2-Ø6 Ø7-Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Коммент.	
	R						
★ SEMD9910003E	R0.3	10.0	10	25	100	Обычн.	
★ SEMD9910005E	R0.5	10.0	10	25	100	Обычн.	
★ SEMD9910010E	R1.0	10.0	10	25	100	Обычн.	
★ SEMD9910015E	R1.5	10.0	10	25	100	Обычн.	
★ SEMD9910020E	R2.0	10.0	10	25	100	Обычн.	
SEMD9910025E	R2.5	10.0	10	25	100	Обычн.	
SEMD9910030E	R3.0	10.0	10	25	100	Обычн.	
SEMD9910040E	R4.0	10.0	10	25	100	Обычн.	
SEMD9910005130E	R0.5	10.0	10	25	130	Длинные	
★ SEMD9910010130E	R1.0	10.0	10	25	130	Длинные	
SEMD9910005150E	R0.5	10.0	10	25	150	Длинные	
★ SEMD9910010150E	R1.0	10.0	10	25	150	Длинные	
SEMD9911002E	R0.2	11.0	12	25	110	-	
SEMD9911003E	R0.3	11.0	12	25	110	-	
SEMD9911005E	R0.5	11.0	12	25	110	-	
POУТЕРЫ	SEMD9911010E	R1.0	11.0	12	110	-	
	SEMD9911020E	R2.0	11.0	12	110	-	
	SEMD9912003080E	R0.3	12.0	12	30	80	Короткие
★ SEMD9912005080E	R0.5	12.0	12	30	80	Короткие	
★ SEMD9912010080E	R1.0	12.0	12	30	80	Короткие	
	SEMD9912001E	R0.1	12.0	12	30	110	Обычн.
★ SEMD9912002E	R0.2	12.0	12	30	110	Обычн.	
★ SEMD9912003E	R0.3	12.0	12	30	110	Обычн.	
★ SEMD9912005E	R0.5	12.0	12	30	110	Обычн.	
★ SEMD9912010E	R1.0	12.0	12	30	110	Обычн.	
★ SEMD9912015E	R1.5	12.0	12	30	110	Обычн.	
★ SEMD9912020E	R2.0	12.0	12	30	110	Обычн.	
★ SEMD9912025E	R2.5	12.0	12	30	110	Обычн.	
★ SEMD9912030E	R3.0	12.0	12	30	110	Обычн.	
★ SEMD9912040E	R4.0	12.0	12	30	110	Обычн.	

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

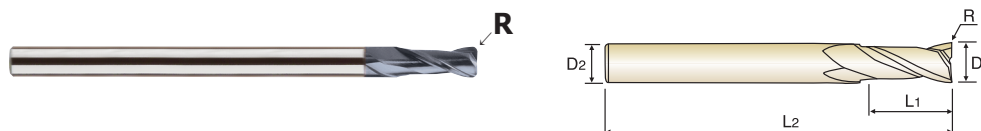
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный хвостовик)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с коротким, средним, длинным хвостовиком
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом от 0,02 мм до 5,0 мм.



Ø0.2~Ø6 Ø7~Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Коммент.
SEMD9912050E	R5.0	12.0	12	30	110	Обычн.
★ SEMD9912005130E	R0.5	12.0	12	30	130	Длинные
★ SEMD9912010130E	R1.0	12.0	12	30	130	Длинные
★ SEMD9912005150E	R0.5	12.0	12	30	150	Длинные
★ SEMD9912010150E	R1.0	12.0	12	30	150	Длинные
SEMD9914005E	R0.5	14.0	16	35	150	-
★ SEMD9914010E	R1.0	14.0	16	35	150	-
SEMD9914020E	R2.0	14.0	16	35	150	-
SEMD9916005E	R0.5	16.0	16	32	150	-
★ SEMD9916010E	R1.0	16.0	16	32	150	-
SEMD9916015E	R1.5	16.0	16	32	150	-
★ SEMD9916020E	R2.0	16.0	16	32	150	-
SEMD9920005E	R0.5	20.0	20	38	150	-
★ SEMD9920010E	R1.0	20.0	20	38	150	-
SEMD9920015E	R1.5	20.0	20	38	150	-
★ SEMD9920020E	R2.0	20.0	20	38	150	-

▶ ★ Складская позиция

РАЗМЕРЫ	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диаметр (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
менее Ø6	±0.010	0~-0.012	h6
более Ø6	±0.015	0~-0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



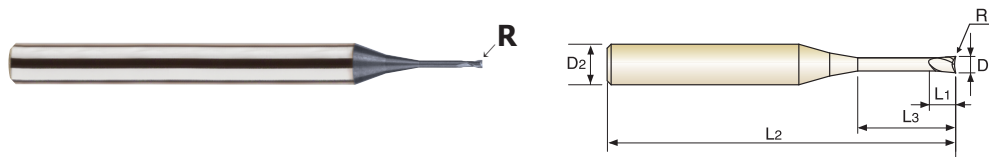
**4G Mill END MILLS**

**SEME61** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2~Ø6 Ø8~Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME61002002005E	R0.02	0.2	4	0.3	0.5	40	—
★ SEME6100200201E	R0.02	0.2	4	0.3	1	40	—
SEME61002002015E	R0.02	0.2	4	0.3	1.5	40	—
SEME6100200202E	R0.02	0.2	4	0.3	2	40	—
SEME61002005005E	R0.05	0.2	4	0.3	0.5	40	—
★ SEME6100200501E	R0.05	0.2	4	0.3	1	40	—
SEME61002005015E	R0.05	0.2	4	0.3	1.5	40	—
SEME6100200502E	R0.05	0.2	4	0.3	2	40	—
★ SEME6100300201E	R0.02	0.3	4	0.5	1	40	—
★ SEME6100300202E	R0.02	0.3	4	0.5	2	40	—
SEME6100300203E	R0.02	0.3	4	0.5	3	40	—
★ SEME6100300501E	R0.05	0.3	4	0.5	1	40	—
★ SEME6100300502E	R0.05	0.3	4	0.5	2	40	—
SEME6100300503E	R0.05	0.3	4	0.5	3	40	—
★ SEME6100400501E	R0.05	0.4	4	0.6	1	40	—
★ SEME61004005015E	R0.05	0.4	4	0.6	1.5	40	—
★ SEME6100400502E	R0.05	0.4	4	0.6	2	40	—
★ SEME61004005025E	R0.05	0.4	4	0.6	2.5	40	—
SEME6100400503E	R0.05	0.4	4	0.6	3	40	—
SEME6100400504E	R0.05	0.4	4	0.6	4	40	—
★ SEME610040101E	R0.1	0.4	4	0.6	1	40	—
SEME6100401015E	R0.1	0.4	4	0.6	1.5	40	—
★ SEME610040102E	R0.1	0.4	4	0.6	2	40	—
SEME6100401025E	R0.1	0.4	4	0.6	2.5	40	—
SEME610040103E	R0.1	0.4	4	0.6	3	40	—
SEME610040104E	R0.1	0.4	4	0.6	4	40	—
★ SEME6100500501E	R0.05	0.5	4	0.7	1	45	—
★ SEME61005005015E	R0.05	0.5	4	0.7	1.5	45	—
★ SEME6100500502E	R0.05	0.5	4	0.7	2	45	—
SEME61005005025E	R0.05	0.5	4	0.7	2.5	45	—

▶ ★ Складская позиция

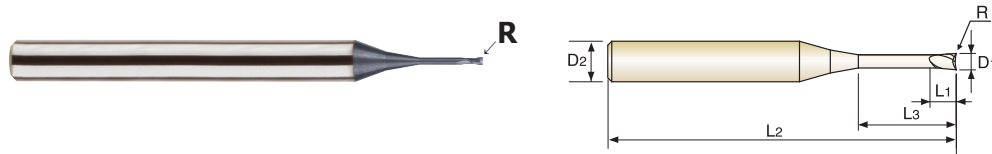
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2-Ø6 Ø8-Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME6100500503E	RO.05	0.5	4	0.7	3	45	-
★ SEME6100500504E	RO.05	0.5	4	0.7	4	45	-
SEME6100500505E	RO.05	0.5	4	0.7	5	45	-
SEME6100500506E	RO.05	0.5	4	0.7	6	45	-
SEME610050101E	RO.1	0.5	4	0.7	1	45	-
SEME6100501015E	RO.1	0.5	4	0.7	1.5	45	-
★ SEME610050102E	RO.1	0.5	4	0.7	2	45	-
SEME6100501025E	RO.1	0.5	4	0.7	2.5	45	-
★ SEME610050103E	RO.1	0.5	4	0.7	3	45	-
SEME610050104E	RO.1	0.5	4	0.7	4	45	-
★ SEME610050105E	RO.1	0.5	4	0.7	5	45	-
SEME610050106E	RO.1	0.5	4	0.7	6	45	-
SEME6100600502E	RO.05	0.6	4	0.9	2	45	-
★ SEME6100600503E	RO.05	0.6	4	0.9	3	45	-
SEME6100600504E	RO.05	0.6	4	0.9	4	45	-
★ SEME6100600506E	RO.05	0.6	4	0.9	6	45	-
SEME6100600508E	RO.05	0.6	4	0.9	8	45	-
SEME6100600510E	RO.05	0.6	4	0.9	10	45	-
★ SEME610060102E	RO.1	0.6	4	0.9	2	45	-
★ SEME610060103E	RO.1	0.6	4	0.9	3	45	-
★ SEME610060104E	RO.1	0.6	4	0.9	4	45	-
★ SEME610060106E	RO.1	0.6	4	0.9	6	45	-
SEME610060108E	RO.1	0.6	4	0.9	8	45	-
SEME610060110E	RO.1	0.6	4	0.9	10	45	-
★ SEME610060202E	RO.2	0.6	4	0.9	2	45	-
★ SEME610060203E	RO.2	0.6	4	0.9	3	45	-
★ SEME610060204E	RO.2	0.6	4	0.9	4	45	-
★ SEME610060206E	RO.2	0.6	4	0.9	6	45	-
SEME610060208E	RO.2	0.6	4	0.9	8	45	-
SEME610060210E	RO.2	0.6	4	0.9	10	45	-

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



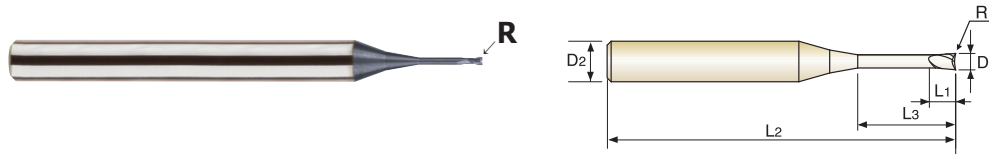
**4G Mill END MILLS**

**SEME61** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2~Ø6 Ø8~Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME6100700502E	RO.05	0.7	4	1.2	2	45	—
SEME6100700504E	RO.05	0.7	4	1.2	4	45	—
SEME6100700506E	RO.05	0.7	4	1.2	6	45	—
SEME6100700508E	RO.05	0.7	4	1.2	8	45	—
SEME6100700510E	RO.05	0.7	4	1.2	10	45	—
SEME610070102E	RO.1	0.7	4	1.2	2	45	—
SEME610070104E	RO.1	0.7	4	1.2	4	45	—
SEME610070106E	RO.1	0.7	4	1.2	6	45	—
SEME610070108E	RO.1	0.7	4	1.2	8	45	—
SEME610070110E	RO.1	0.7	4	1.2	10	45	—
SEME610070202E	RO.2	0.7	4	1.2	2	45	—
SEME610070204E	RO.2	0.7	4	1.2	4	45	—
SEME610070206E	RO.2	0.7	4	1.2	6	45	—
SEME610070208E	RO.2	0.7	4	1.2	8	45	—
SEME610070210E	RO.2	0.7	4	1.2	10	45	—
★ SEME6100800502E	RO.05	0.8	4	1.2	2	45	—
SEME6100800503E	RO.05	0.8	4	1.2	3	45	—
★ SEME6100800504E	RO.05	0.8	4	1.2	4	45	—
★ SEME6100800506E	RO.05	0.8	4	1.2	6	45	—
SEME6100800508E	RO.05	0.8	4	1.2	8	45	—
SEME6100800510E	RO.05	0.8	4	1.2	10	45	—
★ SEME610080102E	RO.1	0.8	4	1.2	2	45	—
★ SEME610080103E	RO.1	0.8	4	1.2	3	45	—
★ SEME610080104E	RO.1	0.8	4	1.2	4	45	—
★ SEME610080106E	RO.1	0.8	4	1.2	6	45	—
★ SEME610080108E	RO.1	0.8	4	1.2	8	45	—
SEME610080110E	RO.1	0.8	4	1.2	10	45	—
★ SEME610080202E	RO.2	0.8	4	1.2	2	45	—
★ SEME610080203E	RO.2	0.8	4	1.2	3	45	—
★ SEME610080204E	RO.2	0.8	4	1.2	4	45	—

▶ ★ Складская позиция

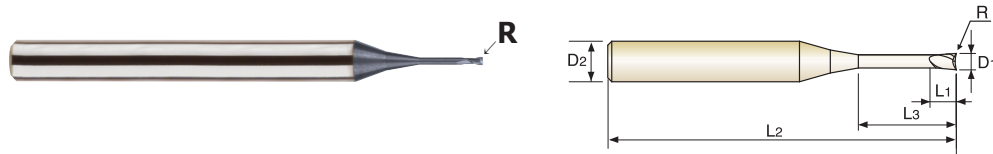
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2-Ø6 Ø8-Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
★ SEME610080206E	RO.2	0.8	4	1.2	6	45	—
★ SEME610080208E	RO.2	0.8	4	1.2	8	45	—
★ SEME610080210E	RO.2	0.8	4	1.2	10	45	—
★ SEME6101000503E	RO.05	1.0	4	1.5	3	50	—
★ SEME6101000504E	RO.05	1.0	4	1.5	4	50	—
★ SEME6101000506E	RO.05	1.0	4	1.5	6	50	—
SEME6101000508E	RO.05	1.0	4	1.5	8	50	—
SEME6101000510E	RO.05	1.0	4	1.5	10	50	—
SEME6101000512E	RO.05	1.0	4	1.5	12	50	—
SEME6101000514E	RO.05	1.0	4	1.5	14	50	—
SEME6101000516E	RO.05	1.0	4	1.5	16	50	—
SEME6101000520E	RO.05	1.0	4	1.5	20	50	—
★ SEME610100103E	RO.1	1.0	4	1.5	3	50	—
★ SEME610100104E	RO.1	1.0	4	1.5	4	50	—
★ SEME610100106E	RO.1	1.0	4	1.5	6	50	—
★ SEME610100108E	RO.1	1.0	4	1.5	8	50	—
★ SEME610100110E	RO.1	1.0	4	1.5	10	50	—
SEME610100112E	RO.1	1.0	4	1.5	12	50	—
SEME610100114E	RO.1	1.0	4	1.5	14	50	—
SEME610100116E	RO.1	1.0	4	1.5	16	50	—
SEME610100120E	RO.1	1.0	4	1.5	20	50	—
★ SEME610100203E	RO.2	1.0	4	1.5	3	50	—
★ SEME610100204E	RO.2	1.0	4	1.5	4	50	—
★ SEME610100206E	RO.2	1.0	4	1.5	6	50	—
★ SEME610100208E	RO.2	1.0	4	1.5	8	50	—
★ SEME610100210E	RO.2	1.0	4	1.5	10	50	—
★ SEME610100212E	RO.2	1.0	4	1.5	12	50	—
SEME610100214E	RO.2	1.0	4	1.5	14	50	—
SEME610100216E	RO.2	1.0	4	1.5	16	50	—
SEME610100220E	RO.2	1.0	4	1.5	20	50	—

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



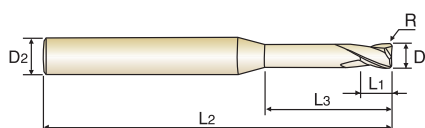
**4G Mill END MILLS**

**SEME61** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2~Ø6 Ø8~Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME610100303E	RO.3	1.0	4	1.5	3	50	—
★ SEME610100304E	RO.3	1.0	4	1.5	4	50	—
★ SEME610100306E	RO.3	1.0	4	1.5	6	50	—
★ SEME610100308E	RO.3	1.0	4	1.5	8	50	—
★ SEME610100310E	RO.3	1.0	4	1.5	10	50	—
★ SEME610100312E	RO.3	1.0	4	1.5	12	50	—
SEME610100314E	RO.3	1.0	4	1.5	14	50	—
SEME610100316E	RO.3	1.0	4	1.5	16	50	—
SEME610100320E	RO.3	1.0	4	1.5	20	50	—
SEME6101200503E	RO.05	1.2	4	1.8	3	50	—
SEME6101200504E	RO.05	1.2	4	1.8	4	50	—
★ SEME6101200506E	RO.05	1.2	4	1.8	6	50	—
★ SEME6101200508E	RO.05	1.2	4	1.8	8	50	—
★ SEME6101200510E	RO.05	1.2	4	1.8	10	50	—
SEME6101200512E	RO.05	1.2	4	1.8	12	50	—
SEME6101200516E	RO.05	1.2	4	1.8	16	50	—
SEME6101200520E	RO.05	1.2	4	1.8	20	50	—
SEME610120103E	RO.1	1.2	4	1.8	3	50	—
★ SEME610120104E	RO.1	1.2	4	1.8	4	50	—
★ SEME610120106E	RO.1	1.2	4	1.8	6	50	—
★ SEME610120108E	RO.1	1.2	4	1.8	8	50	—
SEME610120110E	RO.1	1.2	4	1.8	10	50	—
SEME610120112E	RO.1	1.2	4	1.8	12	50	—
SEME610120116E	RO.1	1.2	4	1.8	16	50	—
SEME610120120E	RO.1	1.2	4	1.8	20	50	—
SEME610120203E	RO.2	1.2	4	1.8	3	50	—
★ SEME610120204E	RO.2	1.2	4	1.8	4	50	—
★ SEME610120206E	RO.2	1.2	4	1.8	6	50	—
★ SEME610120208E	RO.2	1.2	4	1.8	8	50	—
★ SEME610120210E	RO.2	1.2	4	1.8	10	50	—

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

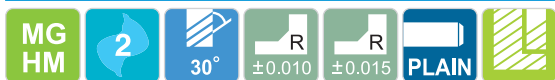
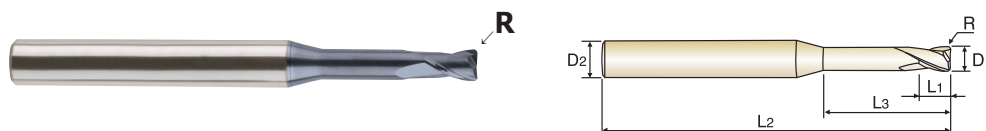
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2-Ø6 Ø8-Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
★ SEME610120212E	RO.2	1.2	4	1.8	12	50	—
SEME610120216E	RO.2	1.2	4	1.8	16	50	—
SEME610120220E	RO.2	1.2	4	1.8	20	50	—
SEME610120303E	RO.3	1.2	4	1.8	3	50	—
★ SEME610120304E	RO.3	1.2	4	1.8	4	50	—
★ SEME610120306E	RO.3	1.2	4	1.8	6	50	—
★ SEME610120308E	RO.3	1.2	4	1.8	8	50	—
★ SEME610120310E	RO.3	1.2	4	1.8	10	50	—
SEME610120312E	RO.3	1.2	4	1.8	12	50	—
SEME610120316E	RO.3	1.2	4	1.8	16	50	—
SEME610120320E	RO.3	1.2	4	1.8	20	50	—
★ SEME6101500504E	RO.05	1.5	4	2.3	4	50	—
★ SEME6101500506E	RO.05	1.5	4	2.3	6	50	—
★ SEME6101500508E	RO.05	1.5	4	2.3	8	50	—
SEME6101500510E	RO.05	1.5	4	2.3	10	50	—
SEME6101500512E	RO.05	1.5	4	2.3	12	50	—
SEME6101500514E	RO.05	1.5	4	2.3	14	50	—
SEME6101500516E	RO.05	1.5	4	2.3	16	50	—
SEME6101500520E	RO.05	1.5	4	2.3	20	50	—
SEME6101500522E	RO.05	1.5	4	2.3	22	60	—
SEME6101500526E	RO.05	1.5	4	2.3	26	60	—
★ SEME610150104E	RO.1	1.5	4	2.3	4	50	—
★ SEME610150106E	RO.1	1.5	4	2.3	6	50	—
★ SEME610150108E	RO.1	1.5	4	2.3	8	50	—
★ SEME610150110E	RO.1	1.5	4	2.3	10	50	—
★ SEME610150112E	RO.1	1.5	4	2.3	12	50	—
SEME610150114E	RO.1	1.5	4	2.3	14	50	—
SEME610150116E	RO.1	1.5	4	2.3	16	50	—
SEME610150120E	RO.1	1.5	4	2.3	20	50	—
SEME610150122E	RO.1	1.5	4	2.3	22	60	—

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



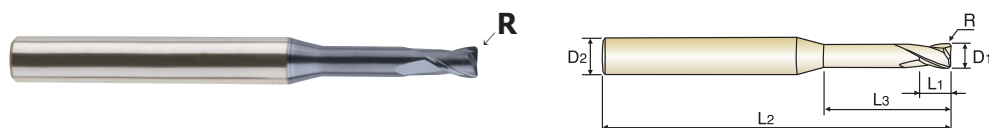
**4G Mill END MILLS**

**SEME61** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

**КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2~Ø6 Ø8~Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME610150126E	R0.1	1.5	4	2.3	26	60	—
★ SEME610150204E	R0.2	1.5	4	2.3	4	50	—
★ SEME610150206E	R0.2	1.5	4	2.3	6	50	—
★ SEME610150208E	R0.2	1.5	4	2.3	8	50	—
★ SEME610150210E	R0.2	1.5	4	2.3	10	50	—
★ SEME610150212E	R0.2	1.5	4	2.3	12	50	—
★ SEME610150214E	R0.2	1.5	4	2.3	14	50	—
★ SEME610150216E	R0.2	1.5	4	2.3	16	50	—
★ SEME610150220E	R0.2	1.5	4	2.3	20	50	—
SEME610150222E	R0.2	1.5	4	2.3	22	60	—
SEME610150226E	R0.2	1.5	4	2.3	26	60	—
★ SEME610150304E	R0.3	1.5	4	2.3	4	50	—
★ SEME610150306E	R0.3	1.5	4	2.3	6	50	—
★ SEME610150308E	R0.3	1.5	4	2.3	8	50	—
★ SEME610150310E	R0.3	1.5	4	2.3	10	50	—
★ SEME610150312E	R0.3	1.5	4	2.3	12	50	—
★ SEME610150314E	R0.3	1.5	4	2.3	14	50	—
★ SEME610150316E	R0.3	1.5	4	2.3	16	50	—
SEME610150320E	R0.3	1.5	4	2.3	20	50	—
SEME610150322E	R0.3	1.5	4	2.3	22	60	—
SEME610150326E	R0.3	1.5	4	2.3	26	60	—
★ SEME610150504E	R0.5	1.5	4	2.3	4	50	—
★ SEME610150506E	R0.5	1.5	4	2.3	6	50	—
★ SEME610150508E	R0.5	1.5	4	2.3	8	50	—
★ SEME610150510E	R0.5	1.5	4	2.3	10	50	—
★ SEME610150512E	R0.5	1.5	4	2.3	12	50	—
SEME610150514E	R0.5	1.5	4	2.3	14	50	—
★ SEME610150516E	R0.5	1.5	4	2.3	16	50	—
SEME610150520E	R0.5	1.5	4	2.3	20	50	—
SEME610150522E	R0.5	1.5	4	2.3	22	60	—

▶ ★ Складская позиция

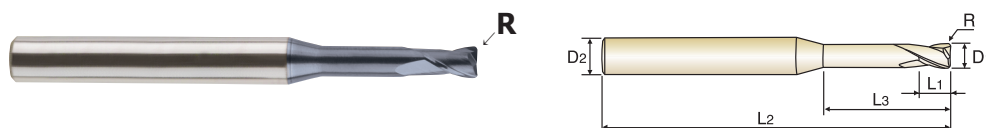
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2~Ø6 Ø8~Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME610150526E	R0.5	1.5	4	2.3	26	60	—
★ SEME610200106E	R0.1	2.0	4	3	6	50	—
★ SEME610200108E	R0.1	2.0	4	3	8	50	—
★ SEME610200110E	R0.1	2.0	4	3	10	50	—
★ SEME610200112E	R0.1	2.0	4	3	12	50	—
SEME610200114E	R0.1	2.0	4	3	14	50	—
SEME610200116E	R0.1	2.0	4	3	16	50	—
SEME610200120E	R0.1	2.0	4	3	20	50	—
SEME610200122E	R0.1	2.0	4	3	22	60	—
SEME610200126E	R0.1	2.0	4	3	26	60	—
SEME610200130E	R0.1	2.0	4	3	30	70	—
★ SEME610200206E	R0.2	2.0	4	3	6	50	—
★ SEME610200208E	R0.2	2.0	4	3	8	50	—
★ SEME610200210E	R0.2	2.0	4	3	10	50	—
★ SEME610200212E	R0.2	2.0	4	3	12	50	—
★ SEME610200214E	R0.2	2.0	4	3	14	50	—
★ SEME610200216E	R0.2	2.0	4	3	16	50	—
★ SEME610200220E	R0.2	2.0	4	3	20	50	—
SEME610200222E	R0.2	2.0	4	3	22	60	—
SEME610200226E	R0.2	2.0	4	3	26	60	—
SEME610200230E	R0.2	2.0	4	3	30	70	—
★ SEME610200306E	R0.3	2.0	4	3	6	50	—
★ SEME610200308E	R0.3	2.0	4	3	8	50	—
★ SEME610200310E	R0.3	2.0	4	3	10	50	—
★ SEME610200312E	R0.3	2.0	4	3	12	50	—
SEME610200314E	R0.3	2.0	4	3	14	50	—
★ SEME610200316E	R0.3	2.0	4	3	16	50	—
★ SEME610200320E	R0.3	2.0	4	3	20	50	—
SEME610200322E	R0.3	2.0	4	3	22	60	—
SEME610200326E	R0.3	2.0	4	3	26	60	—

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



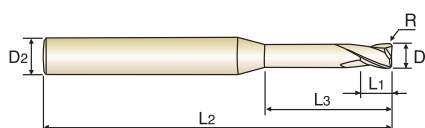
**4G Mill END MILLS**

**SEME61** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

**КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2-Ø6 Ø8-Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME610200330E	RO.3	2.0	4	3	30	70	-
★ SEME610200506E	RO.5	2.0	4	3	6	50	-
★ SEME610200508E	RO.5	2.0	4	3	8	50	-
★ SEME610200510E	RO.5	2.0	4	3	10	50	-
★ SEME610200512E	RO.5	2.0	4	3	12	50	-
★ SEME610200514E	RO.5	2.0	4	3	14	50	-
★ SEME610200516E	RO.5	2.0	4	3	16	50	-
★ SEME610200520E	RO.5	2.0	4	3	20	50	-
SEME610200522E	RO.5	2.0	4	3	22	60	-
★ SEME610200526E	RO.5	2.0	4	3	26	60	-
★ SEME610200530E	RO.5	2.0	4	3	30	70	-
SEME610250108E	RO.1	2.5	4	4	8	50	-
SEME610250110E	RO.1	2.5	4	4	10	50	-
SEME610250112E	RO.1	2.5	4	4	12	50	-
SEME610250114E	RO.1	2.5	4	4	14	50	-
SEME610250116E	RO.1	2.5	4	4	16	50	-
SEME610250120E	RO.1	2.5	4	4	20	50	-
SEME610250126E	RO.1	2.5	4	4	26	60	-
SEME610250130E	RO.1	2.5	4	4	30	70	-
SEME610250208E	RO.2	2.5	4	4	8	50	-
SEME610250210E	RO.2	2.5	4	4	10	50	-
SEME610250212E	RO.2	2.5	4	4	12	50	-
SEME610250214E	RO.2	2.5	4	4	14	50	-
SEME610250216E	RO.2	2.5	4	4	16	50	-
SEME610250220E	RO.2	2.5	4	4	20	50	-
SEME610250226E	RO.2	2.5	4	4	26	60	-
SEME610250230E	RO.2	2.5	4	4	30	70	-
SEME610250308E	RO.3	2.5	4	4	8	50	-
SEME610250310E	RO.3	2.5	4	4	10	50	-
SEME610250312E	RO.3	2.5	4	4	12	50	-

▶ ★ Складская позиция

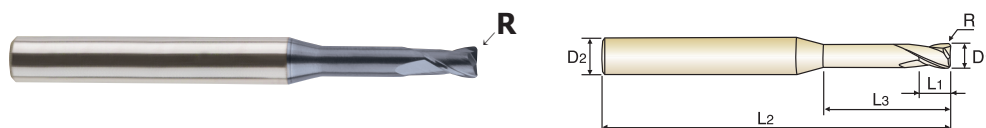
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2~Ø6 Ø8~Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME610250314E	R0.3	2.5	4	4	14	50	—
SEME610250316E	R0.3	2.5	4	4	16	50	—
SEME610250320E	R0.3	2.5	4	4	20	50	—
SEME610250326E	R0.3	2.5	4	4	26	60	—
SEME610250330E	R0.3	2.5	4	4	30	70	—
★ SEME610250508E	R0.5	2.5	6	4	8	50	—
SEME610250510E	R0.5	2.5	6	4	10	50	—
SEME610250512E	R0.5	2.5	6	4	12	50	—
SEME610250514E	R0.5	2.5	6	4	14	50	—
SEME610250516E	R0.5	2.5	6	4	16	50	—
SEME610250520E	R0.5	2.5	6	4	20	50	—
SEME610250526E	R0.5	2.5	6	4	26	60	—
SEME610250530E	R0.5	2.5	6	4	30	70	—
SEME610300108E	R0.1	3.0	6	4.5	8	50	—
★ SEME610300110E	R0.1	3.0	6	4.5	10	50	—
★ SEME610300112E	R0.1	3.0	6	4.5	12	50	—
SEME610300114E	R0.1	3.0	6	4.5	14	60	—
★ SEME610300116E	R0.1	3.0	6	4.5	16	60	—
★ SEME610300120E	R0.1	3.0	6	4.5	20	60	—
SEME610300126E	R0.1	3.0	6	4.5	26	65	—
SEME610300130E	R0.1	3.0	6	4.5	30	70	—
SEME610300135E	R0.1	3.0	6	4.5	35	70	—
SEME610300140E	R0.1	3.0	6	4.5	40	80	—
★ SEME610300208E	R0.2	3.0	6	4.5	8	50	—
★ SEME610300210E	R0.2	3.0	6	4.5	10	50	—
★ SEME610300212E	R0.2	3.0	6	4.5	12	50	—
SEME610300214E	R0.2	3.0	6	4.5	14	60	—
★ SEME610300216E	R0.2	3.0	6	4.5	16	60	—
★ SEME610300220E	R0.2	3.0	6	4.5	20	60	—
★ SEME610300226E	R0.2	3.0	6	4.5	26	65	—

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

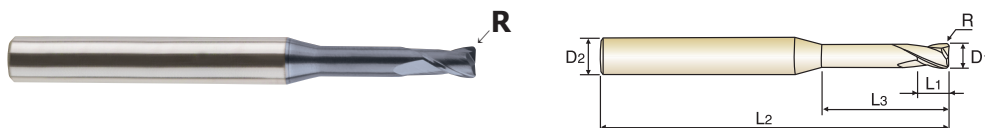
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



**КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2~Ø6 Ø8~Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME610300230E	R0.2	3.0	6	4.5	30	70	—
SEME610300235E	R0.2	3.0	6	4.5	35	70	—
SEME610300240E	R0.2	3.0	6	4.5	40	80	—
★ SEME610300308E	R0.3	3.0	6	4.5	8	50	—
★ SEME610300310E	R0.3	3.0	6	4.5	10	50	—
★ SEME610300312E	R0.3	3.0	6	4.5	12	50	—
★ SEME610300314E	R0.3	3.0	6	4.5	14	60	—
★ SEME610300316E	R0.3	3.0	6	4.5	16	60	—
★ SEME610300320E	R0.3	3.0	6	4.5	20	60	—
★ SEME610300326E	R0.3	3.0	6	4.5	26	65	—
SEME610300330E	R0.3	3.0	6	4.5	30	70	—
SEME610300335E	R0.3	3.0	6	4.5	35	70	—
SEME610300340E	R0.3	3.0	6	4.5	40	80	—
★ SEME610300508E	R0.5	3.0	6	4.5	8	50	—
★ SEME610300510E	R0.5	3.0	6	4.5	10	50	—
★ SEME610300512E	R0.5	3.0	6	4.5	12	50	—
★ SEME610300514E	R0.5	3.0	6	4.5	14	60	—
★ SEME610300516E	R0.5	3.0	6	4.5	16	60	—
★ SEME610300520E	R0.5	3.0	6	4.5	20	60	—
★ SEME610300526E	R0.5	3.0	6	4.5	26	65	—
★ SEME610300530E	R0.5	3.0	6	4.5	30	70	—
★ SEME610300535E	R0.5	3.0	6	4.5	35	70	—
SEME610300540E	R0.5	3.0	6	4.5	40	80	—
★ SEME610301008E	R1.0	3.0	6	4.5	8	50	—
★ SEME610301010E	R1.0	3.0	6	4.5	10	50	—
★ SEME610301012E	R1.0	3.0	6	4.5	12	50	—
SEME610301014E	R1.0	3.0	6	4.5	14	60	—
★ SEME610301016E	R1.0	3.0	6	4.5	16	60	—
★ SEME610301020E	R1.0	3.0	6	4.5	20	60	—
★ SEME610301026E	R1.0	3.0	6	4.5	26	65	—

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

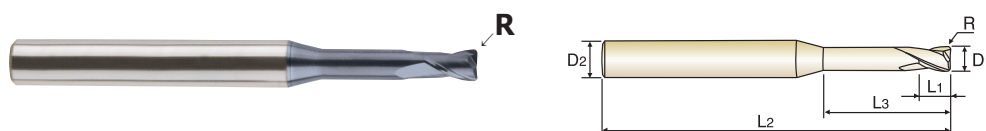
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2-Ø6 Ø8-Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME610301030E	R1.0	3.0	6	4.5	30	70	—
SEME610301035E	R1.0	3.0	6	4.5	35	70	—
SEME610301040E	R1.0	3.0	6	4.5	40	80	—
★ SEME610400110E	RO.1	4.0	6	6	10	50	—
★ SEME610400112E	RO.1	4.0	6	6	12	50	—
SEME610400114E	RO.1	4.0	6	6	14	60	—
★ SEME610400116E	RO.1	4.0	6	6	16	60	—
★ SEME610400120E	RO.1	4.0	6	6	20	60	—
SEME610400126E	RO.1	4.0	6	6	26	65	—
SEME610400130E	RO.1	4.0	6	6	30	70	—
SEME610400135E	RO.1	4.0	6	6	35	70	—
SEME610400140E	RO.1	4.0	6	6	40	80	—
SEME610400145E	RO.1	4.0	6	6	45	90	—
SEME610400150E	RO.1	4.0	6	6	50	100	—
★ SEME610400210E	RO.2	4.0	6	6	10	50	—
★ SEME610400212E	RO.2	4.0	6	6	12	50	—
SEME610400214E	RO.2	4.0	6	6	14	60	—
★ SEME610400216E	RO.2	4.0	6	6	16	60	—
★ SEME610400220E	RO.2	4.0	6	6	20	60	—
★ SEME610400226E	RO.2	4.0	6	6	26	65	—
SEME610400230E	RO.2	4.0	6	6	30	70	—
SEME610400235E	RO.2	4.0	6	6	35	70	—
SEME610400240E	RO.2	4.0	6	6	40	80	—
SEME610400245E	RO.2	4.0	6	6	45	90	—
SEME610400250E	RO.2	4.0	6	6	50	100	—
SEME610400310E	RO.3	4.0	6	6	10	50	—
★ SEME610400312E	RO.3	4.0	6	6	12	50	—
SEME610400314E	RO.3	4.0	6	6	14	50	—
★ SEME610400316E	RO.3	4.0	6	6	16	50	—
★ SEME610400320E	RO.3	4.0	6	6	20	50	—

▶ ★ Складская позиция

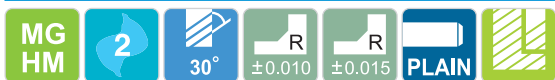
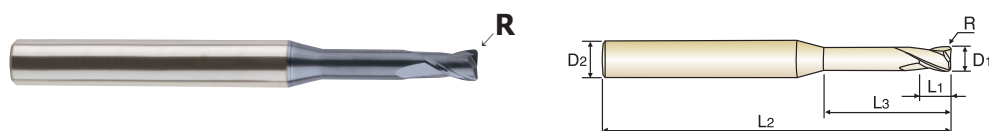
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

**КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2-Ø6 Ø8-Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
★ SEME610400326E	R0.3	4.0	6	6	26	65	—
SEME610400330E	R0.3	4.0	6	6	30	70	—
SEME610400335E	R0.3	4.0	6	6	35	70	—
SEME610400340E	R0.3	4.0	6	6	40	80	—
SEME610400345E	R0.3	4.0	6	6	45	90	—
SEME610400350E	R0.3	4.0	6	6	50	100	—
★ SEME610400510E	R0.5	4.0	6	6	10	50	—
★ SEME610400512E	R0.5	4.0	6	6	12	50	—
★ SEME610400514E	R0.5	4.0	6	6	14	60	—
★ SEME610400516E	R0.5	4.0	6	6	16	60	—
★ SEME610400520E	R0.5	4.0	6	6	20	60	—
★ SEME610400526E	R0.5	4.0	6	6	26	65	—
★ SEME610400530E	R0.5	4.0	6	6	30	70	—
★ SEME610400535E	R0.5	4.0	6	6	35	70	—
SEME610400540E	R0.5	4.0	6	6	40	80	—
SEME610400545E	R0.5	4.0	6	6	45	90	—
SEME610400550E	R0.5	4.0	6	6	50	100	—
★ SEME610401010E	R1.0	4.0	6	6	10	50	—
★ SEME610401012E	R1.0	4.0	6	6	12	50	—
SEME610401014E	R1.0	4.0	6	6	14	60	—
★ SEME610401016E	R1.0	4.0	6	6	16	60	—
★ SEME610401020E	R1.0	4.0	6	6	20	60	—
★ SEME610401026E	R1.0	4.0	6	6	26	65	—
★ SEME610401030E	R1.0	4.0	6	6	30	70	—
SEME610401035E	R1.0	4.0	6	6	35	70	—
★ SEME610401040E	R1.0	4.0	6	6	40	80	—
SEME610401045E	R1.0	4.0	6	6	45	90	—
SEME610401050E	R1.0	4.0	6	6	50	100	—
SEME6105001E	R0.1	5.0	6	8	15	60	—
SEME6105002E	R0.2	5.0	6	8	15	60	—

▶ ★ Складская позиция

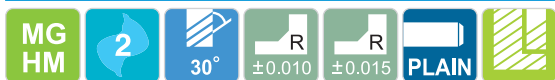
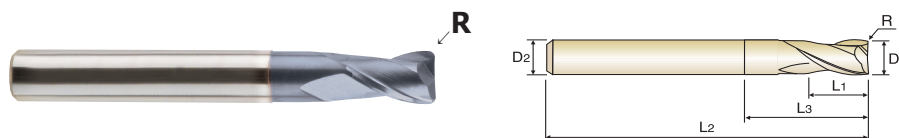
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2-Ø6 Ø8-Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME6105003E	R0.3	5.0	6	8	15	60	—
SEME6105005E	R0.5	5.0	6	8	15	60	—
SEME6105010E	R1.0	5.0	6	8	15	60	—
SEME6105015E	R1.5	5.0	6	8	15	60	—
SEME6105020E	R2.0	5.0	6	8	15	60	—
SEME6106001E	R0.1	6.0	6	9	20	60	Обычн.
★ SEME6106002E	R0.2	6.0	6	9	20	60	Обычн.
★ SEME6106003E	R0.3	6.0	6	9	20	60	Обычн.
★ SEME6106005E	R0.5	6.0	6	9	20	60	Обычн.
★ SEME6106010E	R1.0	6.0	6	9	20	60	Обычн.
SEME6106015E	R1.5	6.0	6	9	20	60	Обычн.
SEME6106020E	R2.0	6.0	6	9	20	60	Обычн.
SEME6106003090E	R0.3	6.0	6	15	30	90	Длинные
★ SEME6106005090E	R0.5	6.0	6	15	30	90	Длинные
★ SEME6106010090E	R1.0	6.0	6	15	30	90	Длинные
SEME6108001E	R0.1	8.0	8	12	25	70	Обычн.
★ SEME6108002E	R0.2	8.0	8	12	25	70	Обычн.
★ SEME6108003E	R0.3	8.0	8	12	25	70	Обычн.
★ SEME6108005E	R0.5	8.0	8	12	25	70	Обычн.
★ SEME6108010E	R1.0	8.0	8	12	25	70	Обычн.
SEME6108015E	R1.5	8.0	8	12	25	70	Обычн.
SEME6108020E	R2.0	8.0	8	12	25	70	Обычн.
SEME6108003100E	R0.3	8.0	8	20	35	100	Длинные
★ SEME6108005100E	R0.5	8.0	8	20	35	100	Длинные
★ SEME6108010100E	R1.0	8.0	8	20	35	100	Длинные
SEME6110001E	R0.1	10.0	10	15	30	75	Обычн.
SEME6110002E	R0.2	10.0	10	15	30	75	Обычн.
★ SEME6110003E	R0.3	10.0	10	15	30	75	Обычн.
★ SEME6110005E	R0.5	10.0	10	15	30	75	Обычн.
★ SEME6110010E	R1.0	10.0	10	15	30	75	Обычн.

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

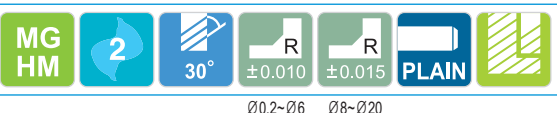
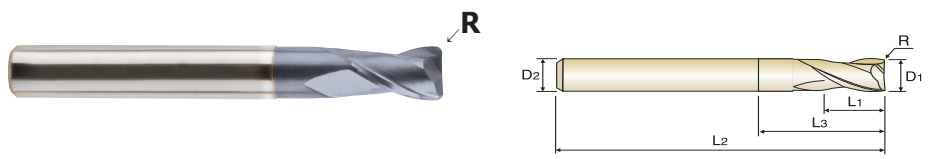
P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали и легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны в исполнении с удлинённым хвостовиком, а также с хвостовиком средней длины.
- ▶ Доступны в исполнении с различным угловым радиусом: от 0,02 мм до 2,0 мм.
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной.



Ø0.2-Ø6 Ø8-Ø20

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME6110015E	R1.5	10.0	10	15	30	75	Обычн.
SEME6110020E	R2.0	10.0	10	15	30	75	Обычн.
SEME6110003100E	R0.3	10.0	10	25	40	100	Длинные
★ SEME6110005100E	R0.5	10.0	10	25	40	100	Длинные
★ SEME6110010100E	R1.0	10.0	10	25	40	100	Длинные
SEME6112002E	R0.2	12.0	12	18	32	80	Обычн.
SEME6112003E	R0.3	12.0	12	18	32	80	Обычн.
★ SEME6112005E	R0.5	12.0	12	18	32	80	Обычн.
★ SEME6112010E	R1.0	12.0	12	18	32	80	Обычн.
★ SEME6112015E	R1.5	12.0	12	18	32	80	Обычн.
SEME6112020E	R2.0	12.0	12	18	32	80	Обычн.
SEME6112003110E	R0.3	12.0	12	30	50	110	Длинные
SEME6112005110E	R0.5	12.0	12	30	50	110	Длинные
★ SEME6112010110E	R1.0	12.0	12	30	50	110	Длинные
★ SEME6116005E	R0.5	16.0	16	20	35	100	Обычн.
★ SEME6116010E	R1.0	16.0	16	20	35	100	Обычн.
SEME6116005150E	R0.5	16.0	16	35	50	150	Длинные
SEME6116010150E	R1.0	16.0	16	35	50	150	Длинные
★ SEME6120005E	R0.5	20.0	20	25	40	100	Обычн.
★ SEME6120010E	R1.0	20.0	20	25	40	100	Обычн.
SEME6120005150E	R0.5	20.0	20	40	55	150	Длинные
SEME6120010150E	R1.0	20.0	20	40	55	150	Длинные

▶ ★ Складская позиция

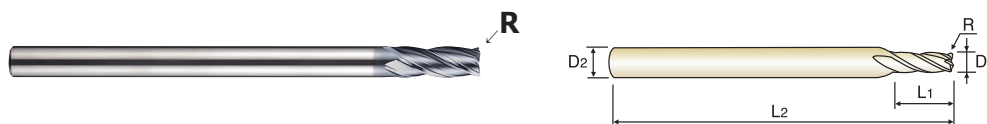
РАЗМЕРЫ	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диаметр (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
менее Ø6	±0.010	0~-0.012	h6
более Ø6	±0.015	0~-0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (с коротким, средним, длинным хвостовиком)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.
- ▶ Доступны концевые фрезы с коротким, средним или длинным хвостовиком.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Коммент.
SEME010100054SE	RO.05	1.0	4	2.5	50	Хвостов. 4мм
SEME01010014SE	RO.1	1.0	4	2.5	50	Хвостов. 4мм
SEME01010024SE	RO.2	1.0	4	2.5	50	Хвостов. 4мм
SEME01010034SE	RO.3	1.0	4	2.5	50	Хвостов. 4мм
SEME01010005E	RO.05	1.0	6	2.5	50	—
★ SEME0101001E	RO.1	1.0	6	2.5	50	—
SEME0101002E	RO.2	1.0	6	2.5	50	—
SEME0101003E	RO.3	1.0	6	2.5	50	—
SEME010120054SE	RO.05	1.2	6	3	50	Хвостов. 4мм
SEME01012014SE	RO.1	1.2	6	3	50	Хвостов. 4мм
SEME01012024SE	RO.2	1.2	6	3	50	Хвостов. 4мм
SEME01012034SE	RO.3	1.2	6	3	50	Хвостов. 4мм
SEME01012005E	RO.5	1.2	6	3	50	—
SEME0101201E	RO.1	1.2	6	3	50	—
SEME0101202E	RO.2	1.2	6	3	50	—
SEME0101203E	RO.3	1.2	6	3	50	—

▶ ★ Складская позиция

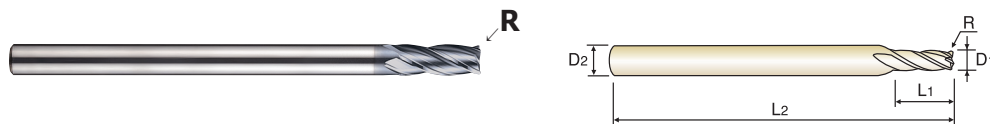
▶ ДАЛЕЕ

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

◎ : Отлично ○ : Хорошо

**КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (с коротким, средним, длинным хвостовиком)**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.
- ▶ Доступны концевые фрезы с коротким, средним или длинным хвостовиком.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Коммент.
SEME010150054SE	R0.05	1.5	4	4	50	Хвостов. 4мм
SEME01015014SE	R0.1	1.5	4	4	50	Хвостов. 4мм
SEME01015024SE	R0.2	1.5	4	4	50	Хвостов. 4мм
SEME01015034SE	R0.3	1.5	4	4	50	Хвостов. 4мм
SEME01015054SE	R0.5	1.5	4	4	50	Хвостов. 4мм
SEME01015005E	R0.05	1.5	6	4	50	—
SEME0101501E	R0.1	1.5	6	4	50	—
SEME0101502E	R0.2	1.5	6	4	50	—
SEME0101503E	R0.3	1.5	6	4	50	—
SEME0101505E	R0.5	1.5	6	4	50	—
SEME01020014SE	R0.1	2.0	4	6	50	Хвостов. 4мм
SEME01020024SE	R0.2	2.0	4	6	50	Хвостов. 4мм

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

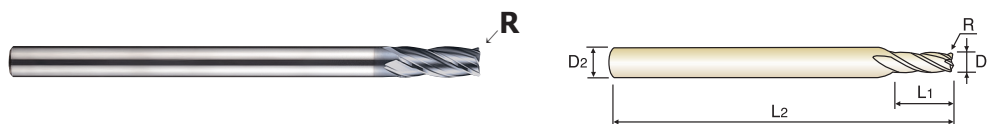
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H	M	K	N				S			
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HV225	HV225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (с коротким, средним, длинным хвостовиком)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.
- ▶ Доступны концевые фрезы с коротким, средним или длинным хвостовиком.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Коммент.
SEME01020034SE	R0.3	2.0	4	6	50	Хвостов. 4мм
SEME01020054SE	R0.5	2.0	4	6	50	Хвостов. 4мм
★ SEME0102001E	R0.1	2.0	6	6	50	—
★ SEME0102002E	R0.2	2.0	6	6	50	—
SEME0102003E	R0.3	2.0	6	6	50	—
SEME0102005E	R0.5	2.0	6	6	50	—
SEME01025014SE	R0.1	2.5	4	7	60	Хвостов. 4мм
SEME01025024SE	R0.2	2.5	4	7	60	Хвостов. 4мм
SEME01025034SE	R0.3	2.5	4	7	60	Хвостов. 4мм
SEME01025054SE	R0.5	2.5	4	7	60	Хвостов. 4мм
SEME0102501E	R0.1	2.5	6	7	60	—
SEME0102502E	R0.2	2.5	6	7	60	—
SEME0102503E	R0.3	2.5	6	7	60	—
SEME0102505E	R0.5	2.5	6	7	60	—
SEME0103001E	R0.1	3.0	6	8	60	—
★ SEME0103002E	R0.2	3.0	6	8	60	—
★ SEME0103003E	R0.3	3.0	6	8	60	—
★ SEME0103005E	R0.5	3.0	6	8	60	—
SEME0103010E	R1.0	3.0	6	8	60	—
SEME0103501E	R0.1	3.5	6	10	70	—
SEME0103502E	R0.2	3.5	6	10	70	—
SEME0103503E	R0.3	3.5	6	10	70	—
SEME0103505E	R0.5	3.5	6	10	70	—

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

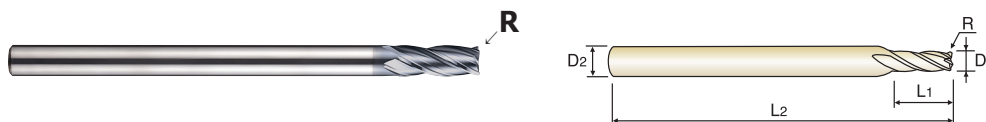
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



**КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (с коротким, средним, длинным хвостовиком)**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.
- ▶ Доступны концевые фрезы с коротким, средним или длинным хвостовиком.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Коммент.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEME01040014SE	RO.1	4.0	4	10	70	Хвостов. 4мм
SEME01040024SE	RO.2	4.0	4	10	70	Хвостов. 4мм
SEME01040034SE	RO.3	4.0	4	10	70	Хвостов. 4мм
SEME01040054SE	RO.5	4.0	4	10	70	Хвостов. 4мм
SEME01040104SE	R1.0	4.0	4	10	70	Хвостов. 4мм
SEME01040011004SE	RO.1	4.0	4	10	100	Хвостов. 4мм
SEME01040021004SE	RO.2	4.0	4	10	100	Хвостов. 4мм
SEME01040031004SE	RO.3	4.0	4	10	100	Хвостов. 4мм
SEME01040051004SE	RO.5	4.0	4	10	100	Хвостов. 4мм
SEME01040101004SE	R1.0	4.0	4	10	100	Хвостов. 4мм
SEME0104001E	RO.1	4.0	6	10	70	Обычн.
★ SEME0104002E	RO.2	4.0	6	10	70	Обычн.
★ SEME0104003E	RO.3	4.0	6	10	70	Обычн.
★ SEME0104005E	RO.5	4.0	6	10	70	Обычн.
★ SEME0104010E	R1.0	4.0	6	10	70	Обычн.
SEME0104501E	RO.1	4.5	6	11	80	-
SEME0104502E	RO.2	4.5	6	11	80	-
SEME0104503E	RO.3	4.5	6	11	80	-
SEME0104505E	RO.5	4.5	6	11	80	-
SEME0105001E	RO.1	5.0	6	13	90	-
★ SEME0105002E	RO.2	5.0	6	13	90	-
★ SEME0105003E	RO.3	5.0	6	13	90	-
★ SEME0105005E	RO.5	5.0	6	13	90	-
★ SEME0105010E	R1.0	5.0	6	13	90	-
SEME0105501E	RO.1	5.5	6	13	90	-
SEME0105502E	RO.2	5.5	6	13	90	-
SEME0105503E	RO.3	5.5	6	13	90	-
SEME0105505E	RO.5	5.5	6	13	90	-
SEME0105510E	R1.0	5.5	6	13	90	-
SEME0106001060E	RO.1	6.0	6	15	60	Короткие

▶ ★ Складская позиция

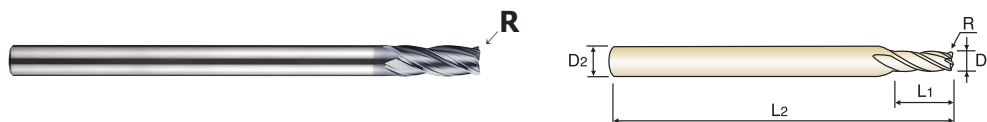
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (с коротким, средним, длинным хвостовиком)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.
- ▶ Доступны концевые фрезы с коротким, средним или длинным хвостовиком.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Коммент.
SEME0106002060E	R0.2	6.0	6	15	60	Короткие
★ SEME0106001E	R0.1	6.0	6	15	90	Обычн.
★ SEME0106002E	R0.2	6.0	6	15	90	Обычн.
★ SEME0106003E	R0.3	6.0	6	15	90	Обычн.
★ SEME0106005E	R0.5	6.0	6	15	90	Обычн.
★ SEME0106010E	R1.0	6.0	6	15	90	Обычн.
★ SEME0106015E	R1.5	6.0	6	15	90	Обычн.
★ SEME0106020E	R2.0	6.0	6	15	90	Обычн.
★ SEME0106005110E	R0.5	6.0	6	15	110	Длинные
★ SEME0106010110E	R1.0	6.0	6	15	110	Длинные
SEME0106005130E	R0.5	6.0	6	15	130	Длинные
SEME0106010130E	R1.0	6.0	6	15	130	Длинные
SEME0107001E	R0.1	7.0	8	16	90	-
SEME0107002E	R0.2	7.0	8	16	90	-
SEME0107003E	R0.3	7.0	8	16	90	-
SEME0107005E	R0.5	7.0	8	16	90	-
SEME0107010E	R1.0	7.0	8	16	90	-
SEME0107020E	R2.0	7.0	8	16	90	-
★ SEME0108003070E	R0.3	8.0	8	20	70	Короткие
★ SEME0108005070E	R0.5	8.0	8	20	70	Короткие
★ SEME0108010070E	R1.0	8.0	8	20	70	Короткие
SEME0108001E	R0.1	8.0	8	20	100	Обычн.
★ SEME0108002E	R0.2	8.0	8	20	100	Обычн.
★ SEME0108003E	R0.3	8.0	8	20	100	Обычн.
★ SEME0108005E	R0.5	8.0	8	20	100	Обычн.
★ SEME0108010E	R1.0	8.0	8	20	100	Обычн.
★ SEME0108015E	R1.5	8.0	8	20	100	Обычн.
★ SEME0108020E	R2.0	8.0	8	20	100	Обычн.
SEME0108025E	R2.5	8.0	8	20	100	Обычн.
★ SEME0108030E	R3.0	8.0	8	20	100	Обычн.

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

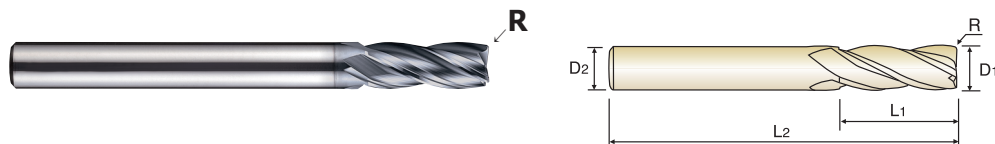
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



**КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (с коротким, средним, длинным хвостовиком)**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.
- ▶ Доступны концевые фрезы с коротким, средним или длинным хвостовиком.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Коммент.
	R	D1	D2	L1	L2	
★ SEME0108005120E	R0.5	8.0	8	20	120	Длинные
SEME0108010120E	R1.0	8.0	8	20	120	Длинные
SEME0108005150E	R0.5	8.0	8	20	150	Длинные
★ SEME0108010150E	R1.0	8.0	8	20	150	Длинные
★ SEME0110003075E	R0.3	10.0	10	25	75	Короткие
★ SEME0110005075E	R0.5	10.0	10	25	75	Короткие
★ SEME0110010075E	R1.0	10.0	10	25	75	Короткие
SEME0110001E	R0.1	10.0	10	25	100	Обычн.
★ SEME0110002E	R0.2	10.0	10	25	100	Обычн.
★ SEME0110003E	R0.3	10.0	10	25	100	Обычн.
★ SEME0110005E	R0.5	10.0	10	25	100	Обычн.
★ SEME0110010E	R1.0	10.0	10	25	100	Обычн.
★ SEME0110015E	R1.5	10.0	10	25	100	Обычн.
★ SEME0110020E	R2.0	10.0	10	25	100	Обычн.
SEME0110025E	R2.5	10.0	10	25	100	Обычн.
★ SEME0110030E	R3.0	10.0	10	25	100	Обычн.
SEME0110040E	R4.0	10.0	10	25	100	Обычн.
★ SEME0110005130E	R0.5	10.0	10	22	130	Длинные
★ SEME0110010130E	R1.0	10.0	10	22	130	Длинные
★ SEME0110005150E	R0.5	10.0	10	22	150	Длинные
★ SEME0110010150E	R1.0	10.0	10	22	150	Длинные
SEME0111002E	R0.2	11.0	12	25	110	-
SEME0111003E	R0.3	11.0	12	25	110	-
SEME0111005E	R0.5	11.0	12	25	110	-
SEME0111010E	R1.0	11.0	12	25	110	-
SEME0111020E	R2.0	11.0	12	25	110	-
SEME0112003080E	R0.3	12.0	12	30	80	Короткие
★ SEME0112005080E	R0.5	12.0	12	30	80	Короткие
★ SEME0112010080E	R1.0	12.0	12	30	80	Короткие
SEME0112001E	R0.1	12.0	12	30	110	Обычн.

▶ ★ Складская позиция

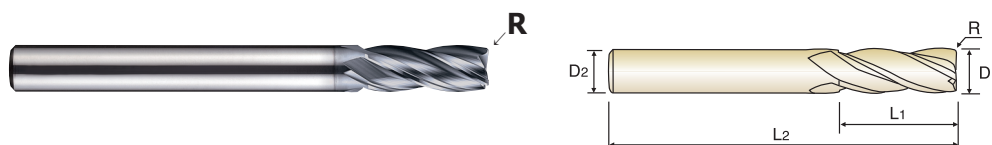
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (с коротким, средним, длинным хвостовиком)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.
- ▶ Доступны концевые фрезы с коротким, средним или длинным хвостовиком.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Коммент.
★ SEME0112002E	R0.2	12.0	12	30	110	Обычн.
★ SEME0112003E	R0.3	12.0	12	30	110	Обычн.
★ SEME0112005E	R0.5	12.0	12	30	110	Обычн.
★ SEME0112010E	R1.0	12.0	12	30	110	Обычн.
★ SEME0112015E	R1.5	12.0	12	30	110	Обычн.
★ SEME0112020E	R2.0	12.0	12	30	110	Обычн.
★ SEME0112025E	R2.5	12.0	12	30	110	Обычн.
★ SEME0112030E	R3.0	12.0	12	30	110	Обычн.
SEME0112040E	R4.0	12.0	12	30	110	Обычн.
SEME0112050E	R5.0	12.0	12	30	110	Обычн.
★ SEME0112005130E	R0.5	12.0	12	30	130	Длинные
★ SEME0112010130E	R1.0	12.0	12	30	130	Длинные
★ SEME0112005150E	R0.5	12.0	12	30	150	Длинные
★ SEME0112010150E	R1.0	12.0	12	30	150	Длинные
SEME0114005E	R0.5	14.0	16	35	150	-
SEME0114010E	R1.0	14.0	16	35	150	-
SEME0114020E	R2.0	14.0	16	35	150	-
★ SEME0116005E	R0.5	16.0	16	32	150	-
★ SEME0116010E	R1.0	16.0	16	32	150	-
★ SEME0116015E	R1.5	16.0	16	32	150	-
★ SEME0116020E	R2.0	16.0	16	32	150	-
SEME0120005E	R0.5	20.0	20	38	150	-
★ SEME0120010E	R1.0	20.0	20	38	150	-
SEME0120015E	R1.5	20.0	20	38	150	-
★ SEME0120020E	R2.0	20.0	20	38	150	-

▶ ★ Складская позиция

Допуск на диаметр (мм)	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	±0.02	h6

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



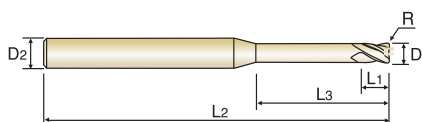
**4G Mill END MILLS**

**SEME64** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME6401000503E	RO.05	1.0	4	1.5	3	50	—
SEME6401000504E	RO.05	1.0	4	1.5	4	50	—
SEME6401000506E	RO.05	1.0	4	1.5	6	50	—
SEME6401000508E	RO.05	1.0	4	1.5	8	50	—
SEME6401000510E	RO.05	1.0	4	1.5	10	50	—
SEME6401000512E	RO.05	1.0	4	1.5	12	50	—
SEME6401000514E	RO.05	1.0	4	1.5	14	50	—
SEME6401000516E	RO.05	1.0	4	1.5	16	50	—
SEME6401000520E	RO.05	1.0	4	1.5	20	50	—
SEME640100103E	RO.1	1.0	4	1.5	3	50	—
★ SEME640100104E	RO.1	1.0	4	1.5	4	50	—
★ SEME640100106E	RO.1	1.0	4	1.5	6	50	—
★ SEME640100108E	RO.1	1.0	4	1.5	8	50	—
SEME640100110E	RO.1	1.0	4	1.5	10	50	—
SEME640100112E	RO.1	1.0	4	1.5	12	50	—
SEME640100114E	RO.1	1.0	4	1.5	14	50	—
SEME640100116E	RO.1	1.0	4	1.5	16	50	—
SEME640100120E	RO.1	1.0	4	1.5	20	50	—
SEME640100203E	RO.2	1.0	4	1.5	3	50	—
★ SEME640100204E	RO.2	1.0	4	1.5	4	50	—
★ SEME640100206E	RO.2	1.0	4	1.5	6	50	—
★ SEME640100208E	RO.2	1.0	4	1.5	8	50	—
★ SEME640100210E	RO.2	1.0	4	1.5	10	50	—
SEME640100212E	RO.2	1.0	4	1.5	12	50	—
SEME640100214E	RO.2	1.0	4	1.5	14	50	—
SEME640100216E	RO.2	1.0	4	1.5	16	50	—
SEME640100220E	RO.2	1.0	4	1.5	20	50	—
SEME640100303E	RO.3	1.0	4	1.5	3	50	—
★ SEME640100304E	RO.3	1.0	4	1.5	4	50	—
★ SEME640100306E	RO.3	1.0	4	1.5	6	50	—

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

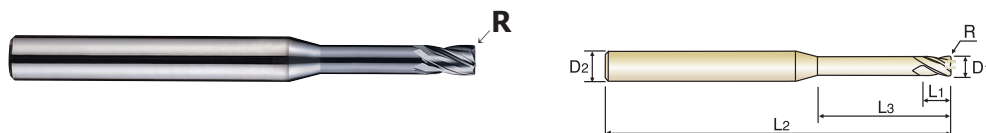
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P			H		M	K	N					S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
★ SEME640100308E	RO.3	1.0	4	1.5	8	50	—
SEME640100310E	RO.3	1.0	4	1.5	10	50	—
SEME640100312E	RO.3	1.0	4	1.5	12	50	—
SEME640100314E	RO.3	1.0	4	1.5	14	50	—
SEME640100316E	RO.3	1.0	4	1.5	16	50	—
SEME640100320E	RO.3	1.0	4	1.5	20	50	—
SEME6401200503E	RO.05	1.2	4	1.8	3	50	—
SEME6401200504E	RO.05	1.2	4	1.8	4	50	—
SEME6401200506E	RO.05	1.2	4	1.8	6	50	—
SEME6401200508E	RO.05	1.2	4	1.8	8	50	—
SEME6401200510E	RO.05	1.2	4	1.8	10	50	—
SEME6401200512E	RO.05	1.2	4	1.8	12	50	—
SEME6401200516E	RO.05	1.2	4	1.8	16	50	—
SEME6401200520E	RO.05	1.2	4	1.8	20	50	—
SEME640120103E	RO.1	1.2	4	1.8	3	50	—
★ SEME640120104E	RO.1	1.2	4	1.8	4	50	—
★ SEME640120106E	RO.1	1.2	4	1.8	6	50	—
★ SEME640120108E	RO.1	1.2	4	1.8	8	50	—
SEME640120110E	RO.1	1.2	4	1.8	10	50	—
SEME640120112E	RO.1	1.2	4	1.8	12	50	—
SEME640120116E	RO.1	1.2	4	1.8	16	50	—
SEME640120120E	RO.1	1.2	4	1.8	20	50	—
SEME640120203E	RO.2	1.2	4	1.8	3	50	—
★ SEME640120204E	RO.2	1.2	4	1.8	4	50	—
★ SEME640120206E	RO.2	1.2	4	1.8	6	50	—
★ SEME640120208E	RO.2	1.2	4	1.8	8	50	—
SEME640120210E	RO.2	1.2	4	1.8	10	50	—
SEME640120212E	RO.2	1.2	4	1.8	12	50	—
SEME640120216E	RO.2	1.2	4	1.8	16	50	—
SEME640120220E	RO.2	1.2	4	1.8	20	50	—

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. HRc30~40	Закалённая сталь HRc40~45 HRc45~55		Высокопрочная сталь HRc55~70	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



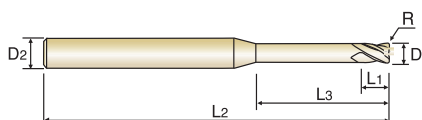
**4G Mill END MILLS**

**SEME64** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

**КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME640120303E	RO.3	1.2	4	1.8	3	50	—
★ SEME640120304E	RO.3	1.2	4	1.8	4	50	—
★ SEME640120306E	RO.3	1.2	4	1.8	6	50	—
★ SEME640120308E	RO.3	1.2	4	1.8	8	50	—
SEME640120310E	RO.3	1.2	4	1.8	10	50	—
SEME640120312E	RO.3	1.2	4	1.8	12	50	—
SEME640120316E	RO.3	1.2	4	1.8	16	50	—
SEME640120320E	RO.3	1.2	4	1.8	20	50	—
SEME6401500504E	RO.05	1.5	4	2.3	4	50	—
SEME6401500506E	RO.05	1.5	4	2.3	6	50	—
SEME6401500508E	RO.05	1.5	4	2.3	8	50	—
SEME6401500510E	RO.05	1.5	4	2.3	10	50	—
SEME6401500512E	RO.05	1.5	4	2.3	12	50	—
SEME6401500514E	RO.05	1.5	4	2.3	14	50	—
SEME6401500516E	RO.05	1.5	4	2.3	16	50	—
SEME6401500520E	RO.05	1.5	4	2.3	20	50	—
SEME6401500522E	RO.05	1.5	4	2.3	22	60	—
SEME6401500526E	RO.05	1.5	4	2.3	26	60	—
SEME640150104E	RO.1	1.5	4	2.3	4	50	—
★ SEME640150106E	RO.1	1.5	4	2.3	6	50	—
★ SEME640150108E	RO.1	1.5	4	2.3	8	50	—
★ SEME640150110E	RO.1	1.5	4	2.3	10	50	—
★ SEME640150112E	RO.1	1.5	4	2.3	12	50	—
SEME640150114E	RO.1	1.5	4	2.3	14	50	—
SEME640150116E	RO.1	1.5	4	2.3	16	50	—
SEME640150120E	RO.1	1.5	4	2.3	20	50	—
SEME640150122E	RO.1	1.5	4	2.3	22	60	—
SEME640150126E	RO.1	1.5	4	2.3	26	60	—
SEME640150204E	RO.2	1.5	4	2.3	4	50	—
★ SEME640150206E	RO.2	1.5	4	2.3	6	50	—

▶ ★ Складская позиция

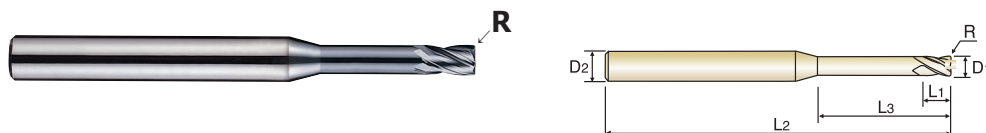
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
★ SEME640150208E	RO.2	1.5	4	2.3	8	50	—
★ SEME640150210E	RO.2	1.5	4	2.3	10	50	—
★ SEME640150212E	RO.2	1.5	4	2.3	12	50	—
SEME640150214E	RO.2	1.5	4	2.3	14	50	—
SEME640150216E	RO.2	1.5	4	2.3	16	50	—
SEME640150220E	RO.2	1.5	4	2.3	20	50	—
SEME640150222E	RO.2	1.5	4	2.3	22	60	—
SEME640150226E	RO.2	1.5	4	2.3	26	60	—
SEME640150304E	RO.3	1.5	4	2.3	4	50	—
★ SEME640150306E	RO.3	1.5	4	2.3	6	50	—
★ SEME640150308E	RO.3	1.5	4	2.3	8	50	—
★ SEME640150310E	RO.3	1.5	4	2.3	10	50	—
★ SEME640150312E	RO.3	1.5	4	2.3	12	50	—
SEME640150314E	RO.3	1.5	4	2.3	14	50	—
SEME640150316E	RO.3	1.5	4	2.3	16	50	—
SEME640150320E	RO.3	1.5	4	2.3	20	50	—
SEME640150322E	RO.3	1.5	4	2.3	22	60	—
SEME640150326E	RO.3	1.5	4	2.3	26	60	—
SEME640150504E	RO.5	1.5	4	2.3	4	50	—
★ SEME640150506E	RO.5	1.5	4	2.3	6	50	—
★ SEME640150508E	RO.5	1.5	4	2.3	8	50	—
★ SEME640150510E	RO.5	1.5	4	2.3	10	50	—
★ SEME640150512E	RO.5	1.5	4	2.3	12	50	—
SEME640150514E	RO.5	1.5	4	2.3	14	50	—
SEME640150516E	RO.5	1.5	4	2.3	16	50	—
SEME640150520E	RO.5	1.5	4	2.3	20	50	—
SEME640150522E	RO.5	1.5	4	2.3	22	60	—
SEME640150526E	RO.5	1.5	4	2.3	26	60	—
★ SEME640200108E	RO.1	2.0	4	3	6	50	—
★ SEME640200108E	RO.1	2.0	4	3	8	50	—

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



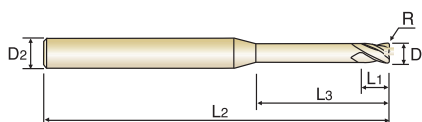
**4G Mill END MILLS**

**SEME64** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

**КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
★ SEME640200110E	RO.1	2.0	4	3	10	50	—
★ SEME640200112E	RO.1	2.0	4	3	12	50	—
SEME640200114E	RO.1	2.0	4	3	14	50	—
SEME640200116E	RO.1	2.0	4	3	16	50	—
SEME640200120E	RO.1	2.0	4	3	20	50	—
SEME640200122E	RO.1	2.0	4	3	22	60	—
SEME640200126E	RO.1	2.0	4	3	26	60	—
SEME640200130E	RO.1	2.0	4	3	30	70	—
★ SEME640200206E	RO.2	2.0	4	3	6	50	—
★ SEME640200208E	RO.2	2.0	4	3	8	50	—
★ SEME640200210E	RO.2	2.0	4	3	10	50	—
★ SEME640200212E	RO.2	2.0	4	3	12	50	—
SEME640200214E	RO.2	2.0	4	3	14	50	—
SEME640200216E	RO.2	2.0	4	3	16	50	—
SEME640200220E	RO.2	2.0	4	3	20	50	—
SEME640200222E	RO.2	2.0	4	3	22	60	—
SEME640200226E	RO.2	2.0	4	3	26	60	—
SEME640200230E	RO.2	2.0	4	3	30	70	—
★ SEME640200306E	RO.3	2.0	4	3	6	50	—
★ SEME640200308E	RO.3	2.0	4	3	8	50	—
★ SEME640200310E	RO.3	2.0	4	3	10	50	—
★ SEME640200312E	RO.3	2.0	4	3	12	50	—
SEME640200314E	RO.3	2.0	4	3	14	50	—
SEME640200316E	RO.3	2.0	4	3	16	50	—
SEME640200320E	RO.3	2.0	4	3	20	50	—
SEME640200322E	RO.3	2.0	4	3	22	60	—
SEME640200326E	RO.3	2.0	4	3	26	60	—
SEME640200330E	RO.3	2.0	4	3	30	70	—
★ SEME640200506E	RO.5	2.0	4	3	6	50	—
★ SEME640200508E	RO.5	2.0	4	3	8	50	—

▶ ★ Складская позиция

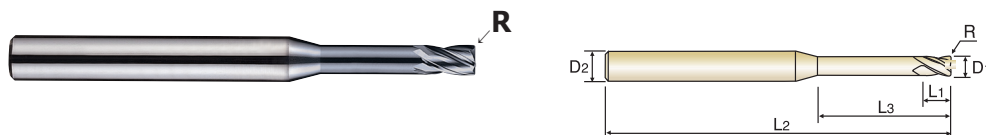
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

**КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ  
С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
★ SEME640200510E	RO.5	2.0	4	3	10	50	—
★ SEME640200512E	RO.5	2.0	4	3	12	50	—
★ SEME640200514E	RO.5	2.0	4	3	14	50	—
★ SEME640200516E	RO.5	2.0	4	3	16	50	—
★ SEME640200520E	RO.5	2.0	4	3	20	50	—
SEME640200522E	RO.5	2.0	4	3	22	60	—
SEME640200526E	RO.5	2.0	4	3	26	60	—
SEME640200530E	RO.5	2.0	4	3	30	70	—
SEME640250108E	RO.1	2.5	4	4	8	50	—
SEME640250110E	RO.1	2.5	4	4	10	50	—
SEME640250112E	RO.1	2.5	4	4	12	50	—
SEME640250114E	RO.1	2.5	4	4	14	50	—
SEME640250116E	RO.1	2.5	4	4	16	50	—
SEME640250120E	RO.1	2.5	4	4	20	50	—
SEME640250126E	RO.1	2.5	4	4	26	60	—
SEME640250130E	RO.1	2.5	4	4	30	70	—
SEME640250208E	RO.2	2.5	4	4	8	50	—
SEME640250210E	RO.2	2.5	4	4	10	50	—
SEME640250212E	RO.2	2.5	4	4	12	50	—
SEME640250214E	RO.2	2.5	4	4	14	50	—
SEME640250216E	RO.2	2.5	4	4	16	50	—
SEME640250220E	RO.2	2.5	4	4	20	50	—
SEME640250226E	RO.2	2.5	4	4	26	60	—
SEME640250230E	RO.2	2.5	4	4	30	70	—
SEME640250308E	RO.3	2.5	4	4	8	50	—
SEME640250310E	RO.3	2.5	4	4	10	50	—
SEME640250312E	RO.3	2.5	4	4	12	50	—
SEME640250314E	RO.3	2.5	4	4	14	50	—
SEME640250316E	RO.3	2.5	4	4	16	50	—
SEME640250320E	RO.3	2.5	4	4	20	50	—

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь	Высокопрочная сталь		Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70										
◎	◎	◎	◎	○			○							



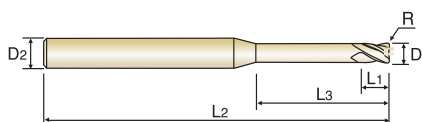
**4G Mill END MILLS**

**SEME64** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME640250326E	R0.3	2.5	4	4	26	60	—
SEME640250330E	R0.3	2.5	4	4	30	70	—
SEME640250508E	R0.5	2.5	4	4	8	50	—
SEME640250510E	R0.5	2.5	4	4	10	50	—
SEME640250512E	R0.5	2.5	4	4	12	50	—
SEME640250514E	R0.5	2.5	4	4	14	50	—
SEME640250516E	R0.5	2.5	4	4	16	50	—
SEME640250520E	R0.5	2.5	4	4	20	50	—
SEME640250526E	R0.5	2.5	4	4	26	60	—
SEME640250530E	R0.5	2.5	4	4	30	70	—
★ SEME640300108E	R0.1	3.0	6	4.5	8	50	—
★ SEME640300110E	R0.1	3.0	6	4.5	10	50	—
★ SEME640300112E	R0.1	3.0	6	4.5	12	50	—
SEME640300114E	R0.1	3.0	6	4.5	14	60	—
★ SEME640300116E	R0.1	3.0	6	4.5	16	60	—
SEME640300120E	R0.1	3.0	6	4.5	20	60	—
SEME640300126E	R0.1	3.0	6	4.5	26	65	—
SEME640300130E	R0.1	3.0	6	4.5	30	70	—
SEME640300135E	R0.1	3.0	6	4.5	35	70	—
SEME640300140E	R0.1	3.0	6	4.5	40	80	—
SEME640300208E	R0.2	3.0	6	4.5	8	50	—
★ SEME640300210E	R0.2	3.0	6	4.5	10	50	—
★ SEME640300212E	R0.2	3.0	6	4.5	12	50	—
SEME640300214E	R0.2	3.0	6	4.5	14	60	—
★ SEME640300216E	R0.2	3.0	6	4.5	16	60	—
★ SEME640300220E	R0.2	3.0	6	4.5	20	60	—
SEME640300226E	R0.2	3.0	6	4.5	26	65	—
SEME640300230E	R0.2	3.0	6	4.5	30	70	—
SEME640300235E	R0.2	3.0	6	4.5	35	70	—
SEME640300240E	R0.2	3.0	6	4.5	40	80	—

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

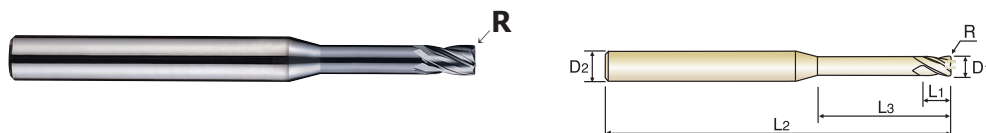
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
★ SEME640300308E	R0.3	3.0	6	4.5	8	50	—
★ SEME640300310E	R0.3	3.0	6	4.5	10	50	—
★ SEME640300312E	R0.3	3.0	6	4.5	12	50	—
★ SEME640300314E	R0.3	3.0	6	4.5	14	60	—
★ SEME640300316E	R0.3	3.0	6	4.5	16	60	—
★ SEME640300320E	R0.3	3.0	6	4.5	20	60	—
SEME640300326E	R0.3	3.0	6	4.5	26	65	—
SEME640300330E	R0.3	3.0	6	4.5	30	70	—
SEME640300335E	R0.3	3.0	6	4.5	35	70	—
SEME640300340E	R0.3	3.0	6	4.5	40	80	—
★ SEME640300508E	R0.5	3.0	6	4.5	8	50	—
★ SEME640300510E	R0.5	3.0	6	4.5	10	50	—
★ SEME640300512E	R0.5	3.0	6	4.5	12	50	—
SEME640300514E	R0.5	3.0	6	4.5	14	60	—
★ SEME640300516E	R0.5	3.0	6	4.5	16	60	—
★ SEME640300520E	R0.5	3.0	6	4.5	20	60	—
★ SEME640300526E	R0.5	3.0	6	4.5	26	65	—
★ SEME640300530E	R0.5	3.0	6	4.5	30	70	—
SEME640300535E	R0.5	3.0	6	4.5	35	70	—
SEME640300540E	R0.5	3.0	6	4.5	40	80	—
★ SEME640301008E	R1.0	3.0	6	4.5	8	50	—
★ SEME640301010E	R1.0	3.0	6	4.5	10	50	—
★ SEME640301012E	R1.0	3.0	6	4.5	12	50	—
SEME640301014E	R1.0	3.0	6	4.5	14	60	—
★ SEME640301016E	R1.0	3.0	6	4.5	16	60	—
★ SEME640301020E	R1.0	3.0	6	4.5	20	60	—
SEME640301026E	R1.0	3.0	6	4.5	26	65	—
★ SEME640301030E	R1.0	3.0	6	4.5	30	70	—
SEME640301035E	R1.0	3.0	6	4.5	35	70	—
SEME640301040E	R1.0	3.0	6	4.5	40	80	—

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



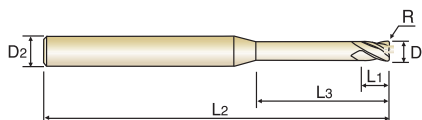
**4G Mill END MILLS**

**SEME64** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
★ SEME640400110E	RO.1	4.0	6	6	10	50	—
★ SEME640400112E	RO.1	4.0	6	6	12	50	—
SEME640400114E	RO.1	4.0	6	6	14	60	—
★ SEME640400116E	RO.1	4.0	6	6	16	60	—
★ SEME640400120E	RO.1	4.0	6	6	20	60	—
SEME640400126E	RO.1	4.0	6	6	26	65	—
SEME640400130E	RO.1	4.0	6	6	30	70	—
SEME640400135E	RO.1	4.0	6	6	35	70	—
SEME640400140E	RO.1	4.0	6	6	40	80	—
SEME640400145E	RO.1	4.0	6	6	45	90	—
SEME640400150E	RO.1	4.0	6	6	50	100	—
★ SEME640400210E	RO.2	4.0	6	6	10	50	—
★ SEME640400212E	RO.2	4.0	6	6	12	50	—
SEME640400214E	RO.2	4.0	6	6	14	60	—
★ SEME640400216E	RO.2	4.0	6	6	16	60	—
★ SEME640400220E	RO.2	4.0	6	6	20	60	—
★ SEME640400226E	RO.2	4.0	6	6	26	65	—
SEME640400230E	RO.2	4.0	6	6	30	70	—
SEME640400235E	RO.2	4.0	6	6	35	70	—
SEME640400240E	RO.2	4.0	6	6	40	80	—
SEME640400245E	RO.2	4.0	6	6	45	90	—
SEME640400250E	RO.2	4.0	6	6	50	100	—
★ SEME640400310E	RO.3	4.0	6	6	10	50	—
★ SEME640400312E	RO.3	4.0	6	6	12	50	—
★ SEME640400314E	RO.3	4.0	6	6	14	60	—
★ SEME640400316E	RO.3	4.0	6	6	16	60	—
★ SEME640400320E	RO.3	4.0	6	6	20	60	—
★ SEME640400326E	RO.3	4.0	6	6	26	65	—
SEME640400330E	RO.3	4.0	6	6	30	70	—
SEME640400335E	RO.3	4.0	6	6	35	70	—

▶ ★ Складская позиция

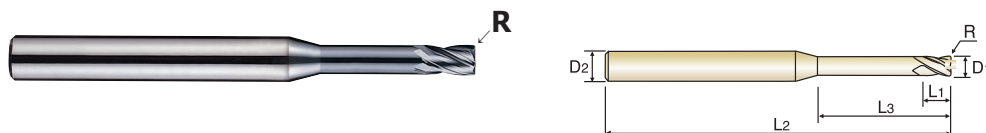
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME640400340E	RO.3	4.0	6	6	40	80	—
SEME640400345E	RO.3	4.0	6	6	45	90	—
SEME640400350E	RO.3	4.0	6	6	50	100	—
★ SEME640400510E	RO.5	4.0	6	6	10	50	—
★ SEME640400512E	RO.5	4.0	6	6	12	50	—
★ SEME640400514E	RO.5	4.0	6	6	14	60	—
★ SEME640400516E	RO.5	4.0	6	6	16	60	—
★ SEME640400520E	RO.5	4.0	6	6	20	60	—
★ SEME640400526E	RO.5	4.0	6	6	26	65	—
★ SEME640400530E	RO.5	4.0	6	6	30	70	—
★ SEME640400535E	RO.5	4.0	6	6	35	70	—
★ SEME640400540E	RO.5	4.0	6	6	40	80	—
SEME640400545E	RO.5	4.0	6	6	45	90	—
SEME640400550E	RO.5	4.0	6	6	50	100	—
★ SEME640401010E	R1.0	4.0	6	6	10	50	—
★ SEME640401012E	R1.0	4.0	6	6	12	50	—
SEME640401014E	R1.0	4.0	6	6	14	60	—
★ SEME640401016E	R1.0	4.0	6	6	16	60	—
★ SEME640401020E	R1.0	4.0	6	6	20	60	—
★ SEME640401026E	R1.0	4.0	6	6	26	65	—
★ SEME640401030E	R1.0	4.0	6	6	30	70	—
SEME640401035E	R1.0	4.0	6	6	35	70	—
SEME640401040E	R1.0	4.0	6	6	40	80	—
SEME640401045E	R1.0	4.0	6	6	45	90	—
SEME640401050E	R1.0	4.0	6	6	50	100	—
SEME6405001E	RO.1	5.0	6	8	15	60	—
SEME6405002E	RO.2	5.0	6	8	15	60	—
SEME6405003E	RO.3	5.0	6	8	15	60	—
SEME6405005E	RO.5	5.0	6	8	15	60	—
SEME6405010E	R1.0	5.0	6	8	15	60	—

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. HRc30~40	Закалённая сталь HRc40~45 HRc45~55		Высокопрочная сталь HRc55~70	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



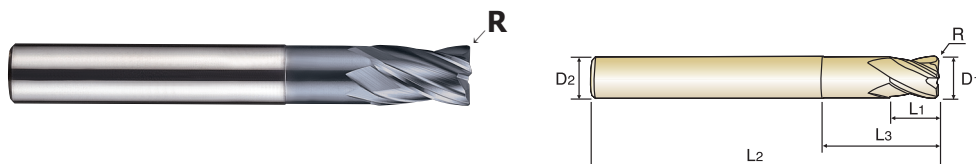
**4G Mill END MILLS**

**SEME64** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
SEME6405015E	R1.5	5.0	6	8	15	60	—
SEME6405020E	R2.0	5.0	6	8	15	60	—
SEME6406001E	R0.1	6.0	6	9	20	60	Обычн.
★ SEME6406002E	R0.2	6.0	6	9	20	60	Обычн.
★ SEME6406003E	R0.3	6.0	6	9	20	60	Обычн.
★ SEME6406005E	R0.5	6.0	6	9	20	60	Обычн.
★ SEME6406010E	R1.0	6.0	6	9	20	60	Обычн.
SEME6406015E	R1.5	6.0	6	9	20	60	Обычн.
SEME6406020E	R2.0	6.0	6	9	20	60	Обычн.
★ SEME6406003090E	R0.3	6.0	6	15	30	90	Длинные
★ SEME6406005090E	R0.5	6.0	6	15	30	90	Длинные
★ SEME6406010090E	R1.0	6.0	6	15	30	90	Длинные
SEME6408001E	R0.1	8.0	8	12	25	70	Обычн.
★ SEME6408002E	R0.2	8.0	8	12	25	70	Обычн.
★ SEME6408003E	R0.3	8.0	8	12	25	70	Обычн.
★ SEME6408005E	R0.5	8.0	8	12	25	70	Обычн.
★ SEME6408010E	R1.0	8.0	8	12	25	70	Обычн.
SEME6408015E	R1.5	8.0	8	12	25	70	Обычн.
SEME6408020E	R2.0	8.0	8	12	25	70	Обычн.
SEME6408003100E	R0.3	8.0	8	20	35	100	Длинные
★ SEME6408005100E	R0.5	8.0	8	20	35	100	Длинные
★ SEME6408010100E	R1.0	8.0	8	20	35	100	Длинные
SEME6410001E	R0.1	10.0	10	15	30	75	Обычн.
SEME6410002E	R0.2	10.0	10	15	30	75	Обычн.
SEME6410003E	R0.3	10.0	10	15	30	75	Обычн.
★ SEME6410005E	R0.5	10.0	10	15	30	75	Обычн.
★ SEME6410010E	R1.0	10.0	10	15	30	75	Обычн.
★ SEME6410015E	R1.5	10.0	10	15	30	75	Обычн.
SEME6410020E	R2.0	10.0	10	15	30	75	Обычн.
SEME6410003100E	R0.3	10.0	10	25	40	100	Длинные

▶ ★ Складская позиция

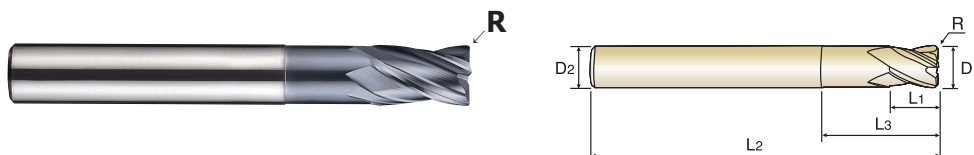
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Коммент.
★ SEME6410005100E	R0.5	10.0	10	25	40	100	Длинные
★ SEME6410010100E	R1.0	10.0	10	25	40	100	Длинные
SEME6412002E	R0.2	12.0	12	18	32	80	Обычн.
SEME6412003E	R0.3	12.0	12	18	32	80	Обычн.
★ SEME6412005E	R0.5	12.0	12	18	32	80	Обычн.
★ SEME6412010E	R1.0	12.0	12	18	32	80	Обычн.
★ SEME6412015E	R1.5	12.0	12	18	32	80	Обычн.
★ SEME6412020E	R2.0	12.0	12	18	32	80	Обычн.
SEME6412003110E	R0.3	12.0	12	30	50	110	Длинные
★ SEME6412005110E	R0.5	12.0	12	30	50	110	Длинные
★ SEME6412010110E	R1.0	12.0	12	30	50	110	Длинные
★ SEME6416005E	R0.5	16.0	16	20	35	100	Обычн.
★ SEME6416010E	R1.0	16.0	16	20	35	100	Обычн.
SEME6416005150E	R0.5	16.0	16	35	50	150	Длинные
SEME6416010150E	R1.0	16.0	16	35	50	150	Длинные
★ SEME6420005E	R0.5	20.0	20	35	40	100	Обычн.
★ SEME6420010E	R1.0	20.0	20	35	40	100	Обычн.
SEME6420005150E	R0.5	20.0	20	35	55	150	Длинные
SEME6420010150E	R1.0	20.0	20	35	55	150	Длинные

▶ ★ Складская позиция

Допуск на диаметр (мм)	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	±0.02	h6

P					H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

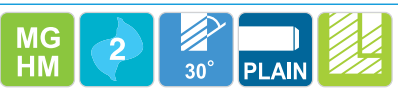
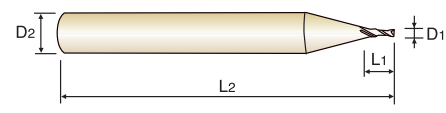
◎ : Отлично ○ : Хорошо



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Острые режущие кромки особой геометрии для увеличенной эффективности обработки.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2
★ SEME35001E	0.1	4	0.2	40
★ SEME350015E	0.15	4	0.3	40
★ SEME35002E	0.2	4	0.4	40
SEME350025E	0.25	4	0.5	40
★ SEME35003E	0.3	4	0.6	40
SEME350035E	0.35	4	0.7	40
★ SEME35004E	0.4	4	0.8	40
SEME350045E	0.45	4	0.9	40
★ SEME35005E	0.5	4	1.0	40
SEME350055E	0.55	4	1.1	40
★ SEME35006E	0.6	4	1.2	40
SEME350065E	0.65	4	1.3	40
★ SEME35007E	0.7	4	1.4	40
SEME350075E	0.75	4	1.5	40
★ SEME35008E	0.8	4	1.6	40
SEME350085E	0.85	4	1.7	40
★ SEME35009E	0.9	4	1.8	40
SEME350095E	0.95	4	2	40
★ SEME35010E	1.0	6	2.5	50
★ SEME35012E	1.2	6	3	50

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

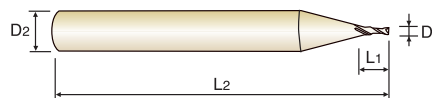
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							



## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Острые режущие кромки особой геометрии для увеличенной эффективности обработки.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME35015E	1.5	6	4	50
★ SEME35020E	2.0	6	6	50
★ SEME35025E	2.5	6	7	50
★ SEME35030E	3.0	6	8	50
★ SEME35035E	3.5	6	10	50
★ SEME35040E	4.0	6	10	50
★ SEME35045E	4.5	6	14	50
★ SEME35050E	5.0	6	15	60
★ SEME35055E	5.5	6	15	60
★ SEME35060E	6.0	6	15	60
★ SEME35065E	6.5	8	18	60
★ SEME35070E	7.0	8	20	60
★ SEME35075E	7.5	8	20	60
★ SEME35080E	8.0	8	20	70
★ SEME35085E	8.5	10	22	70
★ SEME35090E	9.0	10	22	70
★ SEME35095E	9.5	10	24	70
★ SEME35100E	10.0	10	25	75
★ SEME35105E	10.5	12	26	75
★ SEME35110E	11.0	12	30	75
★ SEME35115E	11.5	12	30	80
★ SEME35120E	12.0	12	30	80
★ SEME35130E	13.0	12	35	100
★ SEME3514012SE	14.0	12	35	100
★ SEME3514014SE	14.0	14	35	100
★ SEME35140E	14.0	16	35	100
★ SEME35150E	15.0	16	38	100

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							



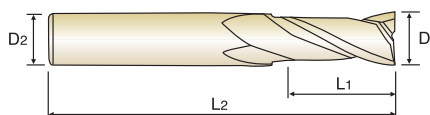
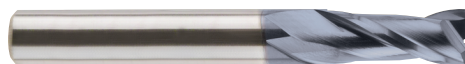
**4G Mill END MILLS**

**SEME35** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Острые режущие кромки особой геометрии для увеличенной эффективности обработки.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2
★ SEME35160E	16.0	16	40	100
SEME35170E	17.0	16	42	100
★ SEME35180E	18.0	16	45	100
SEME3518018SE	18.0	18	45	100
SEME35190E	19.0	20	45	100
★ SEME35200E	20.0	20	45	100
SEME35210E	21.0	20	45	100
SEME35220E	22.0	20	45	100
SEME35230E	23.0	25	50	120
SEME35240E	24.0	25	50	120
SEME35250E	25.0	25	50	120

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

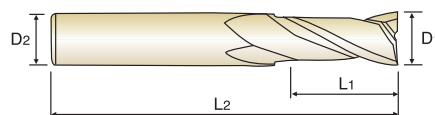
РАЗМЕРЫ	Допуск на диаметр (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
менее Ø6	0~-0.012	h6
более Ø6	0~-0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (шаг 0,1 мм/хвостовик 4 мм)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Острые режущие кромки особой геометрии для увеличенной эффективности обработки.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME350104SE	1.0	4	2.5	50
★ SEME350114SE	1.1	4	3	50
★ SEME350124SE	1.2	4	3	50
★ SEME350134SE	1.3	4	3	50
★ SEME350144SE	1.4	4	4	50
★ SEME350154SE	1.5	4	4	50
★ SEME350164SE	1.6	4	4	50
★ SEME350174SE	1.7	4	4	50
★ SEME350184SE	1.8	4	5	50
★ SEME350194SE	1.9	4	5	50
★ SEME350204SE	2.0	4	6	50
SEME350214SE	2.1	4	6	50
★ SEME350224SE	2.2	4	6	50
★ SEME350234SE	2.3	4	6	50
★ SEME350244SE	2.4	4	6	50
★ SEME350254SE	2.5	4	8	50
★ SEME350264SE	2.6	4	8	50
★ SEME350274SE	2.7	4	8	50
★ SEME350284SE	2.8	4	8	50
SEME350294SE	2.9	4	8	50
★ SEME350304SE	3.0	4	8	50
SEME350354SE	3.5	4	10	50
★ SEME350404SE	4.0	4	10	50
SEME350404SO80E	4.0	4	10	80

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

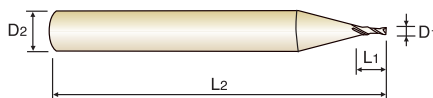
Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.012	h6

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ (ХВОСТОВИК 3 мм)**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Острые режущие кромки особой геометрии для увеличенной эффективности обработки.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2
★ SEME350013SE	0.1	3	0.2	40
★ SEME350023SE	0.2	3	0.4	40
★ SEME350033SE	0.3	3	0.6	40
★ SEME350043SE	0.4	3	0.8	40
★ SEME350053SE	0.5	3	1.0	40
★ SEME350063SE	0.6	3	1.2	40
★ SEME350073SE	0.7	3	1.4	40
★ SEME350083SE	0.8	3	1.6	40
★ SEME350093SE	0.9	3	1.8	40
★ SEME350103SE	1.0	3	2.5	50
★ SEME350123SE	1.2	3	3	50
★ SEME350153SE	1.5	3	4	50
★ SEME350203SE	2.0	3	6	50
★ SEME350253SE	2.5	3	7	50
★ SEME350303SE	3.0	3	8	50

▶ ★ Складская позиция

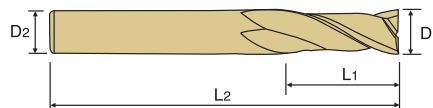
Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
<b>0~-0.012</b>	<b>h6</b>

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

## УДЛИНЁННЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной режущей части и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME7001003E	1.0	6	3	60
★ SEME7001004E	1.0	6	4	60
SEME7001005E	1.0	6	5	60
★ SEME7001006E	1.0	6	6	60
SEME7001007E	1.0	6	7	60
★ SEME7001008E	1.0	6	8	60
★ SEME7001010E	1.0	6	10	60
SEME7001012E	1.0	6	12	60
SEME7001204E	1.2	6	4	60
SEME7001206E	1.2	6	6	60
SEME7001208E	1.2	6	8	60
SEME7001210E	1.2	6	10	60
SEME7001212E	1.2	6	12	60
★ SEME7001506E	1.5	6	6	60
★ SEME7001508E	1.5	6	8	60
★ SEME7001510E	1.5	6	10	60
★ SEME7001512E	1.5	6	12	60
SEME7001514E	1.5	6	14	60
★ SEME7001516E	1.5	6	16	60
★ SEME7002008E	2.0	6	8	60
★ SEME7002010E	2.0	6	10	60
★ SEME7002012E	2.0	6	12	60
SEME7002014E	2.0	6	14	60
★ SEME7002016E	2.0	6	16	60
★ SEME7002510E	2.5	6	10	60
SEME7002512E	2.5	6	12	60
★ SEME7002516E	2.5	6	16	60
SEME7002520E	2.5	6	20	60

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

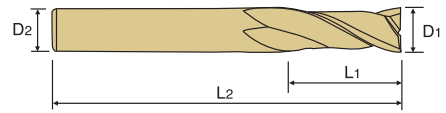
P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

## УДЛИНЁННЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной режущей части и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы		Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2		
SEME7002526E	2.5	6	26	60
SEME70030163SE	3.0	3	16	100
★ SEME7003010E	3.0	6	10	70
★ SEME7003012E	3.0	6	12	70
★ SEME7003014E	3.0	6	14	70
★ SEME7003016E	3.0	6	16	70
★ SEME7003020E	3.0	6	20	70
★ SEME7003026E	3.0	6	26	70
SEME7003030E	3.0	6	30	70
SEME70040204SE	4.0	4	20	100
★ SEME7004012E	4.0	6	12	70
★ SEME7004016E	4.0	6	16	70
★ SEME7004020E	4.0	6	20	70
★ SEME7004026E	4.0	6	26	70
★ SEME7004030E	4.0	6	30	70
★ SEME7005020E	5.0	6	20	70
★ SEME7005025E	5.0	6	25	70
SEME7005025100E	5.0	6	25	100
★ SEME7005030E	5.0	6	30	80
SEME7005035E	5.0	6	35	90
★ SEME7005040E	5.0	6	40	100
★ SEME7006015E	6.0	6	15	60
★ SEME7006015080E	6.0	6	15	80
★ SEME7006020E	6.0	6	20	70
★ SEME7006020090E	6.0	6	20	90
★ SEME7006025E	6.0	6	25	75
★ SEME7006030E	6.0	6	30	80
★ SEME7006030100E	6.0	6	30	100

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

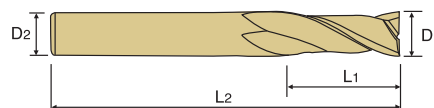
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



## УДЛИНЁННЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной режущей части и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME7006030150E	6.0	6	30	150
★ SEME7006035E	6.0	6	35	90
★ SEME7006040E	6.0	6	40	90
★ SEME7006040120E	6.0	6	40	120
★ SEME7006045E	6.0	6	45	150
★ SEME7008025E	8.0	8	25	80
★ SEME7008030E	8.0	8	30	80
★ SEME7008030100E	8.0	8	30	100
★ SEME7008035E	8.0	8	35	90
★ SEME7008040E	8.0	8	40	90
★ SEME7008040120E	8.0	8	40	120
SEME7008040150E	8.0	8	40	150
★ SEME7008045E	8.0	8	45	100
★ SEME7008050E	8.0	8	50	100
SEME7008050150E	8.0	8	50	150
★ SEME7010030E	10.0	10	30	80
★ SEME7010030100E	10.0	10	30	100
★ SEME7010035E	10.0	10	35	90
★ SEME7010040E	10.0	10	40	90
★ SEME7010040120E	10.0	10	40	120
★ SEME7010045E	10.0	10	45	100
★ SEME7010050E	10.0	10	50	100
★ SEME7010050150E	10.0	10	50	150
SEME7010050200E	10.0	10	50	200
SEME7010055E	10.0	10	55	150
★ SEME7010060E	10.0	10	60	110
SEME7010060200E	10.0	10	60	200
★ SEME7012035E	12.0	12	35	90

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

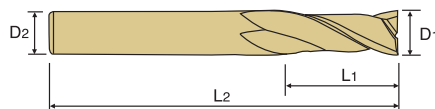
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



## УДЛИНЁННЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной режущей части и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME7012040E	12.0	12	40	100
★ SEME7012040120E	12.0	12	40	120
★ SEME7012045E	12.0	12	45	130
★ SEME7012050E	12.0	12	50	100
★ SEME7012050150E	12.0	12	50	150
★ SEME7012055E	12.0	12	55	110
★ SEME7012060E	12.0	12	60	110
★ SEME7012060150E	12.0	12	60	150
SEME7012060200E	12.0	12	60	200
SEME7012065E	12.0	12	65	150
SEME7012070E	12.0	12	70	120
SEME7012070200E	12.0	12	70	200
SEME7014050E	14.0	16	50	110
★ SEME7014060E	14.0	16	60	150
★ SEME7016040E	16.0	16	40	150
SEME7016050E	16.0	16	50	110
SEME7016050150E	16.0	16	50	150
SEME7016060E	16.0	16	60	120
SEME7016070E	16.0	16	70	130
★ SEME7016070150E	16.0	16	70	150
SEME7016070200E	16.0	16	70	200
SEME7016080E	16.0	16	80	150
SEME7016090E	16.0	16	90	150
SEME70160110E	16.0	16	110	200
SEME70160120E	16.0	16	120	250
SEME7018050E	18.0	20	50	120
SEME7018070E	18.0	20	70	130
SEME70180100E	18.0	20	100	200

▶ ★ Складская позиция

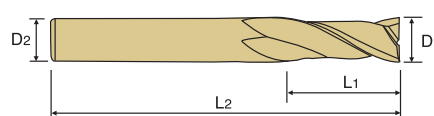
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## УДЛИНЁННЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной режущей части и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
SEME7020050E	20.0	20	50	110
SEME7020050150E	20.0	20	50	150
SEME7020060E	20.0	20	60	130
SEME7020070E	20.0	20	70	130
SEME7020080E	20.0	20	80	150
SEME7020090E	20.0	20	90	150
★ SEME7020090200E	20.0	20	90	200
★ SEME70200110E	20.0	20	110	200
SEME70200120E	20.0	20	120	250
SEME7022075E	22.0	20	75	150
SEME70220110E	22.0	20	110	200
SEME7025070E	25.0	25	70	150
SEME7025090E	25.0	25	90	150
SEME70250110E	25.0	25	110	200
SEME70250120E	25.0	25	120	250

▶ ★ Складская позиция

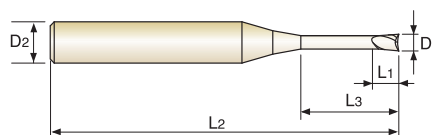
Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
<b>0~-0.03</b>	<b>h6</b>

P				H	M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь	Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○						

◎ : Отлично ○ : Хорошо

## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали, легированной стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0 мм и менее изготавливаются с двойной шейкой. Такая конструкция увеличивает жёсткость инструмента и снижает вибрации при обработке.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными эффективной длиной и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	D1	D2	L1	L3	L2
SEM845001003E	0.1	4	0.15	0.3	40
★ SEM845001005E	0.1	4	0.15	0.5	40
SEM84500101E	0.1	4	0.15	1	40
★ SEM845002005E	0.2	4	0.3	0.5	40
★ SEM84500201E	0.2	4	0.3	1	40
★ SEM845002015E	0.2	4	0.3	1.5	40
★ SEM84500202E	0.2	4	0.3	2	40
★ SEM84500301E	0.3	4	0.5	1	40
★ SEM845003015E	0.3	4	0.5	1.5	40
★ SEM84500302E	0.3	4	0.5	2	40
SEM845003025E	0.3	4	0.5	2.5	40
★ SEM84500303E	0.3	4	0.5	3	40
★ SEM84500304E	0.3	4	0.5	4	40
SEM84500305E	0.3	4	0.5	5	40
★ SEM84500401E	0.4	4	0.6	1	40
★ SEM845004015E	0.4	4	0.6	1.5	40
★ SEM84500402E	0.4	4	0.6	2	40
★ SEM845004025E	0.4	4	0.6	2.5	40
★ SEM84500403E	0.4	4	0.6	3	40
★ SEM84500404E	0.4	4	0.6	4	40
★ SEM84500405E	0.4	4	0.6	5	40
SEM84500406E	0.4	4	0.6	6	40
SEM84500408E	0.4	4	0.6	8	40
SEM84500410E	0.4	4	0.6	10	40
★ SEM84500501E	0.5	4	0.7	1	45
SEM845005015E	0.5	4	0.7	1.5	45
★ SEM84500502E	0.5	4	0.7	2	45
SEM845005025E	0.5	4	0.7	2.5	45
★ SEM84500503E	0.5	4	0.7	3	45
★ SEM84500504E	0.5	4	0.7	4	45
★ SEM84500505E	0.5	4	0.7	5	45

▶ ★ Складская позиция

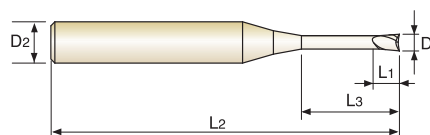
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали, легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0 мм и менее изготавливаются с двойной шейкой. Такая конструкция увеличивает жёсткость инструмента и снижает вибрации при обработке.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными эффективной длиной и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	D1	D2	L1	L3	L2
★ SEM84500506E	0.5	4	0.7	6	45
SEM84500508E	0.5	4	0.7	8	45
SEM84500510E	0.5	4	0.7	10	45
SEM84500512E	0.5	4	0.7	12	45
SEM84500514E	0.5	4	0.7	14	45
SEM84500516E	0.5	4	0.7	16	45
★ SEM84500602E	0.6	4	0.9	2	45
★ SEM84500603E	0.6	4	0.9	3	45
★ SEM84500604E	0.6	4	0.9	4	45
★ SEM84500605E	0.6	4	0.9	5	45
★ SEM84500606E	0.6	4	0.9	6	45
★ SEM84500608E	0.6	4	0.9	8	45
★ SEM84500610E	0.6	4	0.9	10	45
SEM84500612E	0.6	4	0.9	12	45
SEM84500614E	0.6	4	0.9	14	45
SEM84500616E	0.6	4	0.9	16	45
★ SEM84500702E	0.7	4	1.2	2	45
★ SEM84500704E	0.7	4	1.2	4	45
★ SEM84500706E	0.7	4	1.2	6	45
SEM84500708E	0.7	4	1.2	8	45
SEM84500710E	0.7	4	1.2	10	45
SEM84500712E	0.7	4	1.2	12	45
★ SEM84500802E	0.8	4	1.2	2	45
★ SEM84500803E	0.8	4	1.2	3	45
★ SEM84500804E	0.8	4	1.2	4	45
★ SEM84500805E	0.8	4	1.2	5	45
★ SEM84500806E	0.8	4	1.2	6	45
★ SEM84500808E	0.8	4	1.2	8	45
★ SEM84500810E	0.8	4	1.2	10	45
SEM84500812E	0.8	4	1.2	12	45
SEM84500814E	0.8	4	1.2	14	45

▶ ★ Складская позиция

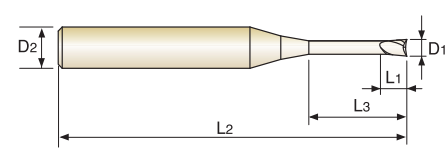
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь	Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали, легированной стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0 мм и менее изготавливаются с двойной шейкой. Такая конструкция увеличивает жёсткость инструмента и снижает вибрации при обработке.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными эффективной длиной и общей длиной.



MG HM 2 30° PLAIN

Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	D1	D2	L1	L3	L2
SEM84500816E	0.8	4	1.2	16	45
SEM84500820E	0.8	4	1.2	20	45
SEM84500906E	0.9	4	1.3	6	45
SEM84500908E	0.9	4	1.3	8	45
SEM84500910E	0.9	4	1.3	10	45
★ SEM84501002E	1.0	4	1.5	2	50
★ SEM84501003E	1.0	4	1.5	3	50
★ SEM84501004E	1.0	4	1.5	4	50
★ SEM84501005E	1.0	4	1.5	5	50
★ SEM84501006E	1.0	4	1.5	6	50
SEM84501007E	1.0	4	1.5	7	50
★ SEM84501008E	1.0	4	1.5	8	50
★ SEM84501010E	1.0	4	1.5	10	50
★ SEM84501012E	1.0	4	1.5	12	50
★ SEM84501014E	1.0	4	1.5	14	50
★ SEM84501016E	1.0	4	1.5	16	50
SEM84501018E	1.0	4	1.5	18	50
★ SEM84501020E	1.0	4	1.5	20	50
SEM84501022E	1.0	4	1.5	22	60
SEM84501026E	1.0	4	1.5	26	60
SEM84501030E	1.0	4	1.5	30	70
SEM84501040E	1.0	4	1.5	40	80
SEM84501050E	1.0	4	1.5	50	100
SEM84501204E	1.2	4	1.8	4	50
★ SEM84501206E	1.2	4	1.8	6	50
★ SEM84501208E	1.2	4	1.8	8	50
★ SEM84501210E	1.2	4	1.8	10	50
★ SEM84501212E	1.2	4	1.8	12	50
SEM84501214E	1.2	4	1.8	14	50
SEM84501216E	1.2	4	1.8	16	50
SEM84501220E	1.2	4	1.8	20	50

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

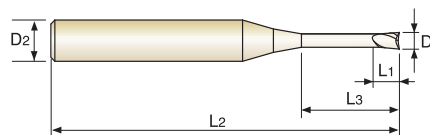
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь	Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○	○					



## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали, легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0 мм и менее изготавливаются с двойной шейкой. Такая конструкция увеличивает жёсткость инструмента и снижает вибрации при обработке.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными эффективной длиной и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	D1	D2	L1	L3	L2
SEM84501226E	1.2	4	1.8	26	60
SEM84501230E	1.2	4	1.8	30	70
★ SEM84501406E	1.4	4	2.1	6	50
★ SEM84501408E	1.4	4	2.1	8	50
SEM84501410E	1.4	4	2.1	10	50
SEM84501414E	1.4	4	2.1	14	50
SEM84501416E	1.4	4	2.1	16	50
SEM84501420E	1.4	4	2.1	20	50
★ SEM84501504E	1.5	4	2.3	4	50
SEM84501505E	1.5	4	2.3	5	50
★ SEM84501506E	1.5	4	2.3	6	50
SEM84501507E	1.5	4	2.3	7	50
★ SEM84501508E	1.5	4	2.3	8	50
★ SEM84501510E	1.5	4	2.3	10	50
★ SEM84501512E	1.5	4	2.3	12	50
★ SEM84501514E	1.5	4	2.3	14	50
★ SEM84501516E	1.5	4	2.3	16	50
★ SEM84501518E	1.5	4	2.3	18	50
★ SEM84501520E	1.5	4	2.3	20	50
SEM84501522E	1.5	4	2.3	22	60
SEM84501526E	1.5	4	2.3	26	60
SEM84501530E	1.5	4	2.3	30	70
SEM84501608E	1.6	4	2.3	8	50
SEM84501610E	1.6	4	2.3	10	50
SEM84501612E	1.6	4	2.3	12	50
SEM84501616E	1.6	4	2.3	16	50
SEM84501620E	1.6	4	2.3	20	50
★ SEM84501808E	1.8	4	2.7	8	50
★ SEM84501810E	1.8	4	2.7	10	50
★ SEM84501812E	1.8	4	2.7	12	50
SEM84501816E	1.8	4	2.7	16	50

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

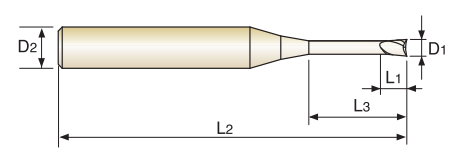
P				H		M	K	N				S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь	Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○						



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали, легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0 мм и менее изготавливаются с двойной шейкой. Такая конструкция увеличивает жёсткость инструмента и снижает вибрации при обработке.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными эффективной длиной и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	D1	D2	L1	L3	L2
SEM84501820E	1.8	4	2.7	20	50
★ SEM84502006E	2.0	4	3	6	50
★ SEM84502008E	2.0	4	3	8	50
★ SEM84502010E	2.0	4	3	10	50
★ SEM84502012E	2.0	4	3	12	50
★ SEM84502014E	2.0	4	3	14	50
★ SEM84502016E	2.0	4	3	16	50
SEM84502018E	2.0	4	3	18	50
★ SEM84502020E	2.0	4	3	20	50
SEM84502022E	2.0	4	3	22	60
★ SEM84502026E	2.0	4	3	26	60
★ SEM84502030E	2.0	4	3	30	70
★ SEM84502035E	2.0	4	3	35	70
★ SEM84502040E	2.0	4	3	40	80
SEM84502045E	2.0	4	3	45	90
SEM84502050E	2.0	4	3	50	100
SEM84502060E	2.0	4	3	60	110
★ SEM84502508E	2.5	4	4	8	50
★ SEM84502510E	2.5	4	4	10	50
★ SEM84502512E	2.5	4	4	12	50
SEM84502514E	2.5	4	4	14	50
★ SEM84502516E	2.5	4	4	16	50
SEM84502518E	2.5	4	4	18	50
★ SEM84502520E	2.5	4	4	20	50
SEM84502522E	2.5	4	4	22	60
★ SEM84502526E	2.5	4	4	26	60
SEM84502530E	2.5	4	4	30	70
SEM84502535E	2.5	4	4	35	70
SEM84502540E	2.5	4	4	40	80
SEM84502545E	2.5	4	4	45	90
SEM84502550E	2.5	4	4	50	100

▶ ★ Складская позиция

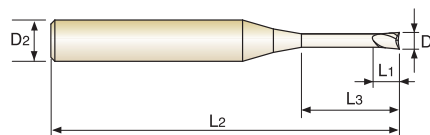
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь	Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали, легированной стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0 мм и менее изготавливаются с двойной шейкой. Такая конструкция увеличивает жёсткость инструмента и снижает вибрации при обработке.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными эффективной длиной и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	D1	D2	L1	L3	L2
★ SEM84503006E	3.0	6	4.5	6	50
★ SEM84503008E	3.0	6	4.5	8	50
★ SEM84503010E	3.0	6	4.5	10	50
★ SEM84503012E	3.0	6	4.5	12	50
★ SEM84503014E	3.0	6	4.5	14	60
★ SEM84503016E	3.0	6	4.5	16	60
★ SEM84503018E	3.0	6	4.5	18	60
★ SEM84503020E	3.0	6	4.5	20	60
SEM84503022E	3.0	6	4.5	22	65
★ SEM84503026E	3.0	6	4.5	26	65
★ SEM84503030E	3.0	6	4.5	30	70
★ SEM84503035E	3.0	6	4.5	35	70
★ SEM84503040E	3.0	6	4.5	40	80
SEM84503045E	3.0	6	4.5	45	90
SEM84503050E	3.0	6	4.5	50	100
SEM84503060E	3.0	6	4.5	60	100
SEM84504008E	4.0	6	6	8	50
★ SEM84504010E	4.0	6	6	10	50
★ SEM84504012E	4.0	6	6	12	50
SEM84504014E	4.0	6	6	14	60
★ SEM84504016E	4.0	6	6	16	60
★ SEM84504018E	4.0	6	6	18	60
★ SEM84504020E	4.0	6	6	20	60
SEM84504022E	4.0	6	6	22	65
★ SEM84504026E	4.0	6	6	26	65
★ SEM84504030E	4.0	6	6	30	70
★ SEM84504035E	4.0	6	6	35	70
★ SEM84504040E	4.0	6	6	40	80
★ SEM84504045E	4.0	6	6	45	90
SEM84504050E	4.0	6	6	50	100
SEM84504060E	4.0	6	6	60	100

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

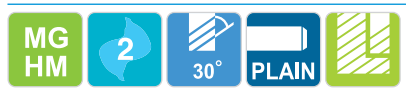
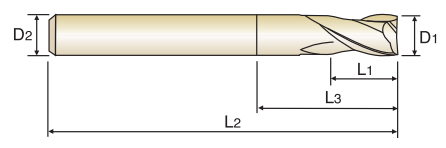
P				H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь	Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○						



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали, легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0 мм и менее изготавливаются с двойной шейкой. Такая конструкция увеличивает жёсткость инструмента и снижает вибрации при обработке.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными эффективной длиной и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	D1	D2	L1	L3	L2
SEM84505016E	5.0	6	8	16	60
★ SEM84505020E	5.0	6	8	20	60
SEM84505026E	5.0	6	8	26	65
★ SEM84505030E	5.0	6	8	30	70
★ SEM84505035E	5.0	6	8	35	75
★ SEM84505040E	5.0	6	8	40	80
★ SEM84505050E	5.0	6	8	50	90
SEM84505060E	5.0	6	8	60	100
★ SEM84506015E	6.0	6	9	15	60
★ SEM84506020E	6.0	6	9	20	60
★ SEM84506030E	6.0	6	9	30	70
★ SEM84506032E	6.0	6	9	32	90
★ SEM84508025E	8.0	8	12	25	70
★ SEM84508030E	8.0	8	12	30	80
★ SEM84508042E	8.0	8	12	42	100
★ SEM84510030E	10.0	10	15	30	75
SEM84510035E	10.0	10	15	35	80
★ SEM84510045E	10.0	10	15	45	100
★ SEM84512035E	12.0	12	20	35	80
SEM84512040E	12.0	12	20	40	90
★ SEM84512050E	12.0	12	20	50	110

▶ ★ Складская позиция

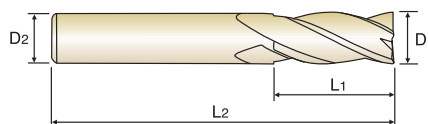
РАЗМЕРЫ	Допуск на диаметр (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
менее Ø6	0~-0.012	h6
более Ø6	0~-0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P			H		M	K	N				S			
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали, легированной стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
SEME36008E	0.8	4	1.6	40
SEME36009E	0.9	4	1.8	40
★ SEME36010E	1.0	6	2.5	50
SEME36012E	1.2	6	3	50
★ SEME36015E	1.5	6	4	50
★ SEME36020E	2.0	6	6	50
★ SEME36025E	2.5	6	7	50
★ SEME36030E	3.0	6	8	50
★ SEME36035E	3.5	6	10	50
★ SEME36040E	4.0	6	10	50
★ SEME36045E	4.5	6	14	50
★ SEME36050E	5.0	6	15	60
★ SEME36055E	5.5	6	15	60
★ SEME36060E	6.0	6	15	60
★ SEME36065E	6.5	8	18	60
★ SEME36070E	7.0	8	20	60
★ SEME36075E	7.5	8	20	60
★ SEME36080E	8.0	8	20	70
★ SEME36085E	8.5	10	22	70
★ SEME36090E	9.0	10	22	70
★ SEME36095E	9.5	10	24	70
★ SEME36100E	10.0	10	25	75
SEME36105E	10.5	12	26	75
★ SEME36110E	11.0	12	30	75

▶ ★ Складская позиция

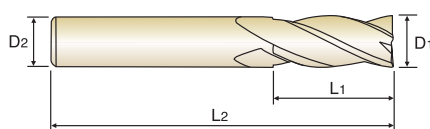
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь	Высокопрочная сталь		Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70										
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали, легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2
SEME36115E	11.5	12	30	80
★ SEME36120E	12.0	12	30	80
★ SEME36130E	13.0	12	35	100
SEME3614012SE	14.0	12	35	100
★ SEME3614014SE	14.0	14	35	100
★ SEME36140E	14.0	16	35	100
★ SEME36150E	15.0	16	38	100
★ SEME36160E	16.0	16	40	100
SEME36170E	17.0	16	42	100
★ SEME36180E	18.0	16	45	100
★ SEME3618018SE	18.0	18	45	100
SEME36190E	19.0	20	45	100
★ SEME36200E	20.0	20	45	100
SEME36210E	21.0	20	45	100
SEME36220E	22.0	20	45	100
SEME36230E	23.0	25	50	120
SEME36240E	24.0	25	50	120
SEME36250E	25.0	25	50	120

▶ ★ Складская позиция

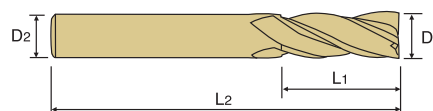
Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	h6

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							



## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали, легированной стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр		Длина реж. части	Общая длина	Коммент.
	фрезы	хвостовика			
	D1	D2	L1	L2	
SEME71010014SE	1.0	4	1	40	Хвостов. 4 мм
SEME71010024SE	1.0	4	2	40	Хвостов. 4 мм
SEME710104SE	1.0	4	2.5	50	Хвостов. 4 мм
SEME71010034SE	1.0	4	3	50	Хвостов. 4 мм
SEME71010044SE	1.0	4	4	50	Хвостов. 4 мм
SEME71010064SE	1.0	4	6	40	Хвостов. 4 мм
SEME7101001E	1.0	6	1	40	Короткие
SEME7101002E	1.0	6	2	50	Короткие
★ SEME71010E	1.0	6	2.5	50	Обычн.
SEME7101003E	1.0	6	3	50	Длинные
SEME7101004E	1.0	6	4	50	Длинные
SEME7101006E	1.0	6	6	40	Длинные
SEME71012024SE	1.2	4	2	50	Хвостов. 4 мм
SEME710124SE	1.2	4	3	50	Хвостов. 4 мм
SEME71012044SE	1.2	4	4	50	Хвостов. 4 мм
SEME71012064SE	1.2	4	6	40	Хвостов. 4 мм
SEME7101202E	1.2	6	2	50	Короткие
★ SEME71012E	1.2	6	3	50	Обычн.
SEME7101204E	1.2	6	4	50	Длинные
SEME7101206E	1.2	6	6	40	Длинные
SEME710150154SE	1.5	4	1.5	40	Хвостов. 4 мм
SEME71015034SE	1.5	4	3	50	Хвостов. 4 мм
SEME710154SE	1.5	4	4	50	Хвостов. 4 мм
SEME71015064SE	1.5	4	6	50	Хвостов. 4 мм
SEME71015084SE	1.5	4	8	50	Хвостов. 4 мм
SEME71015104SE	1.5	4	10	50	Хвостов. 4 мм
SEME71015015E	1.5	6	1.5	40	Короткие
SEME7101503E	1.5	6	3	40	Короткие
★ SEME71015E	1.5	6	4	50	Обычн.
SEME7101506E	1.5	6	6	50	Длинные
SEME7101508E	1.5	6	8	50	Длинные
SEME7101510E	1.5	6	10	50	Длинные
SEME71020024SE	2.0	4	2	40	Хвостов. 4 мм
SEME71020044SE	2.0	4	4	40	Хвостов. 4 мм
SEME710204SE	2.0	4	6	50	Хвостов. 4 мм
SEME71020084SE	2.0	4	8	50	Хвостов. 4 мм
SEME71020104SE	2.0	4	10	50	Хвостов. 4 мм
SEME71020124SE	2.0	4	12	50	Хвостов. 4 мм

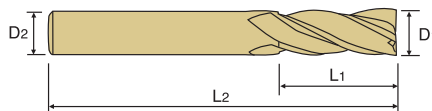
★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ ☉: Отлично ○: Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	☉	☉	☉	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали, легированной стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Коммент.
	D1	D2	L1	L2	
SEME7102002E	2.0	6	2	40	Короткие
SEME7102004E	2.0	6	4	40	Короткие
★ SEME71020E	2.0	6	6	50	Обычн.
SEME7102008E	2.0	6	8	50	Длинные
SEME7102010E	2.0	6	10	50	Длинные
SEME7102012E	2.0	6	12	50	Длинные
SEME71025025E	2.5	6	2.5	40	Короткие
SEME7102505E	2.5	6	5	40	Короткие
SEME71025E	2.5	6	7	50	Обычн.
SEME7102510E	2.5	6	10	50	Длинные
SEME710250254SE	2.5	4	2.5	40	Хвостов. 4 мм
SEME71025054SE	2.5	4	5	40	Хвостов. 4 мм
SEME710254SE	2.5	4	7	50	Хвостов. 4 мм
SEME71025104SE	2.5	4	10	50	Хвостов. 4 мм
SEME71025124SE	2.5	4	12	50	Хвостов. 4 мм
SEME71025025E	2.5	6	2.5	50	Короткие
SEME7102505E	2.5	6	5	50	Короткие
★ SEME71025E	2.5	6	7	50	Обычн.
SEME7102510E	2.5	6	10	50	Длинные
SEME7102512E	2.5	6	12	50	Длинные
SEME7103003E	3.0	6	3	40	Короткие
SEME7103006E	3.0	6	6	40	Короткие
★ SEME71030E	3.0	6	8	50	Обычн.
SEME7103010E	3.0	6	10	50	Длинные
SEME7103012E	3.0	6	12	50	Длинные
SEME7103014E	3.0	6	14	50	Длинные
SEME7104004E	4.0	6	4	40	Короткие
SEME7104008E	4.0	6	8	40	Короткие
★ SEME71040E	4.0	6	10	50	Обычн.
SEME7104012E	4.0	6	12	50	Длинные
SEME7104014E	4.0	6	14	50	Длинные
SEME7104016E	4.0	6	16	50	Длинные
SEME7105005E	5.0	6	5	50	Короткие
SEME7105010E	5.0	6	10	50	Короткие
★ SEME71050E	5.0	6	15	60	Обычн.
SEME7105020E	5.0	6	20	60	Длинные

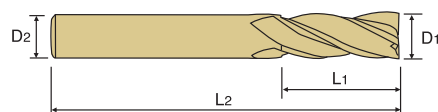
▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ ☉ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	☉	☉	☉	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали, углеродистой стали, легированной стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Концевые фрезы с диаметром от 3,0 мм и более изготавливаются с переменным углом наклона спирали. Это позволяет снизить вибрации при обработке и уменьшить износ инструмента.
- ▶ Удлиненные концевые фрезы данной серии исполнены с одинаковым шагом канавок
- ▶ Подходят для резания на тяжёлых режимах благодаря специальной заточке зубьев.
- ▶ Концевые фрезы данной серии доступны в различном исполнении: короткие, удлиненные и средней длины.



D ≥ 3

Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Коммент.
	D1	D2	L1	L2	
★ SEME71050E	5.0	6	15	60	Обычн.
SEME7105020E	5.0	6	20	60	Длинные
SEME7105025E	5.0	6	25	60	Длинные
★ SEME7106006E	6.0	6	6	50	Короткие
SEME7106012E	6.0	6	12	50	Короткие
★ SEME71060E	6.0	6	15	60	Обычн.
★ SEME7106020E	6.0	6	20	60	Длинные
★ SEME7106025E	6.0	6	25	60	Длинные
SEME7108016E	8.0	8	16	60	Короткие
★ SEME71080E	8.0	8	20	70	Обычн.
★ SEME7108025E	8.0	8	25	70	Длинные
SEME7108030E	8.0	8	30	70	Длинные
★ SEME7110022E	10.0	10	22	65	Короткие
★ SEME71100E	10.0	10	25	75	Обычн.
★ SEME7110030E	10.0	10	30	75	Длинные
★ SEME7110035E	10.0	10	35	75	Длинные
SEME7112026E	12.0	12	26	70	Короткие
★ SEME71120E	12.0	12	30	80	Обычн.
★ SEME7112035E	12.0	12	35	80	Длинные
★ SEME7112040E	12.0	12	40	80	Длинные
SEME71140E	14.0	16	35	100	Обычн.
★ SEME7116032E	16.0	16	32	100	Короткие
★ SEME71160E	16.0	16	40	100	Обычн.
SEME71180E	18.0	20	45	100	Обычн.
★ SEME71200E	20.0	20	45	100	Обычн.

▶ ★ Складская позиция

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	h6

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							



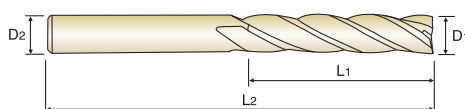
**4G Mill END MILLS**

**SEME72** СЕРИЯ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

**УДЛИНЁННЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной режущей части и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2
★ SEME7201003E	1.0	6	3	60
★ SEME7201004E	1.0	6	4	60
★ SEME7201005E	1.0	6	5	60
★ SEME7201006E	1.0	6	6	60
SEME7201007E	1.0	6	7	60
★ SEME7201008E	1.0	6	8	60
SEME7201010E	1.0	6	10	60
SEME7201012E	1.0	6	12	60
SEME7201204E	1.2	6	4	60
SEME7201206E	1.2	6	6	60
SEME7201208E	1.2	6	8	60
SEME7201210E	1.2	6	10	60
SEME7201212E	1.2	6	12	60
★ SEME7201506E	1.5	6	6	60
★ SEME7201508E	1.5	6	8	60
SEME7201510E	1.5	6	10	60
SEME7201512E	1.5	6	12	60
SEME7201514E	1.5	6	14	60
SEME7201516E	1.5	6	16	60
★ SEME7202008E	2.0	6	8	60
★ SEME7202010E	2.0	6	10	60
★ SEME7202012E	2.0	6	12	60
★ SEME7202014E	2.0	6	14	60
★ SEME7202016E	2.0	6	16	60
★ SEME7202510E	2.5	6	10	60
★ SEME7202512E	2.5	6	12	60
SEME7202516E	2.5	6	16	60
SEME7202520E	2.5	6	20	60

▶ ★ Складская позиция

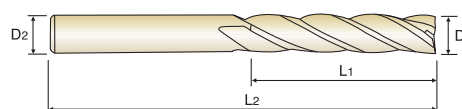
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## УДЛИНЁННЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной режущей части и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
SEME7202526E	2.5	6	26	60
SEME72030163SE	3.0	3	16	100
★ SEME7203010E	3.0	6	10	70
★ SEME7203012E	3.0	6	12	70
★ SEME7203014E	3.0	6	14	70
★ SEME7203016E	3.0	6	16	70
★ SEME7203020E	3.0	6	20	70
★ SEME7203026E	3.0	6	26	70
★ SEME7203030E	3.0	6	30	70
★ SEME72040204SE	4.0	4	20	100
★ SEME7204012E	4.0	6	12	70
★ SEME7204016E	4.0	6	16	70
★ SEME7204020E	4.0	6	20	70
★ SEME7204026E	4.0	6	26	70
★ SEME7204030E	4.0	6	30	70
★ SEME7205020E	5.0	6	20	70
★ SEME7205025E	5.0	6	25	70
★ SEME7205025100E	5.0	6	25	100
★ SEME7205030E	5.0	6	30	80
★ SEME7205035E	5.0	6	35	90
★ SEME7205040E	5.0	6	40	100
★ SEME7206015E	6.0	6	15	60
★ SEME7206015080E	6.0	6	15	80
★ SEME7206020E	6.0	6	20	70
★ SEME7206020090E	6.0	6	20	90
★ SEME7206025E	6.0	6	25	75
★ SEME7206030E	6.0	6	30	80
★ SEME7206030100E	6.0	6	30	100

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

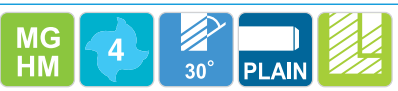
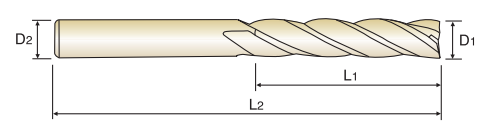
P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

## УДЛИНЁННЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной режущей части и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы		Диаметр хвостовика		Длина реж. части		Общая длина	
	D1	D2	D1	D2	L1	L2	L1	L2
SEME7206030150E	6.0	6	6	6	30	150		
★ SEME7206035E	6.0	6	6	6	35	90		
★ SEME7206040E	6.0	6	6	6	40	90		
★ SEME7206040120E	6.0	6	6	6	40	120		
★ SEME7206045E	6.0	6	6	6	45	150		
★ SEME7208025E	8.0	8	8	8	25	80		
★ SEME7208030E	8.0	8	8	8	30	80		
★ SEME7208030100E	8.0	8	8	8	30	100		
★ SEME7208035E	8.0	8	8	8	35	90		
★ SEME7208040E	8.0	8	8	8	40	90		
SEME7208040120E	8.0	8	8	8	40	120		
SEME7208040150E	8.0	8	8	8	40	150		
★ SEME7208045E	8.0	8	8	8	45	100		
★ SEME7208050E	8.0	8	8	8	50	100		
★ SEME7208050150E	8.0	8	8	8	50	150		
★ SEME7210030E	10.0	10	10	10	30	80		
★ SEME7210030100E	10.0	10	10	10	30	100		
★ SEME7210035E	10.0	10	10	10	35	90		
★ SEME7210040E	10.0	10	10	10	40	90		
★ SEME7210040120E	10.0	10	10	10	40	120		
★ SEME7210045E	10.0	10	10	10	45	100		
★ SEME7210050E	10.0	10	10	10	50	100		
★ SEME7210050150E	10.0	10	10	10	50	150		
SEME7210050200E	10.0	10	10	10	50	200		
★ SEME7210055E	10.0	10	10	10	55	150		
★ SEME7210060E	10.0	10	10	10	60	110		
SEME7210060200E	10.0	10	10	10	60	200		
★ SEME7212035E	12.0	12	12	12	35	90		

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

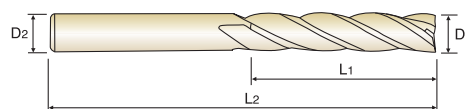
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



## УДЛИНЁННЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной режущей части и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME7212040E	12.0	12	40	100
★ SEME7212040120E	12.0	12	40	120
★ SEME7212045E	12.0	12	45	130
★ SEME7212050E	12.0	12	50	100
★ SEME7212050150E	12.0	12	50	150
★ SEME7212055E	12.0	12	55	110
★ SEME7212060E	12.0	12	60	110
★ SEME7212060150E	12.0	12	60	150
SEME7212060200E	12.0	12	60	200
SEME7212065E	12.0	12	65	150
SEME7212070E	12.0	12	70	120
SEME7212070200E	12.0	12	70	200
★ SEME7214050E	14.0	16	50	110
★ SEME7214060E	14.0	16	60	150
SEME7216040E	16.0	16	40	150
★ SEME7216050E	16.0	16	50	110
SEME7216050150E	16.0	16	50	150
★ SEME7216060E	16.0	16	60	120
★ SEME7216070E	16.0	16	70	130
★ SEME7216070150E	16.0	16	70	150
SEME7216070200E	16.0	16	70	200
SEME7216080E	16.0	16	80	150
SEME7216090E	16.0	16	90	150
SEME72160110E	16.0	16	110	200
SEME72160120E	16.0	16	120	250
SEME7218050E	18.0	20	50	120
SEME7218070E	18.0	20	70	130
SEME72180100E	18.0	20	100	200

▶ ★ Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

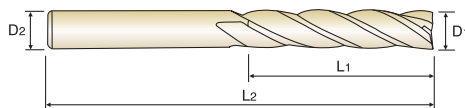
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							



## УДЛИНЁННЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной режущей части и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME7220050E	20.0	20	50	110
SEME7220050150E	20.0	20	50	150
★ SEME7220060E	20.0	20	60	130
★ SEME7220070E	20.0	20	70	130
SEME7220080E	20.0	20	80	150
★ SEME7220090E	20.0	20	90	150
★ SEME7220090200E	20.0	20	90	200
SEME72200110E	20.0	20	110	200
★ SEME72200120E	20.0	20	120	250
SEME7222075E	22.0	20	75	150
SEME72220110E	22.0	20	110	200
SEME7225070E	25.0	25	70	150
★ SEME7225090E	25.0	25	90	150
SEME72250110E	25.0	25	110	200
SEME72250120E	25.0	25	120	250

▶ ★ Складская позиция

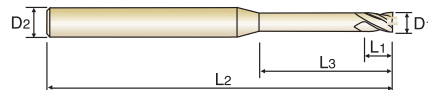
Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	h6

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными эффективной длиной и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	D1	D2	L1	L3	L2
SEME7301002E	1.0	4	1.5	2	50
SEME7301003E	1.0	4	1.5	3	50
★ SEME7301004E	1.0	4	1.5	4	50
★ SEME7301005E	1.0	4	1.5	5	50
★ SEME7301006E	1.0	4	1.5	6	50
SEME7301007E	1.0	4	1.5	7	50
★ SEME7301008E	1.0	4	1.5	8	50
★ SEME7301010E	1.0	4	1.5	10	50
★ SEME7301012E	1.0	4	1.5	12	50
SEME7301014E	1.0	4	1.5	14	50
SEME7301016E	1.0	4	1.5	16	50
SEME7301018E	1.0	4	1.5	18	50
SEME7301020E	1.0	4	1.5	20	50
SEME7301022E	1.0	4	1.5	22	60
SEME7301026E	1.0	4	1.5	26	60
SEME7301030E	1.0	4	1.5	30	70
SEME7301040E	1.0	4	1.5	40	80
SEME7301050E	1.0	4	1.5	50	100
SEME7301204E	1.2	4	1.8	4	50
SEME7301206E	1.2	4	1.8	6	50
SEME7301208E	1.2	4	1.8	8	50
SEME7301210E	1.2	4	1.8	10	50
SEME7301212E	1.2	4	1.8	12	50
SEME7301214E	1.2	4	1.8	14	50
SEME7301216E	1.2	4	1.8	16	50
SEME7301220E	1.2	4	1.8	20	50
SEME7301226E	1.2	4	1.8	26	60
SEME7301230E	1.2	4	1.8	30	70
SEME7301504E	1.5	4	2.3	4	50
SEME7301505E	1.5	4	2.3	5	50
★ SEME7301506E	1.5	4	2.3	6	50
SEME7301507E	1.5	4	2.3	7	50

▶ ★ Складская позиция

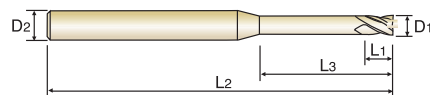
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Углепластик	Титан	Жаропрочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRc55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными эффективной длиной и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	D1	D2	L1	L3	L2
★ SEME7301508E	1.5	4	2.3	8	50
★ SEME7301510E	1.5	4	2.3	10	50
★ SEME7301512E	1.5	4	2.3	12	50
SEME7301514E	1.5	4	2.3	14	50
★ SEME7301516E	1.5	4	2.3	16	50
SEME7301518E	1.5	4	2.3	18	50
SEME7301520E	1.5	4	2.3	20	50
SEME7301522E	1.5	4	2.3	22	60
SEME7301526E	1.5	4	2.3	26	60
SEME7301530E	1.5	4	2.3	30	70
★ SEME7302006E	2.0	4	3	6	50
★ SEME7302008E	2.0	4	3	8	50
★ SEME7302010E	2.0	4	3	10	50
★ SEME7302012E	2.0	4	3	12	50
★ SEME7302014E	2.0	4	3	14	50
★ SEME7302016E	2.0	4	3	16	50
SEME7302018E	2.0	4	3	18	50
★ SEME7302020E	2.0	4	3	20	50
SEME7302022E	2.0	4	3	22	60
★ SEME7302026E	2.0	4	3	26	60
SEME7302030E	2.0	4	3	30	70
SEME7302035E	2.0	4	3	35	70
SEME7302040E	2.0	4	3	40	80
SEME7302045E	2.0	4	3	45	90
SEME7302050E	2.0	4	3	50	100
SEME7302060E	2.0	4	3	60	110
SEME7302508E	2.5	4	4	8	50
★ SEME7302510E	2.5	4	4	10	50
★ SEME7302512E	2.5	4	4	12	50
SEME7302514E	2.5	4	4	14	50
SEME7302516E	2.5	4	4	16	50
SEME7302518E	2.5	4	4	18	50

▶ ★ Складская позиция

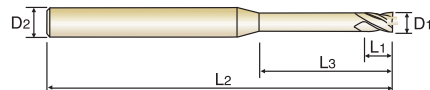
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными эффективной длиной и общей длиной.



Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	D1	D2	L1	L3	L2
SEME7302520E	2.5	4	4	20	50
SEME7302522E	2.5	4	4	22	60
SEME7302526E	2.5	4	4	26	60
SEME7302530E	2.5	4	4	30	70
SEME7302535E	2.5	4	4	35	70
SEME7302540E	2.5	4	4	40	80
SEME7302545E	2.5	4	4	45	90
SEME7302550E	2.5	4	4	50	100
SEME7303006E	3.0	6	4.5	6	50
SEME7303008E	3.0	6	4.5	8	50
★ SEME7303010E	3.0	6	4.5	10	50
★ SEME7303012E	3.0	6	4.5	12	50
SEME7303014E	3.0	6	4.5	14	60
★ SEME7303016E	3.0	6	4.5	16	60
SEME7303018E	3.0	6	4.5	18	60
★ SEME7303020E	3.0	6	4.5	20	60
SEME7303022E	3.0	6	4.5	22	65
★ SEME7303026E	3.0	6	4.5	26	65
★ SEME7303030E	3.0	6	4.5	30	70
SEME7303035E	3.0	6	4.5	35	70
SEME7303040E	3.0	6	4.5	40	80
SEME7303045E	3.0	6	4.5	45	90
SEME7303050E	3.0	6	4.5	50	100
SEME7303060E	3.0	6	4.5	60	100
SEME7304008E	4.0	6	6	8	50
SEME7304010E	4.0	6	6	10	50
★ SEME7304012E	4.0	6	6	12	50
SEME7304014E	4.0	6	6	14	60
★ SEME7304016E	4.0	6	6	16	60
SEME7304018E	4.0	6	6	18	60
★ SEME7304020E	4.0	6	6	20	60
SEME7304022E	4.0	6	6	22	65

▶ ★ Складская позиция

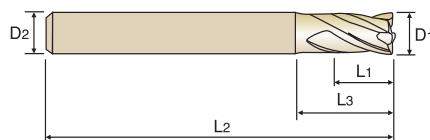
▶ ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

**КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ с УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными эффективной длиной и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина
	D1	D2	L1	L3	L2
★ SEME7304026E	4.0	6	6	26	65
★ SEME7304030E	4.0	6	6	30	70
SEME7304035E	4.0	6	6	35	70
★ SEME7304040E	4.0	6	6	40	80
SEME7304045E	4.0	6	6	45	90
SEME7304050E	4.0	6	6	50	100
SEME7304060E	4.0	6	6	60	100
SEME7305016E	5.0	6	8	16	60
★ SEME7305020E	5.0	6	8	20	60
SEME7305026E	5.0	6	8	26	65
SEME7305030E	5.0	6	8	30	70
SEME7305035E	5.0	6	8	35	75
★ SEME7305040E	5.0	6	8	40	80
SEME7305050E	5.0	6	8	50	90
SEME7305060E	5.0	6	8	60	100
★ SEME7306015E	6.0	6	9	15	60
★ SEME7306020E	6.0	6	9	20	60
★ SEME7306030E	6.0	6	9	30	70
★ SEME7306032E	6.0	6	9	32	90
★ SEME7308025E	8.0	8	12	25	70
SEME7308030E	8.0	8	12	30	80
★ SEME7308042E	8.0	8	12	42	100
★ SEME7310030E	10.0	10	15	30	75
SEME7310035E	10.0	10	15	35	80
★ SEME7310045E	10.0	10	15	45	100
★ SEME7312035E	12.0	12	20	35	80
SEME7312040E	12.0	12	20	40	90
★ SEME7312050E	12.0	12	20	50	110

▶ ★ Складская позиция

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	h6

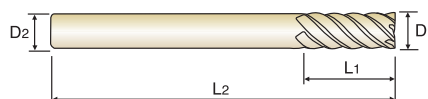
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							



## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С 6 ЗУБЬЯМИ с УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ 45° (с длинным или средним хвостовиком)

- ▶ Превосходная режущая способность и износостойкость благодаря инновационному покрытию и специальной геометрии инструмента.
- ▶ Отличная производительность при обработке предварительно закалённой стали с твёрдостью вплоть до HRC55, используемой для изготовления пресс-форм и штампов.
- ▶ Благодаря углу наклона спирали в 45° достигается лучшее качество обрабатываемой поверхности при контурном фрезеровании.
- ▶ Доступны концевые фрезы данной серии с различными эффективной длиной и общей длиной.



Ед.изм.: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Коммент.
	D1	D2	L1	L2	
★ SEME75060E	6.0	6	15	60	Обычн.
SEME7506020E	6.0	6	20	70	Длинные
★ SEME7506030E	6.0	6	30	80	Длинные
SEME7506030110E	6.0	6	30	110	Длинные
★ SEME75080E	8.0	8	20	70	Обычн.
★ SEME7508030E	8.0	8	30	80	Длинные
SEME7508035E	8.0	8	35	90	Длинные
★ SEME7508040E	8.0	8	40	90	Длинные
SEME7508040130E	8.0	8	40	130	Длинные
★ SEME75100E	10.0	10	25	75	Обычн.
SEME7510030E	10.0	10	30	80	Длинные
★ SEME7510040E	10.0	10	40	90	Длинные
SEME7510050E	10.0	10	50	100	Длинные
SEME7510050150E	10.0	10	50	150	Длинные
★ SEME75120E	12.0	12	30	80	Обычн.
★ SEME7512040E	12.0	12	40	90	Длинные
★ SEME7512050E	12.0	12	50	100	Длинные
SEME7512060E	12.0	12	60	110	Длинные
SEME7512060150E	12.0	12	60	150	Длинные
★ SEME75160E	16.0	16	40	100	Обычн.
SEME7516050E	16.0	16	50	110	Длинные
★ SEME7516060E	16.0	16	60	120	Длинные
SEME7516090E	16.0	16	90	150	Длинные
SEME75160110E	16.0	16	110	200	Длинные
SEME75160110250E	16.0	16	110	250	Длинные
★ SEME75200E	20.0	20	45	100	Обычн.
★ SEME7520060E	20.0	20	60	120	Длинные
SEME7520070E	20.0	20	70	130	Длинные
SEME75200110E	20.0	20	110	200	Длинные
SEME75200110250E	20.0	20	110	250	Длинные
SEME75200110300E	20.0	20	110	300	Длинные

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
<b>0~-0.03</b>	<b>h6</b>

▶ ★ Складская позиция

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

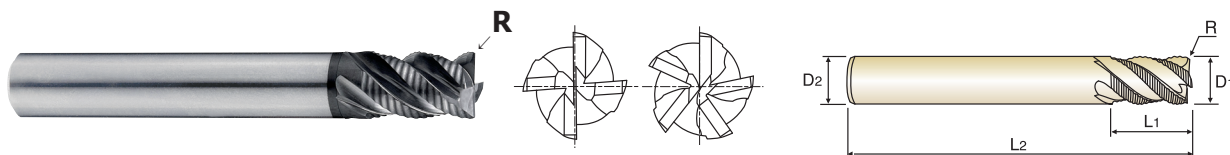


ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

ХВОСТОВИК С ЛЫСКОЙ

## ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОРОТКИЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 И 5 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ

- ▶ Уникальный дизайн зубьев делает возможными отличное стружкоудаление и снижение вибраций.
- ▶ Оптимальный профиль черновых зубьев для снижения нагрузок при резании.
- ▶ Специальная геометрия инструмента позволяет использовать его при обработке с высокой подачей и в тяжелых условиях.
- ▶ Прочное исполнение торцевых зубьев позволяет выполнять фрезерование карманов и врезное фрезерование.
- ▶ Специально разработанное покрытие позволяет продлить срок службы инструмента и обеспечить превосходное стружкоудаление.



Ед.изм.: мм

Артикул		Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Кол-во зубьев
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ	С ЛЫСКОЙ						
G9D75060	G9D67060	R0.5	6.0	6	9	57	4
G9D75080	G9D67080	R0.5	8.0	8	12	63	4
G9D75100	G9D67100	R0.5	10.0	10	15	72	4
G9D75120	G9D67120	R0.5	12.0	12	18	83	4
G9D75160	G9D67160	R1.0	16.0	16	24	92	5
G9D75200	G9D67200	R1.0	20.0	20	30	104	5

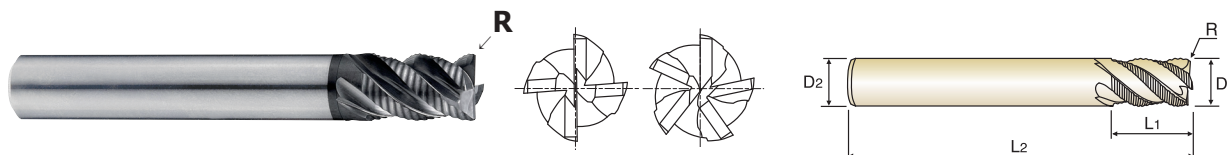
Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.05	h6

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закалённая сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	○			○	◎	○						

## ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ДЛИННЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 И 5 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ

- ▶ Уникальный дизайн зубьев делает возможными отличное стружкоудаление и снижение вибраций.
- ▶ Оптимальный профиль черновых зубьев для снижения нагрузок при резании.
- ▶ Специальная геометрия инструмента позволяет использовать его при обработке с высокой подачей и в тяжелых условиях.
- ▶ Прочное исполнение торцевых зубьев позволяет выполнять фрезерование карманов и врезное фрезерование.
- ▶ Специально разработанное покрытие позволяет продлить срок службы инструмента и обеспечить превосходное стружкоудаление.



Ед.изм.: мм

Артикул		Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Кол-во зубьев
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ	С ЛЫСКОЙ						
G9D76060	G9D68060	R0.5	6.0	6	12	57	4
G9D76080	G9D68080	R0.5	8.0	8	16	63	4
G9D76100	G9D68100	R0.5	10.0	10	20	72	4
G9D76120	G9D68120	R0.5	12.0	12	24	83	4
G9D76160	G9D68160	R1.0	16.0	16	32	92	5
G9D76200	G9D68200	R1.0	20.0	20	40	104	5

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.05	h6

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	○			○	◎	○						

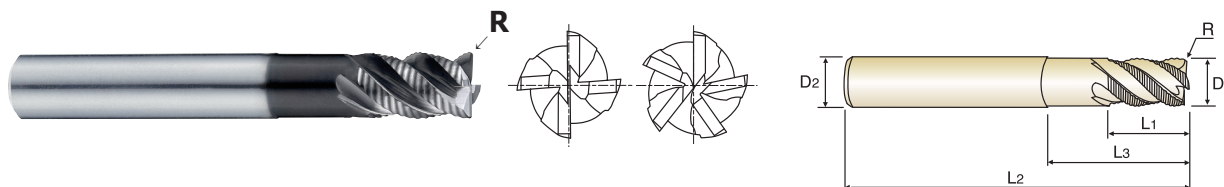


ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

ХВОСТОВИК С ЛЫСКОЙ

## ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 И 5 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ

- ▶ Уникальный дизайн зубьев делает возможными отличное стружкоудаление и снижение вибраций.
- ▶ Оптимальный профиль черновых зубьев для снижения нагрузок при резании.
- ▶ Специальная геометрия инструмента позволяет использовать его при обработке с высокой подачей и в тяжелых условиях.
- ▶ Прочное исполнение торцевых зубьев позволяет выполнять фрезерование карманов и врезное фрезерование.
- ▶ Специально разработанное покрытие позволяет продлить срок службы инструмента и обеспечить превосходное стружкоудаление.



Ед.изм.: мм

Артикул		Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Кол-во зубьев
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ	С ЛЫСКОЙ							
G9D77060	G9D69060	R0.5	6.0	6	9	18	57	4
G9D77080	G9D69080	R0.5	8.0	8	12	24	63	4
G9D77100	G9D69100	R0.5	10.0	10	15	30	72	4
G9D77120	G9D69120	R0.5	12.0	12	18	36	83	4
G9D77160	G9D69160	R1.0	16.0	16	24	48	100	5
G9D77200	G9D69200	R1.0	20.0	20	30	60	110	5

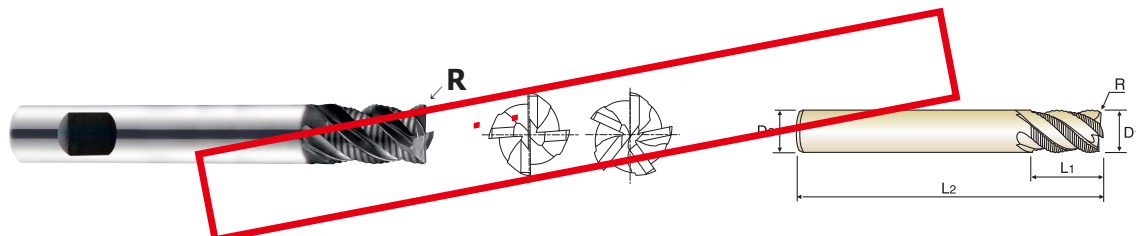
Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.05	h6

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H		M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь		Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	○			○	◎	○						

**КОРОТКИЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЗУЩЕЙ СТАЛИ, С 4 И 5 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ**

- ▶ Уникальный дизайн зубьев делает возможными отличное стружкоудаление и снижение вибраций.
- ▶ Оптимальный профиль черновых зубьев для снижения нагрузок при резании.
- ▶ Специальная геометрия инструмента позволяет использовать его при обработке с высокой подачей и в тяжелых условиях.
- ▶ Прочное исполнение торцевых зубьев позволяет выполнять фрезерование карманов и врезное фрезерование.
- ▶ Специально разработанное покрытие позволяет продлить срок службы инструмента и обеспечить превосходное стружкоудаление.



Ед.изм.: мм

Артикул С ЛЫСКОЙ	Угловой радиус R	Диаметр фрезы D1(js12)	Диаметр хвостовика D2(h6)	Длина реж. части L1	Общая длина L2	Кол-во зубьев
GAE53060	R0.5	6.0	6	13	57	4
GAE53070	R0.5	7.0	10	16	66	4
GAE53080	R0.5	8.0	10	19	69	4
GAE53090	R0.5	9.0	10	19	69	4
GAE53100	R0.5	10.0	10	22	72	4
GAE53120	R0.5	12.0	12	26	83	4
GAE53140	R1.0	14.0	16	26	83	5
GAE53160	R1.0	16.0	16	32	92	5
GAE53180	R1.0	18.0	20	32	92	5
GAE53200	R1.0	20.0	20	38	104	5

**Допуски по DIN 7160 и DIN7161**

Поле допуска в мкм						
Номинальный диаметр в мм						
	от 1 до 3	от 3 до 6	от 6 до 10	от 10 до 18	от 18 до 30	от 30 до 50
<b>js12</b>	± 50	± 60	± 75	± 90	± 105	± 125
<b>h6</b>	0 - 6	0 - 8	0 - 9	0 - 11	0 - 13	0 - 16

▲ : Доступен к заказу только при наличии на складе

P				H	M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легирован. сталь	Пред. закалён. сталь	Закаленная сталь	Высокопрочная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаро-прочный сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	○			◎	◎	○						

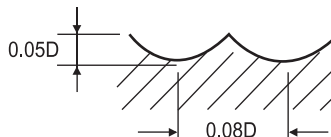
◎ : Отлично ○ : Хорошо



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ**

**SEMD98** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P							
	НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ	~ HRc 35				HRc 35 ~ HRc 45			
ПРОЧНОСТЬ	~ 1100Н/мм <sup>2</sup>				1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R0.05 × 0.1	40000	550	13	0.007	40000	500	13	0.006
R0.1 × 0.2	30000	720	19	0.012	30000	630	19	0.011
R0.15 × 0.3	30000	900	28	0.015	30000	810	28	0.014
R0.2 × 0.4	30000	1140	38	0.019	30000	1020	38	0.017
R0.25 × 0.5	30000	1440	47	0.024	30000	1260	47	0.021
R0.3 × 0.6	30000	1740	57	0.029	30000	1500	57	0.025
R0.35 × 0.7	30000	2040	66	0.034	30000	1740	66	0.029
R0.4 × 0.8	30000	2340	75	0.039	30000	1980	75	0.033
R0.45 × 0.9	30000	2610	85	0.044	30000	2250	85	0.038
R0.5 × 1.0	30000	2880	94	0.048	30000	2520	94	0.042
R0.6 × 1.2	30000	3060	113	0.051	28800	2580	109	0.045
R0.75 × 1.5	30000	3240	141	0.054	28800	2700	136	0.047
R1.0 × 2.0	29820	3420	187	0.057	28680	2880	180	0.050
R1.25 × 2.5	23800	3510	187	0.074	22900	3030	180	0.066
R1.5 × 3.0	19860	3600	187	0.091	19080	3180	180	0.083
R1.75 × 3.5	17000	3600	187	0.106	16400	3180	180	0.097
R2.0 × 4.0	14900	3600	187	0.121	14340	3180	180	0.111
R2.25 × 4.5	13030	3540	184	0.136	12510	3060	177	0.122
R2.5 × 5.0	11160	3480	175	0.156	10680	2940	168	0.138
R2.75 × 5.5	9750	3195	168	0.164	9360	2700	162	0.144
R3.0 × 6.0	8340	2910	157	0.174	8040	2460	152	0.153
R3.25 × 6.5	7780	2780	159	0.179	7500	2340	153	0.156
R3.5 × 7.0	7220	2650	159	0.184	6960	2220	153	0.159
R4.0 × 8.0	6660	2520	167	0.189	6420	2100	161	0.164
R4.25 × 8.5	6300	2420	168	0.192	6060	2020	162	0.167
R4.5 × 9.0	5940	2320	168	0.195	5700	1940	161	0.170
R5.0 × 10.0	5580	2220	175	0.199	5340	1860	168	0.174
R5.5 × 11.0	4875	1995	168	0.205	4670	1680	161	0.180
R6.0 × 12.0	4170	1770	157	0.212	4000	1500	151	0.188
R6.5 × 13.0	3960	1725	162	0.218	3800	1500	155	0.197
R7.0 × 14.0	3750	1680	165	0.224	3600	1500	158	0.208
R7.5 × 15.0	3550	1635	167	0.230	3400	1500	160	0.221
R8.0 × 16.0	3340	1590	168	0.238	3210	1320	161	0.206
R9.0 × 18.0	3005	1500	170	0.250	2895	1245	164	0.215
R10.0 × 20.0	2670	1410	168	0.264	2580	1170	162	0.227
R12.5 × 25.0	2130	1150	167	0.270	2060	950	162	0.231

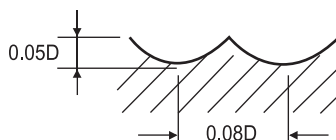


Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ**
**SEMD98** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P				K			
	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ				ЧУГУН			
ТВЕРДОСТЬ	HRC 45 ~ HRC 55							
ПРОЧНОСТЬ	1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
R0.05 × 0.1	33000	400	10	0.006	40000	550	13	0.007
R0.1 × 0.2	27000	575	17	0.011	30000	720	19	0.012
R0.15 × 0.3	27000	720	25	0.013	30000	900	28	0.015
R0.2 × 0.4	27000	900	34	0.017	30000	1140	38	0.019
R0.25 × 0.5	27000	1140	42	0.021	30000	1440	47	0.024
R0.3 × 0.6	27000	1320	51	0.024	30000	1740	57	0.029
R0.35 × 0.7	27000	1560	59	0.029	30000	2040	66	0.034
R0.4 × 0.8	27000	1800	68	0.033	30000	2340	75	0.039
R0.45 × 0.9	27000	2040	76	0.038	30000	2610	85	0.044
R0.5 × 1.0	27000	2280	85	0.042	30000	2880	94	0.048
R0.6 × 1.2	25800	2310	97	0.045	30000	3060	113	0.051
R0.75 × 1.5	25800	2400	122	0.047	30000	3240	141	0.054
R1.0 × 2.0	24000	2400	151	0.050	29820	3420	187	0.057
R1.25 × 2.5	19200	2400	151	0.063	23800	3510	187	0.074
R1.5 × 3.0	16000	2400	151	0.075	19860	3600	187	0.091
R1.75 × 3.5	13700	2400	151	0.088	17000	3600	187	0.106
R2.0 × 4.0	12000	2400	151	0.100	14900	3600	187	0.121
R2.25 × 4.5	10500	2325	148	0.111	13030	3540	184	0.136
R2.5 × 5.0	9000	2250	141	0.125	11160	3480	175	0.156
R2.75 × 5.5	7800	2055	135	0.132	9750	3195	168	0.164
R3.0 × 6.0	6600	1860	124	0.141	8340	2910	157	0.174
R3.25 × 6.5	6200	1780	127	0.144	7780	2780	159	0.179
R3.5 × 7.0	5800	1700	128	0.147	7220	2650	159	0.184
R4.0 × 8.0	5400	1620	136	0.150	6660	2520	167	0.189
R4.25 × 8.5	5100	1560	136	0.153	6300	2420	168	0.192
R4.5 × 9.0	4800	1500	136	0.156	5940	2320	168	0.195
R5.0 × 10.0	4500	1440	141	0.160	5580	2220	175	0.199
R5.5 × 11.0	3930	1290	136	0.164	4875	1995	168	0.205
R6.0 × 12.0	3360	1140	127	0.170	4170	1770	157	0.212
R6.5 × 13.0	3200	1110	131	0.173	3960	1725	162	0.218
R7.0 × 14.0	3030	1080	133	0.178	3750	1680	165	0.224
R7.5 × 15.0	2870	1050	135	0.183	3550	1635	167	0.230
R8.0 × 16.0	2700	1020	136	0.189	3340	1590	168	0.238
R9.0 × 18.0	2430	960	137	0.198	3005	1500	170	0.250
R10.0 × 20.0	2160	900	136	0.208	2670	1410	168	0.264
R12.5 × 25.0	1730	730	136	0.211	2130	1150	167	0.270



Част.вр. = об/мин  
 Подача = мм/мин  
 Vc = м/мин  
 fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ  
С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

**SEM846** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P										
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ					ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					
ТВЁРДОСТЬ		~ HRC 35					HRC 35 ~ HRC 45					
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>					1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	
4G MILL ФРЕЗЫ	0.1	0.2	50000	240	16	0.002	0.009	50000	215	16	0.002	0.007
	0.1	0.3	50000	240	16	0.002	0.009	50000	215	16	0.002	0.007
X-POWER PRO ФРЕЗЫ	0.1	0.5	50000	240	16	0.002	0.006	50000	215	16	0.002	0.005
	0.1	1	45000	195	14	0.002	0.002	45000	175	14	0.002	0.002
	0.2	0.5	50000	335	31	0.003	0.018	50000	310	31	0.003	0.014
	0.2	1	50000	335	31	0.003	0.013	50000	310	31	0.003	0.010
TitaNox-POWER ФРЕЗЫ	0.2	1.5	45000	270	28	0.003	0.007	45000	250	28	0.003	0.006
	0.2	2	45000	270	28	0.003	0.005	45000	250	28	0.003	0.004
	0.2	3	45000	270	28	0.003	0.003	45000	250	28	0.003	0.003
JET-POWER ФРЕЗЫ	0.3	1	50000	475	47	0.005	0.019	50000	430	47	0.004	0.015
	0.3	1.5	50000	475	47	0.005	0.019	50000	430	47	0.004	0.015
	0.3	2	45000	385	42	0.004	0.011	45000	350	42	0.004	0.008
	0.3	2.5	45000	385	42	0.004	0.007	45000	350	42	0.004	0.005
V7 PLUS ФРЕЗЫ	0.3	3	45000	385	42	0.004	0.007	45000	350	42	0.004	0.005
	0.3	4	40000	305	38	0.004	0.004	40000	275	38	0.003	0.003
ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ	0.3	5	30000	200	28	0.003	0.003	30000	180	28	0.003	0.002
	0.4	1	41000	490	52	0.006	0.036	38800	425	49	0.005	0.028
	0.4	1.5	41000	490	52	0.006	0.025	38800	425	49	0.005	0.020
	0.4	2	41000	490	52	0.006	0.025	38800	425	49	0.005	0.020
ALU-POWER ФРЕЗЫ	0.4	2.5	36900	395	46	0.005	0.014	34920	345	44	0.005	0.011
	0.4	3	36900	395	46	0.005	0.014	34920	345	44	0.005	0.011
	0.4	4	36900	395	46	0.005	0.009	34920	345	44	0.005	0.007
D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ	0.4	5	32800	315	41	0.005	0.009	31040	270	39	0.004	0.007
	0.4	6	32800	315	41	0.005	0.005	31040	270	39	0.004	0.004
	0.4	8	24600	205	31	0.004	0.004	23280	180	29	0.004	0.003
	0.4	10	12300	90	15	0.004	0.004	11640	75	15	0.003	0.003
D-POWER CFRP ФРЕЗЫ	0.5	1	34200	685	54	0.010	0.045	32300	580	51	0.009	0.035
	0.5	1.5	34200	685	54	0.010	0.045	32300	580	51	0.009	0.035
	0.5	2	34200	685	54	0.010	0.032	32300	580	51	0.009	0.025
	0.5	2.5	34200	685	54	0.010	0.032	32300	580	51	0.009	0.025
POУТЕРЫ	0.5	3	30780	555	48	0.009	0.018	29070	470	46	0.008	0.014
	0.5	4	30780	555	48	0.009	0.018	29070	470	46	0.008	0.014
	0.5	5	30780	555	48	0.009	0.011	29070	470	46	0.008	0.009
CRX S ФРЕЗЫ	0.5	6	27360	440	43	0.008	0.011	25840	370	41	0.007	0.009
	0.5	8	20520	290	32	0.007	0.007	19380	245	30	0.006	0.005
	0.5	10	20520	290	32	0.007	0.005	19380	245	30	0.006	0.004
K-2 ФРЕЗЫ	0.5	12	10260	125	16	0.006	0.005	9690	105	15	0.005	0.004
	0.5	14	10260	125	16	0.006	0.005	9690	105	15	0.005	0.004
	0.5	16	3420	35	5	0.005	0.005	3230	30	5	0.005	0.004
ONLY ONE ФРЕЗЫ	0.6	1	34200	1025	64	0.015	0.038	32300	840	61	0.013	0.029
	0.6	2	34200	1025	64	0.015	0.038	32300	840	61	0.013	0.029
	0.6	3	34200	1025	64	0.015	0.038	32300	840	61	0.013	0.029
TANK-POWER ФРЕЗЫ	0.6	4	30780	830	58	0.013	0.022	29070	680	55	0.012	0.017
	0.6	5	30780	830	58	0.013	0.014	29070	680	55	0.012	0.011
	0.6	6	30780	830	58	0.013	0.014	29070	680	55	0.012	0.011
	0.6	8	27360	655	52	0.012	0.008	25840	540	49	0.010	0.006
GENERAL HSS ФРЕЗЫ	0.6	10	20520	430	39	0.010	0.005	19380	355	37	0.009	0.004
	0.6	12	20520	430	39	0.010	0.005	19380	355	37	0.009	0.004
	0.6	14	10260	185	19	0.009	0.005	9690	150	18	0.008	0.004
ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	0.6	16	10260	185	19	0.009	0.005	9690	150	18	0.008	0.004
	0.7	2	34200	1130	75	0.017	0.063	32300	930	71	0.014	0.049
	0.7	4	30780	915	68	0.015	0.025	29070	755	64	0.013	0.020
	0.7	6	30780	915	68	0.015	0.016	29070	755	64	0.013	0.012

DIA. = Диаметр LBS = длина шейки Част.вр. = об/мин Подача = мм/мин Vc = м/мин fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ  
С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEM846** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRC 45 ~ HRC 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
0.1	0.2	50000	190	16	0.002	0.005	50000	240	16	0.002	0.009
0.1	0.3	50000	190	16	0.002	0.005	50000	240	16	0.002	0.009
0.1	0.5	50000	190	16	0.002	0.004	50000	240	16	0.002	0.006
0.1	1	45000	155	14	0.002	0.001	45000	195	14	0.002	0.002
0.2	0.5	43200	260	27	0.003	0.010	50000	335	31	0.003	0.018
0.2	1	43200	260	27	0.003	0.007	50000	335	31	0.003	0.013
0.2	1.5	38880	210	24	0.003	0.004	45000	270	28	0.003	0.007
0.2	2	38880	210	24	0.003	0.003	45000	270	28	0.003	0.005
0.2	3	38880	210	24	0.003	0.002	45000	270	28	0.003	0.003
0.3	1	42800	365	40	0.004	0.011	50000	475	47	0.005	0.019
0.3	1.5	42800	365	40	0.004	0.011	50000	475	47	0.005	0.019
0.3	2	38520	295	36	0.004	0.006	45000	385	42	0.004	0.011
0.3	2.5	38520	295	36	0.004	0.004	45000	385	42	0.004	0.007
0.3	3	38520	295	36	0.004	0.004	45000	385	42	0.004	0.007
0.3	4	34240	235	32	0.003	0.002	40000	305	38	0.004	0.004
0.3	5	25680	155	24	0.003	0.002	30000	200	28	0.003	0.003
0.4	1	34200	340	43	0.005	0.020	41000	490	52	0.006	0.036
0.4	1.5	34200	340	43	0.005	0.014	41000	490	52	0.006	0.025
0.4	2	34200	340	43	0.005	0.014	41000	490	52	0.006	0.025
0.4	2.5	30780	275	39	0.004	0.008	36900	395	46	0.005	0.014
0.4	3	30780	275	39	0.004	0.008	36900	395	46	0.005	0.014
0.4	4	30780	275	39	0.004	0.005	36900	395	46	0.005	0.009
0.4	5	27360	220	34	0.004	0.005	32800	315	41	0.005	0.009
0.4	6	27360	220	34	0.004	0.003	32800	315	41	0.005	0.005
0.4	8	20520	145	26	0.004	0.002	24600	205	31	0.004	0.004
0.4	10	10260	60	13	0.003	0.002	12300	90	15	0.004	0.004
0.5	1	28500	515	45	0.009	0.025	34200	685	54	0.010	0.045
0.5	1.5	28500	515	45	0.009	0.025	34200	685	54	0.010	0.045
0.5	2	28500	515	45	0.009	0.018	34200	685	54	0.010	0.032
0.5	2.5	28500	515	45	0.009	0.018	34200	685	54	0.010	0.032
0.5	3	25650	415	40	0.008	0.010	30780	555	48	0.009	0.018
0.5	4	25650	415	40	0.008	0.010	30780	555	48	0.009	0.018
0.5	5	25650	415	40	0.008	0.006	30780	555	48	0.009	0.011
0.5	6	22800	330	36	0.007	0.006	27360	440	43	0.008	0.011
0.5	8	17100	215	27	0.006	0.004	20520	290	32	0.007	0.007
0.5	10	17100	215	27	0.006	0.003	20520	290	32	0.007	0.005
0.5	12	8550	95	13	0.006	0.003	10260	125	16	0.006	0.005
0.5	14	8550	95	13	0.006	0.003	10260	125	16	0.006	0.005
0.5	16	2850	25	4	0.004	0.003	3420	35	5	0.005	0.005
0.6	1	28500	685	54	0.012	0.021	34200	1025	64	0.015	0.038
0.6	2	28500	685	54	0.012	0.021	34200	1025	64	0.015	0.038
0.6	3	28500	685	54	0.012	0.021	34200	1025	64	0.015	0.038
0.6	4	25650	555	48	0.011	0.012	30780	830	58	0.013	0.022
0.6	5	25650	555	48	0.011	0.008	30780	830	58	0.013	0.014
0.6	6	25650	555	48	0.011	0.008	30780	830	58	0.013	0.014
0.6	8	22800	440	43	0.010	0.005	27360	655	52	0.012	0.008
0.6	10	17100	290	32	0.008	0.003	20520	430	39	0.010	0.005
0.6	12	17100	290	32	0.008	0.003	20520	430	39	0.010	0.005
0.6	14	8550	125	16	0.007	0.003	10260	185	19	0.009	0.005
0.6	16	8550	125	16	0.007	0.003	10260	185	19	0.009	0.005
0.7	2	28500	765	63	0.013	0.035	34200	1130	75	0.017	0.063
0.7	4	25650	620	56	0.012	0.014	30780	915	68	0.015	0.025
0.7	6	25650	620	56	0.012	0.009	30780	915	68	0.015	0.016

DIA. = Диаметр    LBS = длина шейки    Част.вр. = об/мин    Подача = мм/мин    Vc = м/мин    fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ  
С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

**SEM846**

СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P									
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ					ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				
ТВЕРДОСТЬ		~ HRC 35					HRC 35 ~ HRC 45				
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>					1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>				
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
0.7	8	27360	725	60	0.013	0.016	25840	595	57	0.012	0.012
0.7	10	27360	725	60	0.013	0.0VM	25840	595	57	0.012	0.007
0.7	12	20520	475	45	0.012	0.006	19380	390	43	0.010	0.005
0.8	2	34200	1230	86	0.018	0.072	32300	1035	81	0.016	0.056
0.8	3	34200	1230	86	0.018	0.050	32300	1035	81	0.016	0.039
0.8	4	34200	1230	86	0.018	0.050	32300	1035	81	0.016	0.039
0.8	5	30780	995	77	0.016	0.029	29070	840	73	0.014	0.022
0.8	6	30780	995	77	0.016	0.029	29070	840	73	0.014	0.022
0.8	8	30780	995	77	0.016	0.018	29070	840	73	0.014	0.014
0.8	10	27360	785	69	0.014	0.018	25840	660	65	0.013	0.014
0.8	12	27360	785	69	0.014	0.011	25840	660	65	0.013	0.008
0.8	14	20520	515	52	0.013	0.007	19380	435	49	0.011	0.006
0.8	16	20520	515	52	0.013	0.007	19380	435	49	0.011	0.006
0.8	20	10260	220	26	0.011	0.007	9690	185	24	0.010	0.006
0.9	4	29250	1120	83	0.019	0.032	27630	935	78	0.017	0.025
0.9	6	29250	1120	83	0.019	0.032	27630	935	78	0.017	0.025
0.9	8	29250	1120	83	0.019	0.020	27630	935	78	0.017	0.016
0.9	10	26000	885	74	0.017	0.020	24560	740	69	0.015	0.016
1.0	2	30800	1540	97	0.025	0.090	29100	1310	91	0.023	0.070
1.0	3	30800	1540	97	0.025	0.090	29100	1310	91	0.023	0.070
1.0	4	30800	1540	97	0.025	0.063	29100	1310	91	0.023	0.049
1.0	5	30800	1540	97	0.025	0.063	29100	1310	91	0.023	0.049
1.0	6	27720	1245	87	0.022	0.036	26190	1060	82	0.020	0.028
1.0	7	27720	1245	87	0.022	0.036	26190	1060	82	0.020	0.028
1.0	8	27720	1245	87	0.022	0.036	26190	1060	82	0.020	0.028
1.0	10	27720	1245	87	0.022	0.023	26190	1060	82	0.020	0.018
1.0	12	24640	985	77	0.020	0.023	23280	840	73	0.018	0.018
1.0	14	24640	985	77	0.020	0.014	23280	840	73	0.018	0.011
1.0	16	18480	645	58	0.017	0.014	17460	550	55	0.016	0.011
1.0	18	18480	645	58	0.017	0.009	17460	550	55	0.016	0.007
1.0	20	18480	645	58	0.017	0.009	17460	550	55	0.016	0.007
1.0	22	9240	275	29	0.015	0.009	8730	235	27	0.013	0.007
1.0	26	9240	275	29	0.015	0.009	8730	235	27	0.013	0.007
1.0	30	9240	275	29	0.015	0.009	8730	235	27	0.013	0.007
1.0	40	3080	75	10	0.012	0.009	2910	65	9	0.011	0.007
1.0	50	3080	75	10	0.012	0.006	2910	65	9	0.011	0.005
1.2	4	26300	1375	99	0.026	0.076	24800	1150	93	0.023	0.059
1.2	6	26300	1375	99	0.026	0.076	24800	1150	93	0.023	0.059
1.2	8	23670	1115	89	0.024	0.043	22320	930	84	0.021	0.034
1.2	10	23670	1115	89	0.024	0.027	22320	930	84	0.021	0.021
1.2	12	23670	1115	89	0.024	0.027	22320	930	84	0.021	0.021
1.2	16	21040	880	79	0.021	0.016	19840	735	75	0.019	0.013
1.2	20	15780	580	59	0.018	0.011	14880	485	56	0.016	0.008
1.2	26	7890	245	30	0.016	0.011	7440	205	28	0.014	0.008
1.4	6	21500	1295	95	0.030	0.088	20300	1100	89	0.027	0.069
1.4	8	19350	1050	85	0.027	0.050	18270	890	80	0.024	0.039
1.4	10	19350	1050	85	0.027	0.050	18270	890	80	0.024	0.039
1.4	16	17200	830	76	0.024	0.032	16240	705	71	0.022	0.025
1.5	4	23900	1580	113	0.033	0.135	22600	1355	106	0.030	0.105
1.5	5	23900	1580	113	0.033	0.095	22600	1355	106	0.030	0.074
1.5	6	23900	1580	113	0.033	0.095	22600	1355	106	0.030	0.074
1.5	7	23900	1580	113	0.033	0.095	22600	1355	106	0.030	0.074
1.5	8	21510	1280	101	0.030	0.054	20340	1100	96	0.027	0.042

DIA. = Диаметр LBS = длина шейки Част.вр. = об/мин Подача = мм/мин Vc = м/мин fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ  
С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEM846** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRC 45 ~ HRC 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
0.7	8	22800	490	50	0.011	0.009	27360	725	60	0.013	0.016
0.7	10	22800	490	50	0.011	0.005	27360	725	60	0.013	0.009
0.7	12	17100	320	38	0.009	0.004	20520	475	45	0.012	0.006
0.8	2	28500	855	72	0.015	0.040	34200	1230	86	0.018	0.072
0.8	3	28500	855	72	0.015	0.028	34200	1230	86	0.018	0.050
0.8	4	28500	855	72	0.015	0.028	34200	1230	86	0.018	0.050
0.8	5	25650	695	64	0.014	0.016	30780	995	77	0.016	0.029
0.8	6	25650	695	64	0.014	0.016	30780	995	77	0.016	0.029
0.8	8	25650	695	64	0.014	0.010	30780	995	77	0.016	0.018
0.8	10	22800	545	57	0.012	0.010	27360	785	69	0.014	0.018
0.8	12	22800	545	57	0.012	0.006	27360	785	69	0.014	0.011
0.8	14	17100	360	43	0.011	0.004	20520	515	52	0.013	0.007
0.8	16	17100	360	43	0.011	0.004	20520	515	52	0.013	0.007
0.8	20	8550	155	21	0.009	0.004	10260	220	26	0.011	0.007
0.9	4	24390	775	69	0.016	0.018	29250	1120	83	0.019	0.032
0.9	6	24390	775	69	0.016	0.018	29250	1120	83	0.019	0.032
0.9	8	24390	775	69	0.016	0.011	29250	1120	83	0.019	0.020
0.9	10	21680	610	61	0.014	0.011	26000	885	74	0.017	0.020
1.0	2	25700	1075	81	0.021	0.050	30800	1540	97	0.025	0.090
1.0	3	25700	1075	81	0.021	0.050	30800	1540	97	0.025	0.090
1.0	4	25700	1075	81	0.021	0.035	30800	1540	97	0.025	0.063
1.0	5	25700	1075	81	0.021	0.035	30800	1540	97	0.025	0.063
1.0	6	23130	870	73	0.019	0.020	27720	1245	87	0.022	0.036
1.0	7	23130	870	73	0.019	0.020	27720	1245	87	0.022	0.036
1.0	8	23130	870	73	0.019	0.020	27720	1245	87	0.022	0.036
1.0	10	23130	870	73	0.019	0.013	27720	1245	87	0.022	0.023
1.0	12	20560	690	65	0.017	0.013	24640	985	77	0.020	0.023
1.0	14	20560	690	65	0.017	0.008	24640	985	77	0.020	0.014
1.0	16	15420	450	48	0.015	0.008	18480	645	58	0.017	0.014
1.0	18	15420	450	48	0.015	0.005	18480	645	58	0.017	0.009
1.0	20	15420	450	48	0.015	0.005	18480	645	58	0.017	0.009
1.0	22	7710	195	24	0.013	0.005	9240	275	29	0.015	0.009
1.0	26	7710	195	24	0.013	0.005	9240	275	29	0.015	0.009
1.0	30	7710	195	24	0.013	0.005	9240	275	29	0.015	0.009
1.0	40	2570	55	8	0.011	0.005	3080	75	10	0.012	0.009
1.0	50	2570	55	8	0.011	0.003	3080	75	10	0.012	0.006
1.2	4	21900	950	83	0.022	0.042	26300	1375	99	0.026	0.076
1.2	6	21900	950	83	0.022	0.042	26300	1375	99	0.026	0.076
1.2	8	19710	770	74	0.020	0.024	23670	1115	89	0.024	0.043
1.2	10	19710	770	74	0.020	0.015	23670	1115	89	0.024	0.027
1.2	12	19710	770	74	0.020	0.015	23670	1115	89	0.024	0.027
1.2	16	17520	610	66	0.017	0.009	21040	880	79	0.021	0.016
1.2	20	13140	400	50	0.015	0.006	15780	580	59	0.018	0.011
1.2	26	6570	170	25	0.013	0.006	7890	245	30	0.016	0.011
1.4	6	18000	935	79	0.026	0.049	21500	1295	95	0.030	0.088
1.4	8	16200	755	71	0.023	0.028	19350	1050	85	0.027	0.050
1.4	10	16200	755	71	0.023	0.028	19350	1050	85	0.027	0.050
1.4	16	14400	600	63	0.021	0.018	17200	830	76	0.024	0.032
1.5	4	20000	1075	94	0.027	0.075	23900	1580	113	0.033	0.135
1.5	5	20000	1075	94	0.027	0.053	23900	1580	113	0.033	0.095
1.5	6	20000	1075	94	0.027	0.053	23900	1580	113	0.033	0.095
1.5	7	20000	1075	94	0.027	0.053	23900	1580	113	0.033	0.095
1.5	8	18000	870	85	0.024	0.030	21510	1280	101	0.030	0.054

DIA. = Диаметр    LBS = длина шейки    Част.вр. = об/мин    Подача = мм/мин    Vc = м/мин    fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ  
С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

**SEM846** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P										
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ					ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					
ТВЕРДОСТЬ		~ HRC 35					HRC 35 ~ HRC 45					
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>					1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	
4G MILL ФРЕЗЫ	1.5	10	21510	1280	101	0.030	0.054	20340	1100	96	0.027	0.042
	1.5	12	21510	1280	101	0.030	0.054	20340	1100	96	0.027	0.042
X-POWER PRO ФРЕЗЫ	1.5	14	21510	1280	101	0.030	0.034	20340	1100	96	0.027	0.026
	1.5	16	19120	1010	90	0.026	0.034	18080	865	85	0.024	0.026
	1.5	18	19120	1010	90	0.026	0.034	18080	865	85	0.024	0.026
TitaNox-POWER ФРЕЗЫ	1.5	20	19120	1010	90	0.026	0.02	18080	865	85	0.024	0.016
	1.5	22	19120	1010	90	0.026	0.02	18080	865	85	0.024	0.016
	1.5	26	14340	665	68	0.023	0.014	13560	570	64	0.021	0.011
	1.5	30	14340	665	68	0.023	0.014	13560	570	64	0.021	0.011
JET-POWER ФРЕЗЫ	1.5	35	7170	285	34	0.020	0.010	6780	245	32	0.018	0.008
	1.5	40	7170	285	34	0.020	0.010	6780	245	32	0.018	0.008
	1.6	4	22200	1555	112	0.035	0.101	21000	1300	106	0.031	0.078
V7 PLUS ФРЕЗЫ	1.6	6	22200	1555	112	0.035	0.101	21000	1300	106	0.031	0.078
	1.6	8	22200	1555	112	0.035	0.101	21000	1300	106	0.031	0.078
	1.6	10	19980	1260	100	0.032	0.058	18900	1055	95	0.028	0.045
ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ	1.6	12	19980	1260	100	0.032	0.058	18900	1055	95	0.028	0.045
	1.6	16	19980	1260	100	0.032	0.036	18900	1055	95	0.028	0.028
	1.6	20	17760	995	89	0.028	0.036	16800	830	84	0.025	0.028
	1.8	4	22200	1780	126	0.040	0.113	21000	1470	119	0.035	0.088
ALU-POWER ФРЕЗЫ	1.8	6	22200	1780	126	0.040	0.113	21000	1470	119	0.035	0.088
	1.8	8	22200	1780	126	0.040	0.113	21000	1470	119	0.035	0.088
	1.8	10	19980	1440	113	0.036	0.065	18900	1190	107	0.031	0.050
D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ	1.8	12	19980	1440	113	0.036	0.065	18900	1190	107	0.031	0.050
	1.8	16	19980	1440	113	0.036	0.041	18900	1190	107	0.031	0.032
	1.8	20	17760	1140	100	0.032	0.041	16800	940	95	0.028	0.032
	2.0	6	18000	1795	113	0.050	0.180	17000	1525	107	0.045	0.140
D-POWER CFRP ФРЕЗЫ	2.0	8	18000	1795	113	0.050	0.126	17000	1525	107	0.045	0.098
	2.0	10	18000	1795	113	0.050	0.126	17000	1525	107	0.045	0.098
	2.0	12	16200	1455	102	0.045	0.072	15300	1235	96	0.040	0.056
	2.0	14	16200	1455	102	0.045	0.072	15300	1235	96	0.040	0.056
POУТЕРЫ	2.0	16	16200	1455	102	0.045	0.072	15300	1235	96	0.040	0.056
	2.0	18	16200	1455	102	0.045	0.045	15300	1235	96	0.040	0.035
	2.0	20	16200	1455	102	0.045	0.045	15300	1235	96	0.040	0.035
CRX S ФРЕЗЫ	2.0	22	14400	1150	90	0.040	0.045	13600	975	85	0.036	0.035
	2.0	26	14400	1150	90	0.040	0.045	13600	975	85	0.036	0.035
	2.0	30	14400	1150	90	0.040	0.027	13600	975	85	0.036	0.021
K-2 ФРЕЗЫ	2.0	35	10800	755	68	0.035	0.018	10200	640	64	0.031	0.014
	2.0	40	10800	755	68	0.035	0.018	10200	640	64	0.031	0.014
	2.0	45	5400	325	34	0.030	0.018	5100	275	32	0.027	0.014
ONLY ONE ФРЕЗЫ	2.0	50	5400	325	34	0.030	0.018	5100	275	32	0.027	0.014
	2.0	60	5400	325	34	0.030	0.018	5100	275	32	0.027	0.014
	2.5	8	15800	1925	124	0.061	0.158	14900	1605	117	0.054	0.123
TANK-POWER ФРЕЗЫ	2.5	10	15800	1925	124	0.061	0.158	14900	1605	117	0.054	0.123
	2.5	12	15800	1925	124	0.061	0.158	14900	1605	117	0.054	0.123
	2.5	16	14220	1560	112	0.055	0.090	13410	1300	105	0.048	0.070
	2.5	20	14220	1560	112	0.055	0.090	13410	1300	105	0.048	0.070
GENERAL HSS ФРЕЗЫ	2.5	22	14220	1560	112	0.055	0.056	13410	1300	105	0.048	0.044
	2.5	26	12640	1230	99	0.049	0.056	11920	1025	94	0.043	0.044
	2.5	30	12640	1230	99	0.049	0.056	11920	1025	94	0.043	0.044
ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	2.5	35	12640	1230	99	0.049	0.034	11920	1025	94	0.043	0.026
	2.5	40	9480	810	74	0.043	0.034	8940	675	70	0.038	0.026
	2.5	45	9480	810	74	0.043	0.023	8940	675	70	0.038	0.018
	2.5	50	9480	810	74	0.043	0.023	8940	675	70	0.038	0.018

DIA. = Диаметр LBS = длина шейки Част.вр. = об/мин Подача = мм/мин Vc = м/мин fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEM846** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRC 45 ~ HRC 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
1.5	10	18000	870	85	0.024	0.030	21510	1280	101	0.030	0.054
1.5	12	18000	870	85	0.024	0.030	21510	1280	101	0.030	0.054
1.5	14	18000	870	85	0.024	0.019	21510	1280	101	0.030	0.034
1.5	16	16000	690	75	0.022	0.019	19120	1010	90	0.026	0.034
1.5	18	16000	690	75	0.022	0.019	19120	1010	90	0.026	0.034
1.5	20	16000	690	75	0.022	0.011	19120	1010	90	0.026	0.02
1.5	22	16000	690	75	0.022	0.011	19120	1010	90	0.026	0.02
1.5	26	12000	450	57	0.019	0.008	14340	665	68	0.023	0.014
1.5	30	12000	450	57	0.019	0.008	14340	665	68	0.023	0.014
1.5	35	6000	195	28	0.016	0.005	7170	285	34	0.020	0.010
1.5	40	6000	195	28	0.016	0.005	7170	285	34	0.020	0.010
1.6	4	18500	1110	93	0.030	0.056	22200	1555	112	0.035	0.101
1.6	6	18500	1110	93	0.030	0.056	22200	1555	112	0.035	0.101
1.6	8	18500	1110	93	0.030	0.056	22200	1555	112	0.035	0.101
1.6	10	16650	900	84	0.027	0.032	19980	1260	100	0.032	0.058
1.6	12	16650	900	84	0.027	0.032	19980	1260	100	0.032	0.058
1.6	16	16650	900	84	0.027	0.020	19980	1260	100	0.032	0.036
1.6	20	14800	710	74	0.024	0.020	17760	995	89	0.028	0.036
1.8	4	18500	1225	105	0.033	0.063	22200	1780	126	0.040	0.113
1.8	6	18500	1225	105	0.033	0.063	22200	1780	126	0.040	0.113
1.8	8	18500	1225	105	0.033	0.063	22200	1780	126	0.040	0.113
1.8	10	16650	990	94	0.030	0.036	19980	1440	113	0.036	0.065
1.8	12	16650	990	94	0.030	0.036	19980	1440	113	0.036	0.065
1.8	16	16650	990	94	0.030	0.023	19980	1440	113	0.036	0.041
1.8	20	14800	785	84	0.027	0.023	17760	1140	100	0.032	0.041
2.0	6	15000	1285	94	0.043	0.100	18000	1795	113	0.050	0.180
2.0	8	15000	1285	94	0.043	0.070	18000	1795	113	0.050	0.126
2.0	10	15000	1285	94	0.043	0.070	18000	1795	113	0.050	0.126
2.0	12	13500	1040	85	0.039	0.040	16200	1455	102	0.045	0.072
2.0	14	13500	1040	85	0.039	0.040	16200	1455	102	0.045	0.072
2.0	16	13500	1040	85	0.039	0.040	16200	1455	102	0.045	0.072
2.0	18	13500	1040	85	0.039	0.025	16200	1455	102	0.045	0.045
2.0	20	13500	1040	85	0.039	0.025	16200	1455	102	0.045	0.045
2.0	22	12000	820	75	0.034	0.025	14400	1150	90	0.040	0.045
2.0	26	12000	820	75	0.034	0.025	14400	1150	90	0.040	0.045
2.0	30	12000	820	75	0.034	0.015	14400	1150	90	0.040	0.027
2.0	35	9000	540	57	0.030	0.010	10800	755	68	0.035	0.018
2.0	40	9000	540	57	0.030	0.010	10800	755	68	0.035	0.018
2.0	45	4500	230	28	0.026	0.010	5400	325	34	0.030	0.018
2.0	50	4500	230	28	0.026	0.010	5400	325	34	0.030	0.018
2.0	60	4500	230	28	0.026	0.010	5400	325	34	0.030	0.018
2.5	8	13200	1305	104	0.049	0.088	15800	1925	124	0.061	0.158
2.5	10	13200	1305	104	0.049	0.088	15800	1925	124	0.061	0.158
2.5	12	13200	1305	104	0.049	0.088	15800	1925	124	0.061	0.158
2.5	16	11880	1055	93	0.044	0.050	14220	1560	112	0.055	0.090
2.5	20	11880	1055	93	0.044	0.050	14220	1560	112	0.055	0.090
2.5	22	11880	1055	93	0.044	0.031	14220	1560	112	0.055	0.056
2.5	26	10560	835	83	0.040	0.031	12640	1230	99	0.049	0.056
2.5	30	10560	835	83	0.040	0.031	12640	1230	99	0.049	0.056
2.5	35	10560	835	83	0.040	0.019	12640	1230	99	0.049	0.034
2.5	40	7920	550	62	0.035	0.019	9480	810	74	0.043	0.034
2.5	45	7920	550	62	0.035	0.013	9480	810	74	0.043	0.023
2.5	50	7920	550	62	0.035	0.013	9480	810	74	0.043	0.023

DIA. = Диаметр    LBS = длина шейки    Част.вр. = об/мин    Подача = мм/мин    Vc = м/мин    fz = мм/зуб

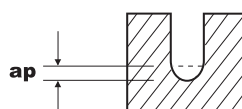


**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ  
С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

**SEM846** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P										
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ					ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					
ТВЁРДОСТЬ		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45					
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>					1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	
4G MILL ФРЕЗЫ	3.0	6	13700	2050	129	0.075	0.270	12900	1730	122	0.067	0.210
	3.0	8	13700	2050	129	0.075	0.270	12900	1730	122	0.067	0.210
X-POWER PRO ФРЕЗЫ	3.0	10	13700	2050	129	0.075	0.189	12900	1730	122	0.067	0.147
	3.0	12	13700	2050	129	0.075	0.189	12900	1730	122	0.067	0.147
	3.0	14	13700	2050	129	0.075	0.189	12900	1730	122	0.067	0.147
TitaNox-POWER ФРЕЗЫ	3.0	16	12330	1660	116	0.067	0.108	11610	1400	109	0.060	0.084
	3.0	18	12330	1660	116	0.067	0.108	11610	1400	109	0.060	0.084
	3.0	20	12330	1660	116	0.067	0.108	11610	1400	109	0.060	0.084
	3.0	22	12330	1660	116	0.067	0.108	11610	1400	109	0.060	0.084
JET-POWER ФРЕЗЫ	3.0	26	12330	1660	116	0.067	0.068	11610	1400	109	0.060	0.053
	3.0	30	12330	1660	116	0.067	0.068	11610	1400	109	0.060	0.053
	3.0	35	10960	1310	103	0.060	0.068	10320	1105	97	0.054	0.053
V7 PLUS ФРЕЗЫ	3.0	40	10960	1310	103	0.060	0.041	10320	1105	97	0.054	0.032
	3.0	45	10960	1310	103	0.060	0.041	10320	1105	97	0.054	0.032
	3.0	50	8220	860	77	0.052	0.027	7740	725	73	0.047	0.021
ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ	3.0	60	8220	860	77	0.052	0.027	7740	725	73	0.047	0.021
	4.0	8	9800	1965	123	0.100	0.360	9300	1670	117	0.090	0.280
	4.0	10	9800	1965	123	0.100	0.360	9300	1670	117	0.090	0.280
	4.0	12	9800	1965	123	0.100	0.360	9300	1670	117	0.090	0.280
ALU-POWER ФРЕЗЫ	4.0	14	9800	1965	123	0.100	0.252	9300	1670	117	0.090	0.196
	4.0	16	9800	1965	123	0.100	0.252	9300	1670	117	0.090	0.196
	4.0	18	9800	1965	123	0.100	0.252	9300	1670	117	0.090	0.196
D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ	4.0	20	9800	1965	123	0.100	0.252	9300	1670	117	0.090	0.196
	4.0	22	8820	1590	111	0.090	0.144	8370	1355	105	0.081	0.112
	4.0	26	8820	1590	111	0.090	0.144	8370	1355	105	0.081	0.112
D-POWER CFRP ФРЕЗЫ	4.0	30	8820	1590	111	0.090	0.144	8370	1355	105	0.081	0.112
	4.0	35	8820	1590	111	0.090	0.090	8370	1355	105	0.081	0.070
	4.0	40	8820	1590	111	0.090	0.090	8370	1355	105	0.081	0.070
	4.0	45	7840	1260	99	0.080	0.090	7440	1070	93	0.072	0.070
POУТЕРЫ	4.0	50	7840	1260	99	0.080	0.090	7440	1070	93	0.072	0.070
	4.0	60	7840	1260	99	0.080	0.054	7440	1070	93	0.072	0.042
	5.0	15	7700	1845	121	0.120	0.315	7300	1455	115	0.100	0.245
	5.0	20	7700	1845	121	0.120	0.315	7300	1455	115	0.100	0.245
CRX S ФРЕЗЫ	5.0	26	6930	1495	109	0.108	0.180	6570	1180	103	0.090	0.140
	5.0	30	6930	1495	109	0.108	0.180	6570	1180	103	0.090	0.140
	5.0	35	6930	1495	109	0.108	0.180	6570	1180	103	0.090	0.140
K-2 ФРЕЗЫ	5.0	40	6930	1495	109	0.108	0.180	6570	1180	103	0.090	0.140
	5.0	50	6930	1495	109	0.108	0.113	6570	1180	103	0.090	0.088
	5.0	60	6160	1180	97	0.096	0.113	5840	930	92	0.080	0.088
ONLY ONE ФРЕЗЫ	6.0	20	6500	1900	123	0.146	0.378	6200	1600	117	0.129	0.294
	6.0	30	6500	1900	123	0.146	0.378	6200	1600	117	0.129	0.294
	8.0	25	4850	1800	122	0.186	0.504	4600	1500	116	0.163	0.392
TANK-POWER ФРЕЗЫ	8.0	30	4850	1800	122	0.186	0.504	4600	1500	116	0.163	0.392
	10.0	30	3850	1650	121	0.214	0.900	3680	1400	116	0.190	0.700
	10.0	40	3850	1650	121	0.214	0.630	3680	1400	116	0.190	0.490
GENERAL HSS ФРЕЗЫ	12.0	32	3200	1520	121	0.238	1.080	3050	1300	115	0.213	0.840
	12.0	45	3200	1520	121	0.238	0.756	3050	1300	115	0.213	0.588

(Глубина реза за один проход)



DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEM846** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRC 45 ~ HRC 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>					1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>				
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
3.0	6	11400	1435	107	0.063	0.150	13700	2050	129	0.075	0.270
3.0	8	11400	1435	107	0.063	0.150	13700	2050	129	0.075	0.270
3.0	10	11400	1435	107	0.063	0.105	13700	2050	129	0.075	0.189
3.0	12	11400	1435	107	0.063	0.105	13700	2050	129	0.075	0.189
3.0	14	11400	1435	107	0.063	0.105	13700	2050	129	0.075	0.189
3.0	16	10260	1160	97	0.057	0.060	12330	1660	116	0.067	0.108
3.0	18	10260	1160	97	0.057	0.060	12330	1660	116	0.067	0.108
3.0	20	10260	1160	97	0.057	0.060	12330	1660	116	0.067	0.108
3.0	22	10260	1160	97	0.057	0.060	12330	1660	116	0.067	0.108
3.0	26	10260	1160	97	0.057	0.038	12330	1660	116	0.067	0.068
3.0	30	10260	1160	97	0.057	0.038	12330	1660	116	0.067	0.068
3.0	35	9120	920	86	0.050	0.038	10960	1310	103	0.060	0.068
3.0	40	9120	920	86	0.050	0.023	10960	1310	103	0.060	0.041
3.0	45	9120	920	86	0.050	0.023	10960	1310	103	0.060	0.041
3.0	50	6840	605	64	0.044	0.015	8220	860	77	0.052	0.027
3.0	60	6840	605	64	0.044	0.015	8220	860	77	0.052	0.027
4.0	8	8200	1395	103	0.085	0.200	9800	1965	123	0.100	0.360
4.0	10	8200	1395	103	0.085	0.200	9800	1965	123	0.100	0.360
4.0	12	8200	1395	103	0.085	0.200	9800	1965	123	0.100	0.360
4.0	14	8200	1395	103	0.085	0.140	9800	1965	123	0.100	0.252
4.0	16	8200	1395	103	0.085	0.140	9800	1965	123	0.100	0.252
4.0	18	8200	1395	103	0.085	0.140	9800	1965	123	0.100	0.252
4.0	20	8200	1395	103	0.085	0.140	9800	1965	123	0.100	0.252
4.0	22	7380	1130	93	0.077	0.080	8820	1590	111	0.090	0.144
4.0	26	7380	1130	93	0.077	0.080	8820	1590	111	0.090	0.144
4.0	30	7380	1130	93	0.077	0.080	8820	1590	111	0.090	0.144
4.0	35	7380	1130	93	0.077	0.050	8820	1590	111	0.090	0.090
4.0	40	7380	1130	93	0.077	0.050	8820	1590	111	0.090	0.090
4.0	45	6560	895	82	0.068	0.050	7840	1260	99	0.080	0.090
4.0	50	6560	895	82	0.068	0.050	7840	1260	99	0.080	0.090
4.0	60	6560	895	82	0.068	0.030	7840	1260	99	0.080	0.054
5.0	15	6400	1285	101	0.100	0.175	7700	1845	121	0.120	0.315
5.0	20	6400	1285	101	0.100	0.175	7700	1845	121	0.120	0.315
5.0	26	5760	1040	90	0.090	0.100	6930	1495	109	0.108	0.180
5.0	30	5760	1040	90	0.090	0.100	6930	1495	109	0.108	0.180
5.0	35	5760	1040	90	0.090	0.100	6930	1495	109	0.108	0.180
5.0	40	5760	1040	90	0.090	0.100	6930	1495	109	0.108	0.180
5.0	50	5760	1040	90	0.090	0.063	6930	1495	109	0.108	0.113
5.0	60	5120	820	80	0.080	0.063	6160	1180	97	0.096	0.113
6.0	20	5500	1330	104	0.121	0.210	6500	1900	123	0.146	0.378
6.0	30	5500	1330	104	0.121	0.210	6500	1900	123	0.146	0.378
8.0	25	4000	1280	101	0.160	0.280	4850	1800	122	0.186	0.504
8.0	30	4000	1280	101	0.160	0.280	4850	1800	122	0.186	0.504
10.0	30	3200	1200	101	0.188	0.500	3850	1650	121	0.214	0.900
10.0	40	3200	1200	101	0.188	0.350	3850	1650	121	0.214	0.630
12.0	32	2650	1100	100	0.208	0.600	3200	1520	121	0.238	1.080
12.0	45	2650	1100	100	0.208	0.420	3200	1520	121	0.238	0.756



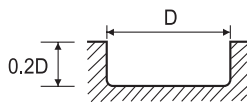
DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ**

**SEMD99** СЕРИЯ

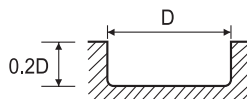
МАТЕРИАЛ	P							
	НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ			
ТВЕРДОСТЬ	~ HRC 35				HRC 35 ~ HRC 45			
ПРОЧНОСТЬ	~ 1100Н/мм <sup>2</sup>				1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
0.2	44000	145	28	0.002	28800	60	18	0.001
0.3	41000	170	39	0.002	27000	70	25	0.001
0.4	41000	170	52	0.002	27000	70	34	0.001
0.5	36000	190	57	0.003	23400	80	37	0.002
0.6	30000	210	57	0.004	19800	90	37	0.002
0.7	30000	210	66	0.004	19800	90	44	0.002
0.8	30000	210	75	0.004	19800	90	50	0.002
0.9	30000	225	85	0.004	18900	90	53	0.002
1.0	27600	240	87	0.004	18000	100	57	0.003
1.2	24800	245	93	0.005	15750	105	59	0.003
1.5	22000	250	104	0.006	13500	110	64	0.004
2.0	18000	260	113	0.007	11560	120	73	0.005
2.5	15000	270	118	0.009	9500	130	75	0.007
3.0	13240	280	125	0.011	8560	140	81	0.008
3.5	11980	310	132	0.013	7690	155	85	0.010
4.0	10720	340	135	0.016	6820	170	86	0.012
4.5	9940	380	141	0.019	6310	185	89	0.015
5.0	9160	420	144	0.023	5800	200	91	0.017
5.5	8530	460	147	0.027	5420	225	94	0.021
6.0	7900	500	149	0.032	5040	250	95	0.025
7.0	6950	520	153	0.037	4420	250	97	0.028
8.0	6000	540	151	0.045	3800	250	96	0.033
10.0	5040	540	158	0.054	3280	250	103	0.038
11.0	4580	480	158	0.052	3030	240	105	0.040
12.0	4120	420	155	0.051	2780	230	105	0.041
14.0	3610	390	159	0.054	2440	200	107	0.041
16.0	3100	360	156	0.058	2100	170	106	0.040
20.0	2520	280	158	0.056	1640	120	103	0.037



Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ**
**SEMD99** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P				K			
	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ				ЧУГУН			
ТВЁРДОСТЬ	HRc 45 ~ HRc 55							
ПРОЧНОСТЬ	1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
0.2	17600	40	11	0.001	44000	145	28	0.002
0.3	16500	45	16	0.001	41000	170	39	0.002
0.4	16500	45	21	0.001	41000	170	52	0.002
0.5	14300	50	22	0.002	36000	190	57	0.003
0.6	12100	55	23	0.002	30000	210	57	0.004
0.7	12100	55	27	0.002	30000	210	66	0.004
0.8	12100	55	30	0.002	30000	210	75	0.004
0.9	11550	55	33	0.002	30000	225	85	0.004
1.0	11000	60	35	0.003	27600	240	87	0.004
1.2	9750	60	37	0.003	24800	245	93	0.005
1.5	8500	60	40	0.004	22000	250	104	0.006
2.0	7200	70	45	0.005	18000	260	113	0.007
2.5	6100	70	48	0.006	15000	270	118	0.009
3.0	5280	70	50	0.007	13240	280	125	0.011
3.5	4790	75	53	0.008	11980	310	132	0.013
4.0	4300	80	54	0.009	10720	340	135	0.016
4.5	4300	90	61	0.010	9940	380	141	0.019
5.0	3800	100	60	0.013	9160	420	144	0.023
5.5	3540	110	61	0.016	8530	460	147	0.027
6.0	3280	120	62	0.018	7900	500	149	0.032
7.0	2900	120	64	0.021	6950	520	153	0.037
8.0	2520	120	63	0.024	6000	540	151	0.045
10.0	2020	120	63	0.030	5040	540	158	0.054
11.0	1850	110	64	0.030	4580	480	158	0.052
12.0	1680	100	63	0.030	4120	420	155	0.051
14.0	1480	90	65	0.030	3610	390	159	0.054
16.0	1280	80	64	0.031	3100	360	156	0.058
20.0	1000	60	63	0.030	2520	280	158	0.056



Част.вр. = об/мин  
 Подача = мм/мин  
 Vc = м/мин  
 fz = мм/зуб

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ  
 БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ  
 CBN ФРЕЗЫ  
 i-Xmill ФРЕЗЫ  
 i-SMART ФРЕЗЫ МОДУЛЬНОГО ТИПА  
 X5070 ФРЕЗЫ  
 4G MILL ФРЕЗЫ  
 X-POWER PRO ФРЕЗЫ  
 TiAlN-X-POWER ФРЕЗЫ  
 JET-POWER ФРЕЗЫ  
 V7 PLUS ФРЕЗЫ  
 ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ  
 ALU-POWER ФРЕЗЫ  
 D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ  
 D-POWER CFRP ФРЕЗЫ  
 РОУТЕРЫ  
 CRX S ФРЕЗЫ  
 K-2 ФРЕЗЫ  
 ONLY ONE ФРЕЗЫ  
 TANK-POWER ФРЕЗЫ  
 GENERAL HSS ФРЕЗЫ  
 ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ  
 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ





**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ  
С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

**SEME61** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P									
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ					ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				
ТВЕРДОСТЬ		~ HRC 35					HRC 35 ~ HRC 45				
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>					1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>				
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
0.2	0.5	50000	170	31	0.002	0.040	34500	75	22	0.001	0.030
0.2	1	50000	170	31	0.002	0.028	34500	75	22	0.001	0.021
0.2	1.5	45000	140	28	0.002	0.016	31050	60	20	0.001	0.012
0.2	2	45000	140	28	0.002	0.010	31050	60	20	0.001	0.008
0.3	1	50000	200	47	0.002	0.042	32000	85	30	0.001	0.032
0.3	2	45000	160	42	0.002	0.024	28800	70	27	0.001	0.018
0.3	3	45000	160	42	0.002	0.015	28800	70	27	0.001	0.011
0.4	1	50000	200	63	0.002	0.080	32000	85	40	0.001	0.060
0.4	1.5	50000	200	63	0.002	0.056	32000	85	40	0.001	0.042
0.4	2	50000	200	63	0.002	0.056	32000	85	40	0.001	0.042
0.4	2.5	45000	160	57	0.002	0.032	28800	70	36	0.001	0.024
0.4	3	45000	160	57	0.002	0.032	28800	70	36	0.001	0.024
0.4	4	45000	160	57	0.002	0.020	28800	70	36	0.001	0.015
0.5	1	43000	220	68	0.003	0.100	28000	95	44	0.002	0.075
0.5	1.5	43000	220	68	0.003	0.100	28000	95	44	0.002	0.075
0.5	2	43000	220	68	0.003	0.070	28000	95	44	0.002	0.053
0.5	2.5	43000	220	68	0.003	0.070	28000	95	44	0.002	0.053
0.5	3	38700	180	61	0.002	0.040	25200	75	40	0.001	0.030
0.5	4	38700	180	61	0.002	0.040	25200	75	40	0.001	0.030
0.5	5	38700	180	61	0.002	0.025	25200	75	40	0.001	0.019
0.5	6	34400	140	54	0.002	0.025	22400	60	35	0.001	0.019
0.6	2	36400	250	69	0.003	0.084	24000	110	45	0.002	0.063
0.6	3	36400	250	69	0.003	0.084	24000	110	45	0.002	0.063
0.6	4	32760	205	62	0.003	0.048	21600	90	41	0.002	0.036
0.6	6	32760	205	62	0.003	0.030	21600	90	41	0.002	0.023
0.6	8	29120	160	55	0.003	0.018	19200	70	36	0.002	0.014
0.6	10	21840	105	41	0.002	0.012	14400	45	27	0.002	0.009
0.7	2	36400	250	80	0.003	0.140	24000	110	53	0.002	0.105
0.7	4	32760	205	72	0.003	0.056	21600	90	48	0.002	0.042
0.7	6	32760	205	72	0.003	0.035	21600	90	48	0.002	0.026
0.7	8	29120	160	64	0.003	0.035	19200	70	42	0.002	0.026
0.7	10	29120	160	64	0.003	0.021	19200	70	42	0.002	0.016
0.8	2	36400	250	91	0.003	0.160	24000	110	60	0.002	0.120
0.8	3	36400	250	91	0.003	0.112	24000	110	60	0.002	0.084
0.8	4	36400	250	91	0.003	0.112	24000	110	60	0.002	0.084
0.8	6	32760	205	82	0.003	0.064	21600	90	54	0.002	0.048
0.8	8	32760	205	82	0.003	0.040	21600	90	54	0.002	0.030
0.8	10	29120	160	73	0.003	0.040	19200	70	48	0.002	0.030
1.0	3	33100	280	104	0.004	0.200	21600	120	68	0.003	0.150
1.0	4	33100	280	104	0.004	0.140	21600	120	68	0.003	0.105
1.0	6	29790	225	94	0.004	0.080	19440	95	61	0.002	0.060
1.0	8	29790	225	94	0.004	0.080	19440	95	61	0.002	0.060
1.0	10	29790	225	94	0.004	0.050	19440	95	61	0.002	0.038
1.0	12	26480	180	83	0.003	0.050	17280	75	54	0.002	0.038
1.0	14	26480	180	83	0.003	0.030	17280	75	54	0.002	0.023
1.0	16	19860	120	62	0.003	0.030	12960	50	41	0.002	0.023
1.0	20	19860	120	62	0.003	0.020	12960	50	41	0.002	0.015

DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

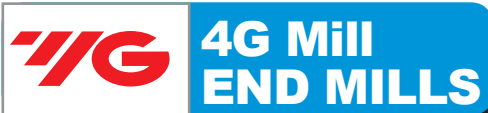


**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEME61** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRC 45 ~ HRC 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
0.2	0.5	21150	45	13	0.001	0.024	50000	170	31	0.002	0.040
0.2	1	21150	45	13	0.001	0.017	50000	170	31	0.002	0.028
0.2	1.5	19040	35	12	0.001	0.010	45000	140	28	0.002	0.016
0.2	2	19040	35	12	0.001	0.006	45000	140	28	0.002	0.010
0.3	1	20000	50	19	0.001	0.025	50000	200	47	0.002	0.042
0.3	2	18000	40	17	0.001	0.014	45000	160	42	0.002	0.024
0.3	3	18000	40	17	0.001	0.009	45000	160	42	0.002	0.015
0.4	1	20000	50	25	0.001	0.048	50000	200	63	0.002	0.080
0.4	1.5	20000	50	25	0.001	0.034	50000	200	63	0.002	0.056
0.4	2	20000	50	25	0.001	0.034	50000	200	63	0.002	0.056
0.4	2.5	18000	40	23	0.001	0.019	45000	160	57	0.002	0.032
0.4	3	18000	40	23	0.001	0.019	45000	160	57	0.002	0.032
0.4	4	18000	40	23	0.001	0.012	45000	160	57	0.002	0.020
0.5	1	17100	60	27	0.002	0.060	43000	220	68	0.003	0.100
0.5	1.5	17100	60	27	0.002	0.060	43000	220	68	0.003	0.100
0.5	2	17100	60	27	0.002	0.042	43000	220	68	0.003	0.070
0.5	2.5	17100	60	27	0.002	0.042	43000	220	68	0.003	0.070
0.5	3	15390	50	24	0.002	0.024	38700	180	61	0.002	0.040
0.5	4	15390	50	24	0.002	0.024	38700	180	61	0.002	0.040
0.5	5	15390	50	24	0.002	0.015	38700	180	61	0.002	0.025
0.5	6	13680	40	21	0.001	0.015	34400	140	54	0.002	0.025
0.6	2	14500	65	27	0.002	0.050	36400	250	69	0.003	0.084
0.6	3	14500	65	27	0.002	0.050	36400	250	69	0.003	0.084
0.6	4	13050	55	25	0.002	0.029	32760	205	62	0.003	0.048
0.6	6	13050	55	25	0.002	0.018	32760	205	62	0.003	0.030
0.6	8	11600	40	22	0.002	0.011	29120	160	55	0.003	0.018
0.6	10	8700	25	16	0.001	0.007	21840	105	41	0.002	0.012
0.7	2	14500	65	32	0.002	0.084	36400	250	80	0.003	0.140
0.7	4	13050	55	29	0.002	0.034	32760	205	72	0.003	0.056
0.7	6	13050	55	29	0.002	0.021	32760	205	72	0.003	0.035
0.7	8	11600	40	26	0.002	0.021	29120	160	64	0.003	0.035
0.7	10	11600	40	26	0.002	0.013	29120	160	64	0.003	0.021
0.8	2	14500	65	36	0.002	0.096	36400	250	91	0.003	0.160
0.8	3	14500	65	36	0.002	0.067	36400	250	91	0.003	0.112
0.8	4	14500	65	36	0.002	0.067	36400	250	91	0.003	0.112
0.8	6	13050	55	33	0.002	0.038	32760	205	82	0.003	0.064
0.8	8	13050	55	33	0.002	0.024	32760	205	82	0.003	0.040
0.8	10	11600	40	29	0.002	0.024	29120	160	73	0.003	0.040
1.0	3	13200	70	41	0.003	0.120	33100	280	104	0.004	0.200
1.0	4	13200	70	41	0.003	0.084	33100	280	104	0.004	0.140
1.0	6	11880	55	37	0.002	0.048	29790	225	94	0.004	0.080
1.0	8	11880	55	37	0.002	0.048	29790	225	94	0.004	0.080
1.0	10	11880	55	37	0.002	0.030	29790	225	94	0.004	0.050
1.0	12	10560	45	33	0.002	0.030	26480	180	83	0.003	0.050
1.0	14	10560	45	33	0.002	0.018	26480	180	83	0.003	0.030
1.0	16	7920	30	25	0.002	0.018	19860	120	62	0.003	0.030
1.0	20	7920	30	25	0.002	0.012	19860	120	62	0.003	0.020

DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб



## ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

### SEME61 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P										
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ					ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					
ТВЕРДОСТЬ		~ HRC 35					HRC 35 ~ HRC 45					
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>					1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	
4G MILL ФРЕЗЫ	1.2	3	29750	290	112	0.005	0.240	18900	125	71	0.003	0.180
	1.2	4	29750	290	112	0.005	0.168	18900	125	71	0.003	0.126
X-POWER PRO ФРЕЗЫ	1.2	6	29750	290	112	0.005	0.168	18900	125	71	0.003	0.126
	1.2	8	26780	235	101	0.004	0.096	17010	100	64	0.003	0.072
	1.2	10	26780	235	101	0.004	0.060	17010	100	64	0.003	0.045
TitaNox-POWER ФРЕЗЫ	1.2	12	26780	235	101	0.004	0.060	17010	100	64	0.003	0.045
	1.2	16	23800	185	90	0.004	0.036	15120	80	57	0.003	0.027
	1.2	20	17850	120	67	0.003	0.024	11340	55	43	0.002	0.018
JET-POWER ФРЕЗЫ	1.5	4	26400	300	124	0.006	0.300	16200	130	76	0.004	0.225
	1.5	6	26400	300	124	0.006	0.210	16200	130	76	0.004	0.158
	1.5	8	23760	245	112	0.005	0.120	14580	105	69	0.004	0.090
V7 PLUS ФРЕЗЫ	1.5	10	23760	245	112	0.005	0.120	14580	105	69	0.004	0.090
	1.5	12	23760	245	112	0.005	0.120	14580	105	69	0.004	0.090
	1.5	14	23760	245	112	0.005	0.075	14580	105	69	0.004	0.056
ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ	1.5	16	21120	190	100	0.004	0.075	12960	85	61	0.003	0.056
	1.5	20	21120	190	100	0.004	0.045	12960	85	61	0.003	0.034
	1.5	22	21120	190	100	0.004	0.045	12960	85	61	0.003	0.034
ALU-POWER ФРЕЗЫ	1.5	26	15840	125	75	0.004	0.030	9720	55	46	0.003	0.023
	2.0	6	21600	310	136	0.007	0.400	13800	140	87	0.005	0.300
	2.0	8	21600	310	136	0.007	0.280	13800	140	87	0.005	0.210
D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ	2.0	10	21600	310	136	0.007	0.280	13800	140	87	0.005	0.210
	2.0	12	19440	250	122	0.006	0.160	12420	115	78	0.005	0.120
	2.0	14	19440	250	122	0.006	0.160	12420	115	78	0.005	0.120
D-POWER CFRP ФРЕЗЫ	2.0	16	19440	250	122	0.006	0.160	12420	115	78	0.005	0.120
	2.0	20	19440	250	122	0.006	0.100	12420	115	78	0.005	0.075
	2.0	22	17280	200	109	0.006	0.100	11040	90	69	0.004	0.075
POУТЕРЫ	2.0	26	17280	200	109	0.006	0.100	11040	90	69	0.004	0.075
	2.0	30	17280	200	109	0.006	0.060	11040	90	69	0.004	0.045
CRX S ФРЕЗЫ	2.5	8	18000	320	141	0.009	0.350	11400	150	90	0.007	0.263
	2.5	10	18000	320	141	0.009	0.350	11400	150	90	0.007	0.263
	2.5	12	18000	320	141	0.009	0.350	11400	150	90	0.007	0.263
	2.5	14	16200	260	127	0.008	0.200	10260	120	81	0.006	0.150
K-2 ФРЕЗЫ	2.5	16	16200	260	127	0.008	0.200	10260	120	81	0.006	0.150
	2.5	20	16200	260	127	0.008	0.200	10260	120	81	0.006	0.150
	2.5	26	14400	205	113	0.007	0.125	9120	95	72	0.005	0.094
ONLY ONE ФРЕЗЫ	2.5	30	14400	205	113	0.007	0.125	9120	95	72	0.005	0.094
	3.0	8	15900	330	150	0.010	0.600	10300	160	97	0.008	0.450
	3.0	10	15900	330	150	0.010	0.420	10300	160	97	0.008	0.315
TANK-POWER ФРЕЗЫ	3.0	12	15900	330	150	0.010	0.420	10300	160	97	0.008	0.315
	3.0	14	15900	330	150	0.010	0.420	10300	160	97	0.008	0.315
	3.0	16	14310	265	135	0.009	0.240	9270	130	87	0.007	0.180
GENERAL HSS ФРЕЗЫ	3.0	20	14310	265	135	0.009	0.240	9270	130	87	0.007	0.180
	3.0	26	14310	265	135	0.009	0.150	9270	130	87	0.007	0.113
	3.0	30	14310	265	135	0.009	0.150	9270	130	87	0.007	0.113
ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	3.0	35	12720	210	120	0.008	0.150	8240	100	78	0.006	0.113
	3.0	40	12720	210	120	0.008	0.090	8240	100	78	0.006	0.068
	4.0	10	12800	400	161	0.016	0.800	8200	200	103	0.012	0.600

DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEME61** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRC 45 ~ HRC 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
1.2	3	11700	70	44	0.003	0.144	29750	290	112	0.005	0.240
1.2	4	11700	70	44	0.003	0.101	29750	290	112	0.005	0.168
1.2	6	11700	70	44	0.003	0.101	29750	290	112	0.005	0.168
1.2	8	10530	55	40	0.003	0.058	26780	235	101	0.004	0.096
1.2	10	10530	55	40	0.003	0.036	26780	235	101	0.004	0.060
1.2	12	10530	55	40	0.003	0.036	26780	235	101	0.004	0.060
1.2	16	9360	45	35	0.002	0.022	23800	185	90	0.004	0.036
1.2	20	7020	30	26	0.002	0.014	17850	120	67	0.003	0.024
1.5	4	10200	70	48	0.003	0.180	26400	300	124	0.006	0.300
1.5	6	10200	70	48	0.003	0.126	26400	300	124	0.006	0.210
1.5	8	9180	55	43	0.003	0.072	23760	245	112	0.005	0.120
1.5	10	9180	55	43	0.003	0.072	23760	245	112	0.005	0.120
1.5	12	9180	55	43	0.003	0.072	23760	245	112	0.005	0.120
1.5	14	9180	55	43	0.003	0.045	23760	245	112	0.005	0.075
1.5	16	8160	45	38	0.003	0.045	21120	190	100	0.004	0.075
1.5	20	8160	45	38	0.003	0.027	21120	190	100	0.004	0.045
1.5	22	8160	45	38	0.003	0.027	21120	190	100	0.004	0.045
1.5	26	6120	30	29	0.002	0.018	15840	125	75	0.004	0.030
2.0	6	8640	80	54	0.005	0.240	21600	310	136	0.007	0.400
2.0	8	8640	80	54	0.005	0.168	21600	310	136	0.007	0.280
2.0	10	8640	80	54	0.005	0.168	21600	310	136	0.007	0.280
2.0	12	7780	65	49	0.004	0.096	19440	250	122	0.006	0.160
2.0	14	7780	65	49	0.004	0.096	19440	250	122	0.006	0.160
2.0	16	7780	65	49	0.004	0.096	19440	250	122	0.006	0.160
2.0	20	7780	65	49	0.004	0.060	19440	250	122	0.006	0.100
2.0	22	6910	50	43	0.004	0.060	17280	200	109	0.006	0.100
2.0	26	6910	50	43	0.004	0.060	17280	200	109	0.006	0.100
2.0	30	6910	50	43	0.004	0.036	17280	200	109	0.006	0.060
2.5	8	7320	80	57	0.005	0.210	18000	320	141	0.009	0.350
2.5	10	7320	80	57	0.005	0.210	18000	320	141	0.009	0.350
2.5	12	7320	80	57	0.005	0.210	18000	320	141	0.009	0.350
2.5	14	6590	65	52	0.005	0.120	16200	260	127	0.008	0.200
2.5	16	6590	65	52	0.005	0.120	16200	260	127	0.008	0.200
2.5	20	6590	65	52	0.005	0.120	16200	260	127	0.008	0.200
2.5	26	5860	50	46	0.004	0.075	14400	205	113	0.007	0.125
2.5	30	5860	50	46	0.004	0.075	14400	205	113	0.007	0.125
3.0	8	6300	80	59	0.006	0.360	15900	330	150	0.010	0.600
3.0	10	6300	80	59	0.006	0.252	15900	330	150	0.010	0.420
3.0	12	6300	80	59	0.006	0.252	15900	330	150	0.010	0.420
3.0	14	6300	80	59	0.006	0.252	15900	330	150	0.010	0.420
3.0	16	5670	65	53	0.006	0.144	14310	265	135	0.009	0.240
3.0	20	5670	65	53	0.006	0.144	14310	265	135	0.009	0.240
3.0	26	5670	65	53	0.006	0.090	14310	265	135	0.009	0.150
3.0	30	5670	65	53	0.006	0.090	14310	265	135	0.009	0.150
3.0	35	5040	50	48	0.005	0.090	12720	210	120	0.008	0.150
3.0	40	5040	50	48	0.005	0.054	12720	210	120	0.008	0.090
4.0	10	5150	95	65	0.009	0.480	12800	400	161	0.016	0.800

DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

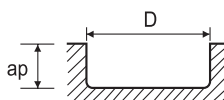
Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ  
С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

**SEME61** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P										
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ					ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					
ТВЁРДОСТЬ		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45					
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>					1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	
4.0	12	12800	400	161	0.016	0.800	8200	200	103	0.012	0.600	
4.0	14	12800	400	161	0.016	0.560	8200	200	103	0.012	0.420	
4.0	16	12800	400	161	0.016	0.560	8200	200	103	0.012	0.420	
4.0	20	12800	400	161	0.016	0.560	8200	200	103	0.012	0.420	
4.0	26	11520	325	145	0.014	0.320	7380	160	93	0.011	0.240	
4.0	30	11520	325	145	0.014	0.320	7380	160	93	0.011	0.240	
4.0	35	11520	325	145	0.014	0.200	7380	160	93	0.011	0.150	
4.0	40	11520	325	145	0.014	0.200	7380	160	93	0.011	0.150	
4.0	45	10240	255	129	0.012	0.200	6560	130	82	0.010	0.150	
4.0	50	10240	255	129	0.012	0.200	6560	130	82	0.010	0.150	
5.0	15	11000	500	173	0.023	1.000	7000	240	110	0.017	0.750	
6.0	20	9500	600	179	0.032	0.840	6000	300	113	0.025	0.630	
6.0	30	9500	600	179	0.032	0.840	6000	300	113	0.025	0.630	
8.0	25	7200	640	181	0.044	1.120	4550	300	114	0.033	0.840	
8.0	35	7200	640	181	0.044	1.120	4550	300	114	0.033	0.840	
10.0	30	6000	640	188	0.053	2.000	4000	300	126	0.038	1.500	
10.0	40	6000	640	188	0.053	1.400	4000	300	126	0.038	1.050	
12.0	32	5000	500	188	0.050	2.400	3340	270	126	0.040	1.800	
12.0	45	5000	500	188	0.050	1.680	3340	270	126	0.040	1.260	
16.0	35	3720	450	187	0.060	3.200	2520	210	127	0.042	2.400	
16.0	50	3720	450	187	0.060	2.240	2520	210	127	0.042	1.680	
20.0	40	3000	330	188	0.055	4.000	1950	140	123	0.036	3.000	
20.0	55	3000	330	188	0.055	4.000	1950	140	123	0.036	3.000	

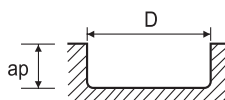


DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEME61** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRc 45 ~ HRc 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
4.0	12	5150	95	65	0.009	0.480	12800	400	161	0.016	0.800
4.0	14	5150	95	65	0.009	0.336	12800	400	161	0.016	0.560
4.0	16	5150	95	65	0.009	0.336	12800	400	161	0.016	0.560
4.0	20	5150	95	65	0.009	0.336	12800	400	161	0.016	0.560
4.0	26	4640	75	58	0.008	0.192	11520	325	145	0.014	0.320
4.0	30	4640	75	58	0.008	0.192	11520	325	145	0.014	0.320
4.0	35	4640	75	58	0.008	0.120	11520	325	145	0.014	0.200
4.0	40	4640	75	58	0.008	0.120	11520	325	145	0.014	0.200
4.0	45	4120	60	52	0.007	0.120	10240	255	129	0.012	0.200
4.0	50	4120	60	52	0.007	0.120	10240	255	129	0.012	0.200
5.0	15	4560	120	72	0.013	0.600	11000	500	173	0.023	1.000
6.0	20	3930	140	74	0.018	0.504	9500	600	179	0.032	0.840
6.0	30	3930	140	74	0.018	0.504	9500	600	179	0.032	0.840
8.0	25	3020	140	76	0.023	0.672	7200	640	181	0.044	1.120
8.0	35	3020	140	76	0.023	0.672	7200	640	181	0.044	1.120
10.0	30	2420	140	76	0.029	1.200	6000	640	188	0.053	2.000
10.0	40	2420	140	76	0.029	0.840	6000	640	188	0.053	1.400
12.0	32	2000	120	75	0.030	1.440	5000	500	188	0.050	2.400
12.0	45	2000	120	75	0.030	1.008	5000	500	188	0.050	1.680
16.0	35	1540	95	77	0.031	1.920	3720	450	187	0.060	3.200
16.0	50	1540	95	77	0.031	1.344	3720	450	187	0.060	2.240
20.0	40	1200	70	75	0.029	2.400	3000	330	188	0.055	4.000
20.0	55	1200	70	75	0.029	2.400	3000	330	188	0.055	4.000


 DIA. = Диаметр  
 LBS = длина шейки

 Част.вр. = об/мин  
 Подача = мм/мин  
 Vc = м/мин  
 fz = мм/зуб





**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ**

**SEME01** — СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P							
	НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ	~ HRc 35				HRc 35 ~ HRc 45			
ПРОЧНОСТЬ	~ 1100Н/мм <sup>2</sup>				1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
1.0	27600	300	87	0.003	18000	220	57	0.003
1.2	24800	305	93	0.003	15750	225	59	0.004
1.5	22000	310	104	0.004	13500	230	64	0.004
2.0	18000	320	113	0.004	11560	240	73	0.005
2.5	15000	330	118	0.006	9500	250	75	0.007
3.0	13240	340	125	0.006	8560	260	81	0.008
3.5	11980	380	132	0.008	7690	280	85	0.009
4.0	10720	420	135	0.010	6820	300	86	0.011
4.5	9940	425	141	0.011	6310	330	89	0.013
5.0	9160	430	144	0.012	5800	360	91	0.016
5.5	8530	430	147	0.013	5420	360	94	0.017
6.0	7900	430	149	0.014	5040	360	95	0.018
7.0	6950	445	153	0.016	4420	360	97	0.020
8.0	6000	460	151	0.019	3800	360	96	0.024
10.0	5040	460	158	0.023	3280	360	103	0.027
11.0	4580	410	158	0.022	3030	340	105	0.028
12.0	4120	360	155	0.022	2780	320	105	0.029
14.0	3610	320	159	0.022	2440	275	107	0.028
16.0	3100	280	156	0.023	2100	230	106	0.027
20.0	2520	230	158	0.023	1640	180	103	0.027



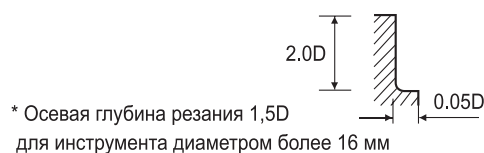
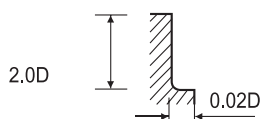
\* Осевая глубина резания 1,5D для инструмента диаметром более 16 мм

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ**
**SEME01** — СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P				K			
	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ				ЧУГУН			
ТВЁРДОСТЬ	HRc 45 ~ HRc 55							
ПРОЧНОСТЬ	1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>							
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
1.0	11000	120	35	0.003	27600	300	87	0.003
1.2	9750	120	37	0.003	24800	305	93	0.003
1.5	8500	120	40	0.004	22000	310	104	0.004
2.0	7200	130	45	0.005	18000	320	113	0.004
2.5	6100	130	48	0.005	15000	330	118	0.006
3.0	5280	130	50	0.006	13240	340	125	0.006
3.5	4790	135	53	0.007	11980	380	132	0.008
4.0	4300	140	54	0.008	10720	420	135	0.010
4.5	4050	155	57	0.010	9940	425	141	0.011
5.0	3800	170	60	0.011	9160	430	144	0.012
5.5	3540	170	61	0.012	8530	430	147	0.013
6.0	3280	170	62	0.013	7900	430	149	0.014
7.0	2900	170	64	0.015	6950	445	153	0.016
8.0	2520	170	63	0.017	6000	460	151	0.019
10.0	2020	170	63	0.021	5040	460	158	0.023
11.0	1850	155	64	0.021	4580	410	158	0.022
12.0	1680	140	63	0.021	4120	360	155	0.022
14.0	1480	125	65	0.021	3610	320	159	0.022
16.0	1280	115	64	0.022	3100	280	156	0.023
20.0	1000	90	63	0.023	2520	230	158	0.023



Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ,  
С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

**SEME64** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P										
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ					ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					
ТВЁРДОСТЬ		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45					
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>					1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	
4G MILL ФРЕЗЫ	1.0	4	33100	360	104	0.003	0.021	21600	260	68	0.003	0.016
	1.0	6	29790	290	94	0.002	0.012	19440	210	61	0.003	0.009
X-POWER PRO ФРЕЗЫ	1.0	8	29790	290	94	0.002	0.012	19440	210	61	0.003	0.009
	1.0	10	29790	290	94	0.002	0.008	19440	210	61	0.003	0.006
	1.0	12	26480	230	83	0.002	0.008	17280	165	54	0.002	0.006
TitaNox-POWER ФРЕЗЫ	1.0	16	19860	150	62	0.002	0.005	12960	110	41	0.002	0.003
	1.0	20	19860	150	62	0.002	0.003	12960	110	41	0.002	0.002
	1.0	22	9930	65	31	0.002	0.003	6480	45	20	0.002	0.002
JET-POWER ФРЕЗЫ	1.0	26	9930	65	31	0.002	0.003	6480	45	20	0.002	0.002
	1.2	3	29750	365	112	0.003	0.036	18900	265	71	0.004	0.027
	1.2	4	29750	365	112	0.003	0.025	18900	265	71	0.004	0.019
V7 PLUS ФРЕЗЫ	1.2	6	29750	365	112	0.003	0.025	18900	265	71	0.004	0.019
	1.2	8	26780	295	101	0.003	0.014	17010	215	64	0.003	0.011
	1.2	10	26780	295	101	0.003	0.009	17010	215	64	0.003	0.007
ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ	1.2	12	26780	295	101	0.003	0.009	17010	215	64	0.003	0.007
	1.2	16	23800	235	90	0.002	0.005	15120	170	57	0.003	0.004
	1.2	20	17850	155	67	0.002	0.004	11340	110	43	0.002	0.003
ALU-POWER ФРЕЗЫ	1.5	4	26400	370	124	0.004	0.045	16200	270	76	0.004	0.034
	1.5	6	26400	370	124	0.004	0.032	16200	270	76	0.004	0.024
	1.5	8	23760	300	112	0.003	0.018	14580	220	69	0.004	0.014
D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ	1.5	10	23760	300	112	0.003	0.018	14580	220	69	0.004	0.014
	1.5	12	23760	300	112	0.003	0.018	14580	220	69	0.004	0.014
	1.5	14	23760	300	112	0.003	0.011	14580	220	69	0.004	0.008
D-POWER CFRP ФРЕЗЫ	1.5	16	21120	235	100	0.003	0.011	12960	175	61	0.003	0.008
	1.5	20	21120	235	100	0.003	0.007	12960	175	61	0.003	0.005
	1.5	22	21120	235	100	0.003	0.007	12960	175	61	0.003	0.005
РОУТЕРЫ	1.5	26	15840	155	75	0.002	0.005	9720	115	46	0.003	0.003
	2.0	6	21600	380	136	0.004	0.060	13800	280	87	0.005	0.045
	2.0	8	21600	380	136	0.004	0.042	13800	280	87	0.005	0.032
CRX S ФРЕЗЫ	2.0	10	21600	380	136	0.004	0.042	13800	280	87	0.005	0.032
	2.0	12	19440	310	122	0.004	0.024	12420	225	78	0.005	0.018
	2.0	14	19440	310	122	0.004	0.024	12420	225	78	0.005	0.018
K-2 ФРЕЗЫ	2.0	16	19440	310	122	0.004	0.024	12420	225	78	0.005	0.018
	2.0	20	19440	310	122	0.004	0.015	12420	225	78	0.005	0.011
	2.0	22	17280	245	109	0.004	0.015	11040	180	69	0.004	0.011
ONLY ONE ФРЕЗЫ	2.0	26	17280	245	109	0.004	0.015	11040	180	69	0.004	0.011
	2.0	30	17280	245	109	0.004	0.009	11040	180	69	0.004	0.007
	2.5	8	18000	390	141	0.005	0.053	11400	300	90	0.007	0.039
TANK-POWER ФРЕЗЫ	2.5	10	18000	390	141	0.005	0.053	11400	300	90	0.007	0.039
	2.5	12	18000	390	141	0.005	0.053	11400	300	90	0.007	0.039
	2.5	14	16200	315	127	0.005	0.030	10260	245	81	0.006	0.023
GENERAL HSS ФРЕЗЫ	2.5	16	16200	315	127	0.005	0.030	10260	245	81	0.006	0.023
	2.5	20	16200	315	127	0.005	0.030	10260	245	81	0.006	0.023
	2.5	26	14400	250	113	0.004	0.019	9120	190	72	0.005	0.014
ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	2.5	30	14400	250	113	0.004	0.019	9120	190	72	0.005	0.014

DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ,  
С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEME64** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRC 45 ~ HRC 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
1.0	4	13200	140	41	0.003	0.013	33100	360	104	0.003	0.021
1.0	6	11880	115	37	0.002	0.007	29790	290	94	0.002	0.012
1.0	8	11880	115	37	0.002	0.007	29790	290	94	0.002	0.012
1.0	10	11880	115	37	0.002	0.005	29790	290	94	0.002	0.008
1.0	12	10560	90	33	0.002	0.005	26480	230	83	0.002	0.008
1.0	16	7920	60	25	0.002	0.003	19860	150	62	0.002	0.005
1.0	20	7920	60	25	0.002	0.002	19860	150	62	0.002	0.003
1.0	22	3960	25	12	0.002	0.002	9930	65	31	0.002	0.003
1.0	26	3960	25	12	0.002	0.002	9930	65	31	0.002	0.003
1.2	3	11700	140	44	0.003	0.022	29750	365	112	0.003	0.036
1.2	4	11700	140	44	0.003	0.015	29750	365	112	0.003	0.025
1.2	6	11700	140	44	0.003	0.015	29750	365	112	0.003	0.025
1.2	8	10530	115	40	0.003	0.009	26780	295	101	0.003	0.014
1.2	10	10530	115	40	0.003	0.005	26780	295	101	0.003	0.009
1.2	12	10530	115	40	0.003	0.005	26780	295	101	0.003	0.009
1.2	16	9360	90	35	0.002	0.003	23800	235	90	0.002	0.005
1.2	20	7020	60	26	0.002	0.002	17850	155	67	0.002	0.004
1.5	4	10200	140	48	0.003	0.027	26400	370	124	0.004	0.045
1.5	6	10200	140	48	0.003	0.019	26400	370	124	0.004	0.032
1.5	8	9180	115	43	0.003	0.011	23760	300	112	0.003	0.018
1.5	10	9180	115	43	0.003	0.011	23760	300	112	0.003	0.018
1.5	12	9180	115	43	0.003	0.011	23760	300	112	0.003	0.018
1.5	14	9180	115	43	0.003	0.007	23760	300	112	0.003	0.011
1.5	16	8160	90	38	0.003	0.007	21120	235	100	0.003	0.011
1.5	20	8160	90	38	0.003	0.004	21120	235	100	0.003	0.007
1.5	22	8160	90	38	0.003	0.004	21120	235	100	0.003	0.007
1.5	26	6120	60	29	0.002	0.003	15840	155	75	0.002	0.005
2.0	6	8640	150	54	0.004	0.036	21600	380	136	0.004	0.060
2.0	8	8640	150	54	0.004	0.025	21600	380	136	0.004	0.042
2.0	10	8640	150	54	0.004	0.025	21600	380	136	0.004	0.042
2.0	12	7780	120	49	0.004	0.014	19440	310	122	0.004	0.024
2.0	14	7780	120	49	0.004	0.014	19440	310	122	0.004	0.024
2.0	16	7780	120	49	0.004	0.014	19440	310	122	0.004	0.024
2.0	20	7780	120	49	0.004	0.009	19440	310	122	0.004	0.015
2.0	22	6910	95	43	0.003	0.009	17280	245	109	0.004	0.015
2.0	26	6910	95	43	0.003	0.009	17280	245	109	0.004	0.015
2.0	30	6910	95	43	0.003	0.005	17280	245	109	0.004	0.009
2.5	8	7320	150	57	0.005	0.032	18000	390	141	0.005	0.053
2.5	10	7320	150	57	0.005	0.032	18000	390	141	0.005	0.053
2.5	12	7320	150	57	0.005	0.032	18000	390	141	0.005	0.053
2.5	14	6590	120	52	0.005	0.018	16200	315	127	0.005	0.030
2.5	16	6590	120	52	0.005	0.018	16200	315	127	0.005	0.030
2.5	20	6590	120	52	0.005	0.018	16200	315	127	0.005	0.030
2.5	26	5860	95	46	0.004	0.011	14400	250	113	0.004	0.019
2.5	30	5860	95	46	0.004	0.011	14400	250	113	0.004	0.019

 DIA. = Диаметр  
 LBS = длина шейки

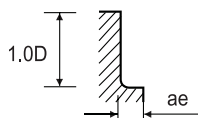
 Част.вр. = об/мин  
 Подача = мм/мин  
 Vc = м/мин  
 fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ, С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

**SEME64** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P									
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ					ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				
ТВЁРДОСТЬ		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45				
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>					1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>				
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
3.0	8	15900	400	150	0.006	0.090	10300	310	97	0.008	0.068
3.0	10	15900	400	150	0.006	0.063	10300	310	97	0.008	0.047
3.0	12	15900	400	150	0.006	0.063	10300	310	97	0.008	0.047
3.0	14	15900	400	150	0.006	0.063	10300	310	97	0.008	0.047
3.0	16	14310	325	135	0.006	0.036	9270	250	87	0.007	0.027
3.0	20	14310	325	135	0.006	0.036	9270	250	87	0.007	0.027
3.0	26	14310	325	135	0.006	0.023	9270	250	87	0.007	0.017
3.0	30	14310	325	135	0.006	0.023	9270	250	87	0.007	0.017
3.0	35	12720	255	120	0.005	0.023	8240	200	78	0.006	0.017
3.0	40	12720	255	120	0.005	0.014	8240	200	78	0.006	0.010
4.0	10	12800	500	161	0.010	0.120	8200	360	103	0.011	0.090
4.0	12	12800	500	161	0.010	0.120	8200	360	103	0.011	0.090
4.0	14	12800	500	161	0.010	0.084	8200	360	103	0.011	0.063
4.0	16	12800	500	161	0.010	0.084	8200	360	103	0.011	0.063
4.0	20	12800	500	161	0.010	0.084	8200	360	103	0.011	0.063
4.0	26	11520	405	145	0.009	0.048	7380	290	93	0.010	0.036
4.0	30	11520	405	145	0.009	0.048	7380	290	93	0.010	0.036
4.0	35	11520	405	145	0.009	0.030	7380	290	93	0.010	0.023
4.0	40	11520	405	145	0.009	0.030	7380	290	93	0.010	0.023
4.0	45	10240	320	129	0.008	0.030	6560	230	82	0.009	0.023
4.0	50	10240	320	129	0.008	0.030	6560	230	82	0.009	0.023
5.0	15	11000	510	173	0.012	0.150	7000	430	110	0.015	0.113
6.0	20	9500	510	179	0.013	0.126	6000	430	113	0.018	0.095
6.0	30	9500	510	179	0.013	0.126	6000	430	113	0.018	0.095
8.0	25	7200	550	181	0.019	0.168	4550	430	114	0.024	0.126
8.0	35	7200	550	181	0.019	0.168	4550	430	114	0.024	0.126
10.0	30	6000	550	188	0.023	0.300	4000	430	126	0.027	0.225
10.0	40	6000	550	188	0.023	0.210	4000	430	126	0.027	0.158
12.0	32	5000	430	188	0.022	0.360	3340	380	126	0.028	0.270
12.0	45	5000	430	188	0.022	0.252	3340	380	126	0.028	0.189
16.0	35	3720	330	187	0.022	0.480	2520	280	127	0.028	0.360
16.0	50	3720	330	187	0.022	0.336	2520	280	127	0.028	0.252
20.0	40	3000	270	188	0.023	0.600	1950	210	123	0.027	0.450
20.0	55	3000	270	188	0.023	0.600	1950	210	123	0.027	0.450



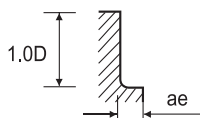
DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин

Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ,  
С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEME64** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRc 45 ~ HRc 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
3.0	8	6300	150	59	0.006	0.054	15900	400	150	0.006	0.090
3.0	10	6300	150	59	0.006	0.038	15900	400	150	0.006	0.063
3.0	12	6300	150	59	0.006	0.038	15900	400	150	0.006	0.063
3.0	14	6300	150	59	0.006	0.038	15900	400	150	0.006	0.063
3.0	16	5670	120	53	0.005	0.022	14310	325	135	0.006	0.036
3.0	20	5670	120	53	0.005	0.022	14310	325	135	0.006	0.036
3.0	26	5670	120	53	0.005	0.014	14310	325	135	0.006	0.023
3.0	30	5670	120	53	0.005	0.014	14310	325	135	0.006	0.023
3.0	35	5040	95	48	0.005	0.014	12720	255	120	0.005	0.023
3.0	40	5040	95	48	0.005	0.008	12720	255	120	0.005	0.014
4.0	10	5150	160	65	0.008	0.072	12800	500	161	0.010	0.120
4.0	12	5150	160	65	0.008	0.072	12800	500	161	0.010	0.120
4.0	14	5150	160	65	0.008	0.050	12800	500	161	0.010	0.084
4.0	16	5150	160	65	0.008	0.050	12800	500	161	0.010	0.084
4.0	20	5150	160	65	0.008	0.050	12800	500	161	0.010	0.084
4.0	26	4640	130	58	0.007	0.029	11520	405	145	0.009	0.048
4.0	30	4640	130	58	0.007	0.029	11520	405	145	0.009	0.048
4.0	35	4640	130	58	0.007	0.018	11520	405	145	0.009	0.030
4.0	40	4640	130	58	0.007	0.018	11520	405	145	0.009	0.030
4.0	45	4120	100	52	0.006	0.018	10240	320	129	0.008	0.030
4.0	50	4120	100	52	0.006	0.018	10240	320	129	0.008	0.030
5.0	15	4560	200	72	0.011	0.090	11000	510	173	0.012	0.150
6.0	20	3930	200	74	0.013	0.076	9500	510	179	0.013	0.126
6.0	30	3930	200	74	0.013	0.076	9500	510	179	0.013	0.126
8.0	25	3020	200	76	0.017	0.101	7200	550	181	0.019	0.168
8.0	35	3020	200	76	0.017	0.101	7200	550	181	0.019	0.168
10.0	30	2420	200	76	0.021	0.180	6000	550	188	0.023	0.300
10.0	40	2420	200	76	0.021	0.126	6000	550	188	0.023	0.210
12.0	32	2000	160	75	0.020	0.216	5000	430	188	0.022	0.360
12.0	45	2000	160	75	0.020	0.151	5000	430	188	0.022	0.252
16.0	35	1540	135	77	0.022	0.288	3720	330	187	0.022	0.480
16.0	50	1540	135	77	0.022	0.202	3720	330	187	0.022	0.336
20.0	40	1200	100	75	0.021	0.360	3000	270	188	0.023	0.600
20.0	55	1200	100	75	0.021	0.360	3000	270	188	0.023	0.600



DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин

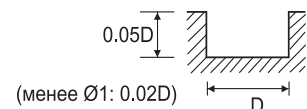
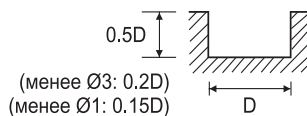
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ**

**SEME35** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P											
	НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ			
ТВЕРДОСТЬ	~ HRc 35								HRc 35 ~ HRc 45			
ПРОЧНОСТЬ	~ 1100Н/мм <sup>2</sup>								1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
0.1	42000	80	13	0.001	25200	47	8	0.001	16800	16	5	0.000
0.2	42000	85	26	0.001	25200	50	16	0.001	16800	17	11	0.001
0.3	39000	90	37	0.001	23400	54	22	0.001	15600	18	15	0.001
0.4	39000	95	49	0.001	23400	57	29	0.001	15600	19	20	0.001
0.5	36000	110	57	0.002	21600	66	34	0.002	14400	22	23	0.001
0.6	32000	125	60	0.002	19200	76	36	0.002	12800	25	24	0.001
0.7	28000	140	62	0.003	16800	85	37	0.003	11200	28	25	0.001
0.8	25000	155	63	0.003	15000	95	38	0.003	10000	32	25	0.002
0.9	23500	165	66	0.004	14100	98	40	0.003	9400	33	27	0.002
1.0	21500	170	68	0.004	12900	101	41	0.004	8600	34	27	0.002
1.2	18000	175	68	0.005	10800	104	41	0.005	7200	35	27	0.002
1.5	15000	180	71	0.006	9000	107	42	0.006	6000	36	28	0.003
2.0	11560	200	73	0.009	7560	125	48	0.008	5040	37	32	0.004
2.5	10240	210	80	0.010	6560	135	52	0.010	4200	39	33	0.005
3.0	8920	220	84	0.012	5560	145	52	0.013	3360	42	32	0.006
3.5	8240	270	91	0.016	5090	170	56	0.017	3150	42	35	0.007
4.0	7560	315	95	0.021	4620	190	58	0.021	2940	42	37	0.007
4.5	6930	325	98	0.023	4200	195	59	0.023	2630	47	37	0.009
5.0	6300	335	99	0.027	3780	200	59	0.026	2320	53	36	0.011
5.5	5930	350	102	0.030	3570	215	62	0.030	2160	55	37	0.013
6.0	5560	370	105	0.033	3360	230	63	0.034	2000	58	38	0.015
6.5	5220	375	107	0.036	3150	225	64	0.036	1920	63	39	0.016
7.0	4880	385	107	0.039	2940	220	65	0.037	1840	68	40	0.018
7.5	4540	390	107	0.043	2730	215	64	0.039	1760	74	41	0.021
8.0	4200	400	106	0.048	2520	210	63	0.042	1680	79	42	0.024
8.5	3965	385	106	0.049	2390	200	64	0.042	1600	74	43	0.023
9.0	3730	375	105	0.050	2260	190	64	0.042	1520	68	43	0.022
9.5	3495	355	104	0.051	2130	180	64	0.042	1440	63	43	0.022
10.0	3260	345	102	0.053	2000	170	63	0.043	1360	63	43	0.023
10.5	3130	330	103	0.053	1920	160	63	0.042	1310	61	43	0.023
11.0	3000	320	104	0.053	1840	150	64	0.041	1260	58	44	0.023
11.5	2870	305	104	0.053	1760	140	64	0.040	1210	58	44	0.024
12.0	2740	295	103	0.054	1680	135	63	0.040	1160	58	44	0.025
13.0	2605	280	106	0.054	1600	130	65	0.041	1095	55	45	0.025
14.0	2470	265	109	0.054	1520	125	67	0.041	1030	49	45	0.024
15.0	2335	245	110	0.052	1440	120	68	0.042	965	45	45	0.023
16.0	2200	230	111	0.052	1360	115	68	0.042	900	42	45	0.023
17.0	2070	215	111	0.052	1285	105	69	0.041	845	39	45	0.023
18.0	1940	205	110	0.053	1210	100	68	0.041	790	37	45	0.023
19.0	1810	190	108	0.052	1135	90	68	0.040	735	34	44	0.023
20.0	1680	180	106	0.054	1060	84	67	0.040	680	32	43	0.024
21.0	1615	170	107	0.053	1015	82	67	0.040	650	29	43	0.022
22.0	1550	165	107	0.053	970	80	67	0.041	620	27	43	0.022
23.0	1480	150	107	0.051	925	78	67	0.042	600	25	43	0.021
24.0	1425	140	107	0.049	885	76	67	0.043	570	23	43	0.020
25.0	1360	135	107	0.050	840	74	66	0.044	540	21	42	0.019

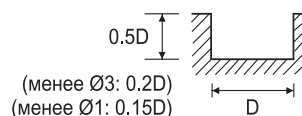
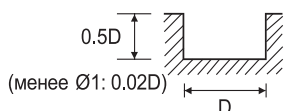


Част.вр. = об/мин    Поддача = мм/мин    Vc = м/мин    fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ**
**SEME35** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	M				K			
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ				ЧУГУН			
ТВЕРДОСТЬ								
ПРОЧНОСТЬ								
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
0.1	21000	40	7	0.001	42000	80	13	0.001
0.2	21000	39	13	0.001	42000	85	26	0.001
0.3	19500	45	18	0.001	39000	90	37	0.001
0.4	19500	47	25	0.001	39000	95	49	0.001
0.5	18000	55	28	0.002	36000	110	57	0.002
0.6	16000	63	30	0.002	32000	125	60	0.002
0.7	14000	70	31	0.003	28000	140	62	0.003
0.8	12500	79	31	0.003	25000	155	63	0.003
0.9	11750	81	33	0.003	23500	165	66	0.004
1.0	10750	84	34	0.004	21500	170	68	0.004
1.2	9000	87	34	0.005	18000	175	68	0.005
1.5	7500	89	35	0.006	15000	180	71	0.006
2.0	6300	95	40	0.008	11560	200	73	0.009
2.5	5460	110	43	0.010	10240	210	80	0.010
3.0	4620	125	44	0.014	8920	220	84	0.012
3.5	4250	140	47	0.016	8240	270	91	0.016
4.0	3880	160	49	0.021	7560	315	95	0.021
4.5	3520	165	50	0.023	6930	325	98	0.023
5.0	3160	170	50	0.027	6300	335	99	0.027
5.5	3000	180	52	0.030	5930	350	102	0.030
6.0	2840	190	54	0.033	5560	370	105	0.033
6.5	2655	190	54	0.036	5220	375	107	0.036
7.0	2470	190	54	0.038	4880	385	107	0.039
7.5	2285	190	54	0.042	4540	390	107	0.043
8.0	2100	190	53	0.045	4200	400	106	0.048
8.5	1995	185	53	0.046	3965	385	106	0.049
9.0	1890	180	53	0.048	3730	375	105	0.050
9.5	1785	175	53	0.049	3495	355	104	0.051
10.0	1680	170	53	0.051	3260	345	102	0.053
10.5	1600	160	53	0.050	3130	330	103	0.053
11.0	1520	150	53	0.049	3000	320	104	0.053
11.5	1440	140	52	0.049	2870	305	104	0.053
12.0	1360	135	51	0.050	2740	295	103	0.054
13.0	1285	130	52	0.051	2605	280	106	0.054
14.0	1210	125	53	0.052	2470	265	109	0.054
15.0	1135	120	53	0.053	2335	245	110	0.052
16.0	1060	115	53	0.054	2200	230	111	0.052
17.0	1005	105	54	0.052	2070	215	111	0.052
18.0	950	100	54	0.053	1940	205	110	0.053
19.0	895	90	53	0.050	1810	190	108	0.052
20.0	840	84	53	0.050	1680	180	106	0.054
21.0	800	80	53	0.050	1615	170	107	0.053
22.0	775	76	54	0.049	1550	165	107	0.053
23.0	745	71	54	0.048	1480	150	107	0.051
24.0	715	67	54	0.047	1425	140	107	0.049
25.0	680	63	53	0.046	1360	135	107	0.050



Част.вр. = об/мин    Подача = мм/мин    Vc = м/мин    fz = мм/зуб



**УДЛИНЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ**

**SEME70** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P								
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				
ТВЕРДОСТЬ		~ HRc 35				HRc 35 ~ HRc 45				
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>				1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>				
DIA.	LOC	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	
4G MILL ФРЕЗЫ	1.0	3	16000	70	50	0.002	12800	60	40	0.002
	1.0	4	16000	70	50	0.002	12800	60	40	0.002
X-POWER PRO ФРЕЗЫ	1.0	5	16000	70	50	0.002	12800	60	40	0.002
	1.0	6	14400	55	45	0.002	11520	50	36	0.002
	1.0	7	14400	55	45	0.002	11520	50	36	0.002
TitaNox-POWER ФРЕЗЫ	1.0	8	14400	50	45	0.002	11520	45	36	0.002
	1.0	10	14400	50	45	0.002	11520	45	36	0.002
	1.0	12	12800	40	40	0.002	10240	35	32	0.002
JET-POWER ФРЕЗЫ	1.2	4	13500	75	51	0.003	10800	65	41	0.003
	1.2	6	13500	75	51	0.003	10800	65	41	0.003
	1.2	8	12150	60	46	0.002	9720	50	37	0.003
	1.2	10	12150	55	46	0.002	9720	45	37	0.002
V7 PLUS ФРЕЗЫ	1.2	12	12150	55	46	0.002	9720	45	37	0.002
	1.5	6	11200	80	53	0.004	8960	70	42	0.004
	1.5	8	10080	70	48	0.003	8060	60	38	0.004
ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ	1.5	10	10080	65	48	0.003	8060	55	38	0.003
	1.5	12	10080	60	48	0.003	8060	50	38	0.003
	1.5	14	10080	60	48	0.003	8060	50	38	0.003
	1.5	16	8960	45	42	0.003	7170	40	34	0.003
ALU-POWER ФРЕЗЫ	2.0	8	9070	85	57	0.005	7260	70	46	0.005
	2.0	10	9070	85	57	0.005	7260	70	46	0.005
	2.0	12	8160	70	51	0.004	6530	60	41	0.005
D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ	2.0	14	8160	70	51	0.004	6530	60	41	0.005
	2.0	16	8160	60	51	0.004	6530	50	41	0.004
	2.5	10	7700	95	60	0.006	6200	80	49	0.006
	2.5	12	7700	95	60	0.006	6200	80	49	0.006
D-POWER CFRP ФРЕЗЫ	2.5	16	6930	75	54	0.005	5580	65	44	0.006
	2.5	20	6930	70	54	0.005	5580	55	44	0.005
	2.5	26	6160	55	48	0.004	4960	45	39	0.005
POUTЕРЫ	3.0	10	6350	100	60	0.008	5150	85	49	0.008
	3.0	12	6350	100	60	0.008	5150	85	49	0.008
	3.0	14	6350	100	60	0.008	5150	85	49	0.008
	3.0	16	5720	90	54	0.008	4640	75	44	0.008
CRX S ФРЕЗЫ	3.0	20	5720	80	54	0.007	4640	70	44	0.008
	3.0	26	5720	70	54	0.006	4640	60	44	0.006
	3.0	30	5720	70	54	0.006	4640	60	44	0.006
K-2 ФРЕЗЫ	4.0	12	5150	120	65	0.012	4100	100	52	0.012
	4.0	16	5150	120	65	0.012	4100	100	52	0.012
	4.0	20	5150	120	65	0.012	4100	100	52	0.012
ONLY ONE ФРЕЗЫ	4.0	26	4640	95	58	0.010	3690	85	46	0.012
	4.0	30	4640	95	58	0.010	3690	85	46	0.012
	5.0	20	4400	150	69	0.017	3480	125	55	0.018
TANK-POWER ФРЕЗЫ	5.0	25	4400	150	69	0.017	3480	125	55	0.018
	5.0	30	3960	120	62	0.015	3130	100	49	0.016
	5.0	35	3960	120	62	0.015	3130	100	49	0.016
	5.0	40	3960	110	62	0.014	3130	90	49	0.014
GENERAL HSS ФРЕЗЫ	6.0	15	3800	180	72	0.024	3050	150	57	0.025
	6.0	20	3800	180	72	0.024	3050	150	57	0.025
	6.0	25	3800	180	72	0.024	3050	150	57	0.025
ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	6.0	30	3800	155	72	0.020	3050	130	57	0.021
	6.0	35	3420	140	64	0.020	2750	115	52	0.021
	6.0	40	3420	120	64	0.018	2750	100	52	0.018
	6.0	45	3420	120	64	0.018	2750	100	52	0.018

DIA. = Диаметр LOC = Длина режущей части Част.вр. = об/мин Подача = мм/мин Vc = м/мин fz = мм/зуб

**УДЛИНЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ**
**SEME70** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P				K			
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ				ЧУГУН			
ТВЕРДОСТЬ		HRc 45 ~ HRc 55							
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>							
DIA.	LOC	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
1.0	3	8000	30	25	0.002	16000	70	50	0.002
1.0	4	8000	30	25	0.002	16000	70	50	0.002
1.0	5	8000	30	25	0.002	16000	70	50	0.002
1.0	6	7200	25	23	0.002	14400	55	45	0.002
1.0	7	7200	25	23	0.002	14400	55	45	0.002
1.0	8	7200	20	23	0.001	14400	50	45	0.002
1.0	10	7200	20	23	0.001	14400	50	45	0.002
1.0	12	6400	15	20	0.001	12800	40	40	0.002
1.2	4	6750	30	25	0.002	13500	75	51	0.003
1.2	6	6750	30	25	0.002	13500	75	51	0.003
1.2	8	6080	25	23	0.002	12150	60	46	0.002
1.2	10	6080	20	23	0.002	12150	55	46	0.002
1.2	12	6080	20	23	0.002	12150	55	46	0.002
1.5	6	5600	30	26	0.003	11200	80	53	0.004
1.5	8	5040	30	24	0.003	10080	70	48	0.003
1.5	10	5040	25	24	0.002	10080	65	48	0.003
1.5	12	5040	25	24	0.002	10080	60	48	0.003
1.5	14	5040	25	24	0.002	10080	60	48	0.003
1.5	16	4480	20	21	0.002	8960	45	42	0.003
2.0	8	4540	35	29	0.004	9070	85	57	0.005
2.0	10	4540	35	29	0.004	9070	85	57	0.005
2.0	12	4090	30	26	0.004	8160	70	51	0.004
2.0	14	4090	30	26	0.004	8160	70	51	0.004
2.0	16	4090	25	26	0.003	8160	60	51	0.004
2.5	10	3850	40	30	0.005	7700	95	60	0.006
2.5	12	3850	40	30	0.005	7700	95	60	0.006
2.5	16	3470	30	27	0.004	6930	75	54	0.005
2.5	20	3470	30	27	0.004	6930	70	54	0.005
2.5	26	3080	20	24	0.003	6160	55	48	0.004
3.0	10	3170	40	30	0.006	6350	100	60	0.008
3.0	12	3170	40	30	0.006	6350	100	60	0.008
3.0	14	3170	40	30	0.006	6350	100	60	0.008
3.0	16	2850	40	27	0.007	5720	90	54	0.008
3.0	20	2850	35	27	0.006	5720	80	54	0.007
3.0	26	2850	30	27	0.005	5720	70	54	0.006
3.0	30	2850	30	27	0.005	5720	70	54	0.006
4.0	12	2580	50	32	0.010	5150	120	65	0.012
4.0	16	2580	50	32	0.010	5150	120	65	0.012
4.0	20	2580	50	32	0.010	5150	120	65	0.012
4.0	26	2320	40	29	0.009	4640	95	58	0.010
4.0	30	2320	40	29	0.009	4640	95	58	0.010
5.0	20	2280	55	36	0.012	4400	150	69	0.017
5.0	25	2280	55	36	0.012	4400	150	69	0.017
5.0	30	2050	45	32	0.011	3960	120	62	0.015
5.0	35	2050	45	32	0.011	3960	120	62	0.015
5.0	40	2050	40	32	0.010	3960	110	62	0.014
6.0	15	1970	70	37	0.018	3800	180	72	0.024
6.0	20	1970	70	37	0.018	3800	180	72	0.024
6.0	25	1970	70	37	0.018	3800	180	72	0.024
6.0	30	1970	60	37	0.015	3800	155	72	0.020
6.0	35	1770	55	33	0.016	3420	140	64	0.020
6.0	40	1770	50	33	0.014	3420	120	64	0.018
6.0	45	1770	50	33	0.014	3420	120	64	0.018

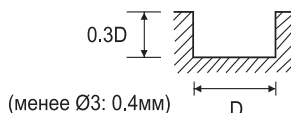
DIA. = Диаметр LOC = Длина режущей части Част.вр. = об/мин Подача = мм/мин Vc = м/мин fz = мм/зуб



**УДЛИНЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ**

**SEME70** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P							
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ		~ HRC 35				HRC 35 ~ HRC 45			
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>				1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>			
DIA.	LOC	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
8.0	25	2880	190	72	0.033	2280	150	57	0.033
8.0	30	2880	190	72	0.033	2280	150	57	0.033
8.0	35	2880	190	72	0.033	2280	150	57	0.033
8.0	40	2880	160	72	0.028	2280	125	57	0.027
8.0	45	2590	145	65	0.028	2050	115	52	0.028
8.0	50	2590	130	65	0.025	2050	100	52	0.024
10.0	30	2450	190	77	0.039	2000	150	63	0.038
10.0	35	2450	190	77	0.039	2000	150	63	0.038
10.0	40	2450	190	77	0.039	2000	150	63	0.038
10.0	45	2450	160	77	0.033	2000	125	63	0.031
10.0	50	2450	160	77	0.033	2000	125	63	0.031
10.0	55	2210	145	69	0.033	1800	115	57	0.032
10.0	60	2210	130	69	0.029	1800	100	57	0.028
12.0	35	2000	150	75	0.038	1670	135	63	0.040
12.0	40	2000	150	75	0.038	1670	135	63	0.040
12.0	45	2000	130	75	0.033	1670	115	63	0.034
12.0	50	2000	130	75	0.033	1670	115	63	0.034
12.0	55	2000	130	75	0.033	1670	115	63	0.034
12.0	60	2000	110	75	0.028	1670	100	63	0.030
12.0	65	1800	100	68	0.028	1500	90	57	0.030
12.0	70	1800	100	68	0.028	1500	90	57	0.030
14.0	50	1850	125	81	0.034	1480	100	65	0.034
14.0	60	1850	125	81	0.034	1480	100	65	0.034
16.0	40	1700	140	85	0.041	1280	105	64	0.041
16.0	50	1700	140	85	0.041	1280	105	64	0.041
16.0	60	1700	120	85	0.035	1280	90	64	0.035
16.0	70	1700	120	85	0.035	1280	90	64	0.035
16.0	80	1700	105	85	0.031	1280	80	64	0.031
16.0	90	1530	95	77	0.031	1150	70	58	0.030
16.0	110	1530	95	77	0.031	1150	70	58	0.030
16.0	120	1530	95	77	0.031	1150	70	58	0.030
18.0	50	1450	120	82	0.041	1120	90	63	0.040
18.0	70	1450	100	82	0.034	1120	75	63	0.033
18.0	100	1310	80	74	0.031	1000	60	57	0.030
20.0	50	1220	100	77	0.041	950	75	60	0.039
20.0	60	1220	100	77	0.041	950	75	60	0.039
20.0	70	1220	85	77	0.035	950	65	60	0.034
20.0	80	1220	85	77	0.035	950	65	60	0.034
20.0	90	1220	75	77	0.031	950	55	60	0.029
20.0	110	1100	70	69	0.032	860	50	54	0.029
20.0	120	1100	70	69	0.032	860	50	54	0.029
22.0	75	1100	75	76	0.034	840	55	58	0.033
22.0	110	1100	70	76	0.032	840	50	58	0.030
25.0	70	980	80	77	0.041	750	60	59	0.040
25.0	90	980	70	77	0.036	750	50	59	0.033
25.0	110	980	70	77	0.036	750	50	59	0.033
25.0	120	980	60	77	0.031	750	45	59	0.030



DIA. = Диаметр      Част.вр. = об/мин      Vc = м/мин  
 LOC = Длина режущей части      Подача = мм/мин      fz = мм/зуб

**УДЛИНЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ**
**ТВЕРДЫЙ СПЛАВ**
**БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ**

CBN ФРЕЗЫ

i-Xmill ФРЕЗЫ

i-SMART ФРЕЗЫ МОДУЛЬНОГО ТИПА

X5070 ФРЕЗЫ

**4G MILL ФРЕЗЫ**

X-POWER PRO ФРЕЗЫ

TiAlN-POWER ФРЕЗЫ

JET-POWER ФРЕЗЫ

V7 PLUS ФРЕЗЫ

ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ

ALU-POWER ФРЕЗЫ

D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ

D-POWER CFRP ФРЕЗЫ

РОУТЕРЫ

CRX S ФРЕЗЫ

K-2 ФРЕЗЫ

ONLY ONE ФРЕЗЫ

TANK-POWER ФРЕЗЫ

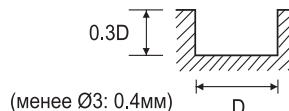
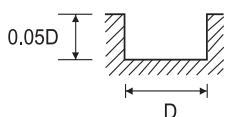
GENERAL HSS ФРЕЗЫ

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

**SEME70** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P				K			
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ				ЧУГУН			
ТВЁРДОСТЬ		HRC 45 ~ HRC 55							
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>							
DIA.	LOC	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
8.0	25	1510	70	38	0.023	2880	190	72	0.033
8.0	30	1510	70	38	0.023	2880	190	72	0.033
8.0	35	1510	70	38	0.023	2880	190	72	0.033
8.0	40	1510	60	38	0.020	2880	160	72	0.028
8.0	45	1360	55	34	0.020	2590	145	65	0.028
8.0	50	1360	50	34	0.018	2590	130	65	0.025
10.0	30	1210	70	38	0.029	2450	190	77	0.039
10.0	35	1210	70	38	0.029	2450	190	77	0.039
10.0	40	1210	70	38	0.029	2450	190	77	0.039
10.0	45	1210	60	38	0.025	2450	160	77	0.033
10.0	50	1210	60	38	0.025	2450	160	77	0.033
10.0	55	1090	55	34	0.025	2210	145	69	0.033
10.0	60	1090	50	34	0.023	2210	130	69	0.029
12.0	35	1010	55	38	0.027	2000	150	75	0.038
12.0	40	1010	55	38	0.027	2000	150	75	0.038
12.0	45	1010	45	38	0.022	2000	130	75	0.033
12.0	50	1010	45	38	0.022	2000	130	75	0.033
12.0	55	1010	45	38	0.022	2000	130	75	0.033
12.0	60	1010	40	38	0.020	2000	110	75	0.028
12.0	65	910	35	34	0.019	1800	100	68	0.028
12.0	70	910	35	34	0.019	1800	100	68	0.028
14.0	50	910	45	40	0.025	1850	125	81	0.034
14.0	60	910	45	40	0.025	1850	125	81	0.034
16.0	40	800	50	40	0.031	1700	140	85	0.041
16.0	50	800	50	40	0.031	1700	140	85	0.041
16.0	60	800	40	40	0.025	1700	120	85	0.035
16.0	70	800	40	40	0.025	1700	120	85	0.035
16.0	80	800	35	40	0.022	1700	105	85	0.031
16.0	90	720	30	36	0.021	1530	95	77	0.031
16.0	110	720	30	36	0.021	1530	95	77	0.031
16.0	120	720	30	36	0.021	1530	95	77	0.031
18.0	50	700	40	40	0.029	1450	120	82	0.041
18.0	70	700	35	40	0.025	1450	100	82	0.034
18.0	100	630	30	36	0.024	1310	80	74	0.031
20.0	50	600	35	38	0.029	1220	100	77	0.041
20.0	60	600	35	38	0.029	1220	100	77	0.041
20.0	70	600	30	38	0.025	1220	85	77	0.035
20.0	80	600	30	38	0.025	1220	85	77	0.035
20.0	90	600	25	38	0.021	1220	75	77	0.031
20.0	110	540	25	34	0.023	1100	70	69	0.032
20.0	120	540	25	34	0.023	1100	70	69	0.032
22.0	75	550	30	38	0.027	1100	75	76	0.034
22.0	110	550	25	38	0.023	1100	70	76	0.032
25.0	70	480	30	38	0.031	980	80	77	0.041
25.0	90	480	25	38	0.026	980	70	77	0.036
25.0	110	480	25	38	0.026	980	70	77	0.036
25.0	120	480	25	38	0.026	980	60	77	0.031


 DIA. = Диаметр  
 LOC = Длина режущей части  
 Част.вр. = об/мин  
 Подача = мм/мин  
 Vc = м/мин  
 fz = мм/зуб





ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

SEM845 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P										
	НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ						ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				
	~ HRc 35						HRc 35 ~ HRc 45				
ПРОЧНОСТЬ ~ 1100Н/мм <sup>2</sup>											
1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>											
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
0.1	0.3	50000	315	16	0.003	0.009	46200	230	15	0.002	0.007
0.1	0.5	50000	315	16	0.003	0.006	46200	230	15	0.002	0.005
0.1	1	45000	255	14	0.003	0.002	41580	185	13	0.002	0.002
0.2	0.5	38500	380	24	0.005	0.018	36300	270	23	0.004	0.014
0.2	1	38500	380	24	0.005	0.013	36300	270	23	0.004	0.010
0.2	1.5	34650	310	22	0.004	0.007	32670	220	21	0.003	0.006
0.2	2	34650	310	22	0.004	0.005	32670	220	21	0.003	0.004
0.3	1	34200	390	32	0.006	0.019	32300	270	30	0.004	0.015
0.3	1.5	34200	390	32	0.006	0.019	32300	270	30	0.004	0.015
0.3	2	30780	315	29	0.005	0.011	29070	220	27	0.004	0.008
0.3	2.5	30780	315	29	0.005	0.007	29070	220	27	0.004	0.005
0.3	3	30780	315	29	0.005	0.007	29070	220	27	0.004	0.005
0.3	4	27360	250	26	0.005	0.004	25840	175	24	0.003	0.003
0.3	5	20520	165	19	0.004	0.003	19380	115	18	0.003	0.002
0.4	1	27400	540	34	0.010	0.036	25800	380	32	0.007	0.028
0.4	1.5	27400	540	34	0.010	0.025	25800	380	32	0.007	0.020
0.4	2	27400	540	34	0.010	0.025	25800	380	32	0.007	0.020
0.4	2.5	24660	435	31	0.009	0.014	23220	310	29	0.007	0.011
0.4	3	24660	435	31	0.009	0.014	23220	310	29	0.007	0.011
0.4	4	24660	435	31	0.009	0.009	23220	310	29	0.007	0.007
0.4	5	21920	345	28	0.008	0.009	20640	245	26	0.006	0.007
0.4	6	21920	345	28	0.008	0.005	20640	245	26	0.006	0.004
0.4	8	16440	225	21	0.007	0.004	15480	160	19	0.005	0.003
0.4	10	8220	95	10	0.006	0.004	7740	70	10	0.005	0.003
0.5	1	27400	540	43	0.010	0.045	25800	425	41	0.008	0.035
0.5	1.5	27400	540	43	0.010	0.045	25800	425	41	0.008	0.035
0.5	2	27400	540	43	0.010	0.032	25800	425	41	0.008	0.025
0.5	2.5	27400	540	43	0.010	0.032	25800	425	41	0.008	0.025
0.5	3	24660	435	39	0.009	0.018	23220	345	36	0.007	0.014
0.5	4	24660	435	39	0.009	0.018	23220	345	36	0.007	0.014
0.5	5	24660	435	39	0.009	0.011	23220	345	36	0.007	0.009
0.5	6	21920	345	34	0.008	0.011	20640	270	32	0.007	0.009
0.5	8	16440	225	26	0.007	0.007	15480	180	24	0.006	0.005
0.5	10	16440	225	26	0.007	0.005	15480	180	24	0.006	0.004
0.5	12	8220	95	13	0.006	0.005	7740	75	12	0.005	0.004
0.5	14	8220	95	13	0.006	0.005	7740	75	12	0.005	0.004
0.5	16	2740	25	4	0.005	0.005	2580	20	4	0.004	0.004
0.6	2	27400	775	52	0.014	0.038	25800	545	49	0.011	0.029
0.6	3	27400	775	52	0.014	0.038	25800	545	49	0.011	0.029
0.6	4	24660	630	46	0.013	0.022	23220	440	44	0.009	0.017
0.6	5	24660	630	46	0.013	0.014	23220	440	44	0.009	0.011
0.6	6	24660	630	46	0.013	0.014	23220	440	44	0.009	0.011
0.6	8	21920	495	41	0.011	0.008	20640	350	39	0.008	0.006
0.6	10	16440	325	31	0.010	0.005	15480	230	29	0.007	0.004
0.6	12	16440	325	31	0.010	0.005	15480	230	29	0.007	0.004
0.6	14	8220	140	15	0.009	0.005	7740	100	15	0.006	0.004
0.6	16	8220	140	15	0.009	0.005	7740	100	15	0.006	0.004
0.7	2	27400	775	60	0.014	0.063	25800	545	57	0.011	0.049
0.7	4	24660	630	54	0.013	0.025	23220	440	51	0.009	0.020
0.7	6	24660	630	54	0.013	0.016	23220	440	51	0.009	0.012
0.7	8	21920	495	48	0.011	0.016	20640	350	45	0.008	0.012
0.7	10	21920	495	48	0.011	0.009	20640	350	45	0.008	0.007
0.7	12	16440	325	36	0.010	0.006	15480	230	34	0.007	0.005

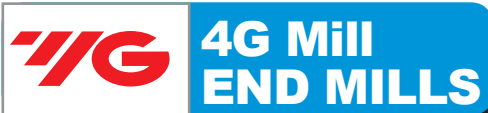
DIA. = Диаметр LBS = длина шейки Част.вр. = об/мин Подача = мм/мин Vc = м/мин fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ  
С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEM845** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRc 45 ~ HRc 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
0.1	0.3	40600	170	13	0.002	0.005	50000	315	16	0.003	0.009
0.1	0.5	40600	170	13	0.002	0.004	50000	315	16	0.003	0.006
0.1	1	36540	140	11	0.002	0.001	45000	255	14	0.003	0.002
0.2	0.5	32100	200	20	0.003	0.010	38500	380	24	0.005	0.018
0.2	1	32100	200	20	0.003	0.007	38500	380	24	0.005	0.013
0.2	1.5	28890	160	18	0.003	0.004	34650	310	22	0.004	0.007
0.2	2	28890	160	18	0.003	0.003	34650	310	22	0.004	0.005
0.3	1	28500	230	27	0.004	0.011	34200	390	32	0.006	0.019
0.3	1.5	28500	230	27	0.004	0.011	34200	390	32	0.006	0.019
0.3	2	25650	185	24	0.004	0.006	30780	315	29	0.005	0.011
0.3	2.5	25650	185	24	0.004	0.004	30780	315	29	0.005	0.007
0.3	3	25650	185	24	0.004	0.004	30780	315	29	0.005	0.007
0.3	4	22800	145	21	0.003	0.002	27360	250	26	0.005	0.004
0.3	5	17100	95	16	0.003	0.002	20520	165	19	0.004	0.003
0.4	1	22800	280	29	0.006	0.02	27400	540	34	0.010	0.036
0.4	1.5	22800	280	29	0.006	0.014	27400	540	34	0.010	0.025
0.4	2	22800	280	29	0.006	0.014	27400	540	34	0.010	0.025
0.4	2.5	20520	225	26	0.005	0.008	24660	435	31	0.009	0.014
0.4	3	20520	225	26	0.005	0.008	24660	435	31	0.009	0.014
0.4	4	20520	225	26	0.005	0.005	24660	435	31	0.009	0.009
0.4	5	18240	180	23	0.005	0.005	21920	345	28	0.008	0.009
0.4	6	18240	180	23	0.005	0.003	21920	345	28	0.008	0.005
0.4	8	13680	120	17	0.004	0.002	16440	225	21	0.007	0.004
0.4	10	6840	50	9	0.004	0.002	8220	95	10	0.006	0.004
0.5	1	22800	285	36	0.006	0.025	27400	540	43	0.010	0.045
0.5	1.5	22800	285	36	0.006	0.025	27400	540	43	0.010	0.045
0.5	2	22800	285	36	0.006	0.018	27400	540	43	0.010	0.032
0.5	2.5	22800	285	36	0.006	0.018	27400	540	43	0.010	0.032
0.5	3	20520	230	32	0.006	0.010	24660	435	39	0.009	0.018
0.5	4	20520	230	32	0.006	0.010	24660	435	39	0.009	0.018
0.5	5	20520	230	32	0.006	0.006	24660	435	39	0.009	0.011
0.5	6	18240	180	29	0.005	0.006	21920	345	34	0.008	0.011
0.5	8	13680	120	21	0.004	0.004	16440	225	26	0.007	0.007
0.5	10	13680	120	21	0.004	0.003	16440	225	26	0.007	0.005
0.5	12	6840	50	11	0.004	0.003	8220	95	13	0.006	0.005
0.5	14	6840	50	11	0.004	0.003	8220	95	13	0.006	0.005
0.5	16	2280	15	4	0.003	0.003	2740	25	4	0.005	0.005
0.6	2	22800	405	43	0.009	0.021	27400	775	52	0.014	0.038
0.6	3	22800	405	43	0.009	0.021	27400	775	52	0.014	0.038
0.6	4	20520	330	39	0.008	0.012	24660	630	46	0.013	0.022
0.6	5	20520	330	39	0.008	0.008	24660	630	46	0.013	0.014
0.6	6	20520	330	39	0.008	0.008	24660	630	46	0.013	0.014
0.6	8	18240	260	34	0.007	0.005	21920	495	41	0.011	0.008
0.6	10	13680	170	26	0.006	0.003	16440	325	31	0.010	0.005
0.6	12	13680	170	26	0.006	0.003	16440	325	31	0.010	0.005
0.6	14	6840	75	13	0.005	0.003	8220	140	15	0.009	0.005
0.6	16	6840	75	13	0.005	0.003	8220	140	15	0.009	0.005
0.7	2	22800	405	50	0.009	0.035	27400	775	60	0.014	0.063
0.7	4	20520	330	45	0.008	0.014	24660	630	54	0.013	0.025
0.7	6	20520	330	45	0.008	0.009	24660	630	54	0.013	0.016
0.7	8	18240	260	40	0.007	0.009	21920	495	48	0.011	0.016
0.7	10	18240	260	40	0.007	0.005	21920	495	48	0.011	0.009
0.7	12	13680	170	30	0.006	0.004	16440	325	36	0.010	0.006

DIA = Диаметр LBS = длина шейки Част.вр. = об/мин Подача = мм/мин Vc = м/мин fz = мм/зуб



ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ  
С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

**SEM845** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P											
	НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ						ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					
	~ HRc 35						HRc 35 ~ HRc 45					
ТВЁРДОСТЬ	~ 1100Н/мм <sup>2</sup>						1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
ПРОЧНОСТЬ	~ 1100Н/мм <sup>2</sup>						1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	
4G MILL ФРЕЗЫ	0.8	2	27400	775	69	0.014	0.072	25800	605	65	0.012	0.056
	0.8	3	27400	775	69	0.014	0.050	25800	605	65	0.012	0.039
X-POWER PRO ФРЕЗЫ	0.8	4	27400	775	69	0.014	0.050	25800	605	65	0.012	0.039
	0.8	5	24660	630	62	0.013	0.029	23220	490	58	0.011	0.022
	0.8	6	24660	630	62	0.013	0.029	23220	490	58	0.011	0.022
TitaNox-POWER ФРЕЗЫ	0.8	8	24660	630	62	0.013	0.018	23220	490	58	0.011	0.014
	0.8	10	21920	495	55	0.011	0.018	20640	385	52	0.009	0.014
	0.8	12	21920	495	55	0.011	0.011	20640	385	52	0.009	0.008
	0.8	14	16440	325	41	0.010	0.007	15480	255	39	0.008	0.006
JET-POWER ФРЕЗЫ	0.8	16	16440	325	41	0.010	0.007	15480	255	39	0.008	0.006
	0.8	20	8220	140	21	0.009	0.007	7740	110	19	0.007	0.006
	0.9	6	22140	575	63	0.013	0.032	20970	440	59	0.010	0.025
V7 PLUS ФРЕЗЫ	0.9	8	22140	575	63	0.013	0.020	20970	440	59	0.010	0.016
	0.9	10	19680	455	56	0.012	0.020	18640	350	53	0.009	0.016
	1.0	2	24600	1045	77	0.021	0.090	23300	890	73	0.019	0.070
ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ	1.0	3	24600	1045	77	0.021	0.090	23300	890	73	0.019	0.070
	1.0	4	24600	1045	77	0.021	0.063	23300	890	73	0.019	0.049
	1.0	5	24600	1045	77	0.021	0.063	23300	890	73	0.019	0.049
	1.0	6	22140	845	70	0.019	0.036	20970	720	66	0.017	0.028
ALU-POWER ФРЕЗЫ	1.0	7	22140	845	70	0.019	0.036	20970	720	66	0.017	0.028
	1.0	8	22140	845	70	0.019	0.036	20970	720	66	0.017	0.028
	1.0	10	22140	845	70	0.019	0.023	20970	720	66	0.017	0.018
D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ	1.0	12	19680	670	62	0.017	0.023	18640	570	59	0.015	0.018
	1.0	14	19680	670	62	0.017	0.014	18640	570	59	0.015	0.011
	1.0	16	14760	440	46	0.015	0.014	13980	375	44	0.013	0.011
	1.0	18	14760	440	46	0.015	0.009	13980	375	44	0.013	0.007
D-POWER CFRP ФРЕЗЫ	1.0	20	14760	440	46	0.015	0.009	13980	375	44	0.013	0.007
	1.0	22	7380	190	23	0.013	0.009	6990	160	22	0.011	0.007
	1.0	26	7380	190	23	0.013	0.009	6990	160	22	0.011	0.007
POУТЕРЫ	1.0	30	7380	190	23	0.013	0.009	6990	160	22	0.011	0.007
	1.0	40	2460	50	8	0.010	0.009	2330	45	7	0.010	0.007
	1.0	50	2460	50	8	0.010	0.006	2330	45	7	0.010	0.005
CRX S ФРЕЗЫ	1.2	4	21900	930	83	0.021	0.076	20700	720	78	0.017	0.059
	1.2	6	21900	930	83	0.021	0.076	20700	720	78	0.017	0.059
	1.2	8	19710	755	74	0.019	0.043	18630	585	70	0.016	0.034
	1.2	10	19710	755	74	0.019	0.027	18630	585	70	0.016	0.021
K-2 ФРЕЗЫ	1.2	12	19710	755	74	0.019	0.027	18630	585	70	0.016	0.021
	1.2	14	17520	595	66	0.017	0.027	16560	460	62	0.014	0.021
	1.2	16	17520	595	66	0.017	0.016	16560	460	62	0.014	0.013
ONLY ONE ФРЕЗЫ	1.2	20	13140	390	50	0.015	0.011	12420	300	47	0.012	0.008
	1.2	26	6570	165	25	0.013	0.011	6210	130	23	0.010	0.008
	1.2	30	6570	165	25	0.013	0.011	6210	130	23	0.010	0.008
TANK-POWER ФРЕЗЫ	1.4	6	19200	815	84	0.021	0.088	18100	570	80	0.016	0.069
	1.4	8	17280	660	76	0.019	0.050	16290	460	72	0.014	0.039
	1.4	10	17280	660	76	0.019	0.050	16290	460	72	0.014	0.039
	1.4	14	17280	660	76	0.019	0.032	16290	460	72	0.014	0.025
GENERAL HSS ФРЕЗЫ	1.4	16	15360	520	68	0.017	0.032	14480	365	64	0.013	0.025
	1.4	20	15360	520	68	0.017	0.019	14480	365	64	0.013	0.015
ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	1.5	4	19200	905	90	0.024	0.135	18100	635	85	0.018	0.105
	1.5	5	19200	905	90	0.024	0.095	18100	635	85	0.018	0.074
	1.5	6	19200	905	90	0.024	0.095	18100	635	85	0.018	0.074
	1.5	7	19200	905	90	0.024	0.095	18100	635	85	0.018	0.074
	1.5	8	17280	735	81	0.021	0.054	16290	515	77	0.016	0.042

DIA. = Диаметр LBS = длина шейки Част.вр. = об/мин Подача = мм/мин Vc = м/мин fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ  
С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEM845** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					K ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRc 45 ~ HRc 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
0.8	2	22800	450	57	0.010	0.040	27400	775	69	0.014	0.072
0.8	3	22800	450	57	0.010	0.028	27400	775	69	0.014	0.050
0.8	4	22800	450	57	0.010	0.028	27400	775	69	0.014	0.050
0.8	5	20520	365	52	0.009	0.016	24660	630	62	0.013	0.029
0.8	6	20520	365	52	0.009	0.016	24660	630	62	0.013	0.029
0.8	8	20520	365	52	0.009	0.010	24660	630	62	0.013	0.018
0.8	10	18240	290	46	0.008	0.010	21920	495	55	0.011	0.018
0.8	12	18240	290	46	0.008	0.006	21920	495	55	0.011	0.011
0.8	14	13680	190	34	0.007	0.004	16440	325	41	0.010	0.007
0.8	16	13680	190	34	0.007	0.004	16440	325	41	0.010	0.007
0.8	20	6840	80	17	0.006	0.004	8220	140	21	0.009	0.007
0.9	6	18450	330	52	0.009	0.018	22140	575	63	0.013	0.032
0.9	8	18450	330	52	0.009	0.011	22140	575	63	0.013	0.020
0.9	10	16400	260	46	0.008	0.011	19680	455	56	0.012	0.020
1.0	2	20500	665	64	0.016	0.050	24600	1045	77	0.021	0.090
1.0	3	20500	665	64	0.016	0.050	24600	1045	77	0.021	0.090
1.0	4	20500	665	64	0.016	0.035	24600	1045	77	0.021	0.063
1.0	5	20500	665	64	0.016	0.035	24600	1045	77	0.021	0.063
1.0	6	18450	540	58	0.015	0.020	22140	845	70	0.019	0.036
1.0	7	18450	540	58	0.015	0.020	22140	845	70	0.019	0.036
1.0	8	18450	540	58	0.015	0.020	22140	845	70	0.019	0.036
1.0	10	18450	540	58	0.015	0.013	22140	845	70	0.019	0.023
1.0	12	16400	425	52	0.013	0.013	19680	670	62	0.017	0.023
1.0	14	16400	425	52	0.013	0.008	19680	670	62	0.017	0.014
1.0	16	12300	280	39	0.011	0.008	14760	440	46	0.015	0.014
1.0	18	12300	280	39	0.011	0.005	14760	440	46	0.015	0.009
1.0	20	12300	280	39	0.011	0.005	14760	440	46	0.015	0.009
1.0	22	6150	120	19	0.010	0.005	7380	190	23	0.013	0.009
1.0	26	6150	120	19	0.010	0.005	7380	190	23	0.013	0.009
1.0	30	6150	120	19	0.010	0.005	7380	190	23	0.013	0.009
1.0	40	2050	35	6	0.009	0.005	2460	50	8	0.010	0.009
1.0	50	2050	35	6	0.009	0.003	2460	50	8	0.010	0.006
1.2	4	18200	485	69	0.013	0.042	21900	930	83	0.021	0.076
1.2	6	18200	485	69	0.013	0.042	21900	930	83	0.021	0.076
1.2	8	16380	395	62	0.012	0.024	19710	755	74	0.019	0.043
1.2	10	16380	395	62	0.012	0.015	19710	755	74	0.019	0.027
1.2	12	16380	395	62	0.012	0.015	19710	755	74	0.019	0.027
1.2	14	14560	310	55	0.011	0.015	17520	595	66	0.017	0.027
1.2	16	14560	310	55	0.011	0.009	17520	595	66	0.017	0.016
1.2	20	10920	205	41	0.009	0.006	13140	390	50	0.015	0.011
1.2	26	5460	85	21	0.008	0.006	6570	165	25	0.013	0.011
1.2	30	5460	85	21	0.008	0.006	6570	165	25	0.013	0.011
1.4	6	16000	425	70	0.013	0.049	19200	815	84	0.021	0.088
1.4	8	14400	345	63	0.012	0.028	17280	660	76	0.019	0.050
1.4	10	14400	345	63	0.012	0.028	17280	660	76	0.019	0.050
1.4	14	14400	345	63	0.012	0.018	17280	660	76	0.019	0.032
1.4	16	12800	270	56	0.011	0.018	15360	520	68	0.017	0.032
1.4	20	12800	270	56	0.011	0.011	15360	520	68	0.017	0.019
1.5	4	16000	475	75	0.015	0.075	19200	905	90	0.024	0.135
1.5	5	16000	475	75	0.015	0.053	19200	905	90	0.024	0.095
1.5	6	16000	475	75	0.015	0.053	19200	905	90	0.024	0.095
1.5	7	16000	475	75	0.015	0.053	19200	905	90	0.024	0.095
1.5	8	14400	385	68	0.013	0.030	17280	735	81	0.021	0.054

DIA. = Диаметр    LBS = длина шейки    Част.вр. = об/мин    Подача = мм/мин    Vc = м/мин    fz = мм/зуб



ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

SEM845 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P											
	НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ						ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					
	~ HRc 35						HRc 35 ~ HRc 45					
ТВЁРДОСТЬ	~ 1100Н/мм <sup>2</sup>						1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
ПРОЧНОСТЬ	~ 1100Н/мм <sup>2</sup>						1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	
4G MILL ФРЕЗЫ	1.5	10	17280	735	81	0.021	0.054	16290	515	77	0.016	0.042
	1.5	12	17280	735	81	0.021	0.054	16290	515	77	0.016	0.042
X-POWER PRO ФРЕЗЫ	1.5	14	17280	735	81	0.021	0.034	16290	515	77	0.016	0.026
	1.5	16	15360	580	72	0.019	0.034	14480	405	68	0.014	0.026
	1.5	18	15360	580	72	0.019	0.034	14480	405	68	0.014	0.026
TitaNox-POWER ФРЕЗЫ	1.5	20	15360	580	72	0.019	0.020	14480	405	68	0.014	0.016
	1.5	22	15360	580	72	0.019	0.020	14480	405	68	0.014	0.016
	1.5	26	11520	380	54	0.016	0.014	10860	265	51	0.012	0.011
	1.5	30	11520	380	54	0.016	0.014	10860	265	51	0.012	0.011
JET-POWER ФРЕЗЫ	1.6	8	17800	840	89	0.024	0.101	16800	655	84	0.019	0.078
	1.6	10	16020	680	81	0.021	0.058	15120	530	76	0.018	0.045
	1.6	12	16020	680	81	0.021	0.058	15120	530	76	0.018	0.045
V7 PLUS ФРЕЗЫ	1.6	16	16020	680	81	0.021	0.036	15120	530	76	0.018	0.028
	1.6	20	14240	540	72	0.019	0.036	13440	420	68	0.016	0.028
	1.8	8	17800	840	101	0.024	0.113	16800	655	95	0.019	0.088
ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ	1.8	10	16020	680	91	0.021	0.065	15120	530	86	0.018	0.050
	1.8	12	16020	680	91	0.021	0.065	15120	530	86	0.018	0.050
	1.8	16	16020	680	91	0.021	0.041	15120	530	86	0.018	0.032
	1.8	20	14240	540	81	0.019	0.041	13440	420	76	0.016	0.032
ALU-POWER ФРЕЗЫ	2.0	6	14400	820	90	0.028	0.180	13600	620	85	0.023	0.140
	2.0	8	14400	820	90	0.028	0.126	13600	620	85	0.023	0.098
	2.0	10	14400	820	90	0.028	0.126	13600	620	85	0.023	0.098
D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ	2.0	12	12960	665	81	0.026	0.072	12240	500	77	0.020	0.056
	2.0	14	12960	665	81	0.026	0.072	12240	500	77	0.020	0.056
	2.0	16	12960	665	81	0.026	0.072	12240	500	77	0.020	0.056
D-POWER CFRP ФРЕЗЫ	2.0	18	12960	665	81	0.026	0.045	12240	500	77	0.020	0.035
	2.0	20	12960	665	81	0.026	0.045	12240	500	77	0.020	0.035
	2.0	22	11520	525	72	0.023	0.045	10880	395	68	0.018	0.035
	2.0	26	11520	525	72	0.023	0.045	10880	395	68	0.018	0.035
РОУТЕРЫ	2.0	30	11520	525	72	0.023	0.027	10880	395	68	0.018	0.021
	2.0	35	8640	345	54	0.020	0.018	8160	260	51	0.016	0.014
	2.0	40	8640	345	54	0.020	0.018	8160	260	51	0.016	0.014
CRX S ФРЕЗЫ	2.0	45	4320	150	27	0.017	0.018	4080	110	26	0.013	0.014
	2.0	50	4320	150	27	0.017	0.018	4080	110	26	0.013	0.014
	2.0	60	4320	150	27	0.017	0.018	4080	110	26	0.013	0.014
K-2 ФРЕЗЫ	2.5	8	12300	970	97	0.039	0.158	11600	680	91	0.029	0.123
	2.5	10	12300	970	97	0.039	0.158	11600	680	91	0.029	0.123
	2.5	12	12300	970	97	0.039	0.158	11600	680	91	0.029	0.123
	2.5	14	11070	785	87	0.035	0.090	10440	550	82	0.026	0.070
ONLY ONE ФРЕЗЫ	2.5	16	11070	785	87	0.035	0.090	10440	550	82	0.026	0.070
	2.5	18	11070	785	87	0.035	0.090	10440	550	82	0.026	0.070
	2.5	20	11070	785	87	0.035	0.090	10440	550	82	0.026	0.070
TANK-POWER ФРЕЗЫ	2.5	22	11070	785	87	0.035	0.056	10440	550	82	0.026	0.044
	2.5	26	9840	620	77	0.032	0.056	9280	435	73	0.023	0.044
	2.5	30	9840	620	77	0.032	0.056	9280	435	73	0.023	0.044
	2.5	35	9840	620	77	0.032	0.034	9280	435	73	0.023	0.026
GENERAL HSS ФРЕЗЫ	2.5	40	7380	405	58	0.027	0.034	6960	285	55	0.020	0.026
	2.5	45	7380	405	58	0.027	0.023	6960	285	55	0.020	0.018
	2.5	50	7380	405	58	0.027	0.023	6960	285	55	0.020	0.018
ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	3.0	6	10900	860	103	0.039	0.270	10300	605	97	0.029	0.210
	3.0	8	10900	860	103	0.039	0.270	10300	605	97	0.029	0.210
	3.0	10	10900	860	103	0.039	0.189	10300	605	97	0.029	0.147
	3.0	12	10900	860	103	0.039	0.189	10300	605	97	0.029	0.147

DIA. = Диаметр LBS = длина шейки Част.вр. = об/мин Подача = мм/мин Vc = м/мин fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ  
С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEM845** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRc 45 ~ HRc 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
1.5	10	14400	385	68	0.013	0.030	17280	735	81	0.021	0.054
1.5	12	14400	385	68	0.013	0.030	17280	735	81	0.021	0.054
1.5	14	14400	385	68	0.013	0.019	17280	735	81	0.021	0.034
1.5	16	12800	305	60	0.012	0.019	15360	580	72	0.019	0.034
1.5	18	12800	305	60	0.012	0.019	15360	580	72	0.019	0.034
1.5	20	12800	305	60	0.012	0.011	15360	580	72	0.019	0.020
1.5	22	12800	305	60	0.012	0.011	15360	580	72	0.019	0.020
1.5	26	9600	200	45	0.010	0.008	11520	380	54	0.016	0.014
1.5	30	9600	200	45	0.010	0.008	11520	380	54	0.016	0.014
1.6	8	14800	490	74	0.017	0.056	17800	840	89	0.024	0.101
1.6	10	13320	395	67	0.015	0.032	16020	680	81	0.021	0.058
1.6	12	13320	395	67	0.015	0.032	16020	680	81	0.021	0.058
1.6	16	13320	395	67	0.015	0.020	16020	680	81	0.021	0.036
1.6	20	11840	315	60	0.013	0.020	14240	540	72	0.019	0.036
1.8	8	14800	490	84	0.017	0.063	17800	840	101	0.024	0.113
1.8	10	13320	395	75	0.015	0.036	16020	680	91	0.021	0.065
1.8	12	13320	395	75	0.015	0.036	16020	680	91	0.021	0.065
1.8	16	13320	395	75	0.015	0.023	16020	680	91	0.021	0.041
1.8	20	11840	315	67	0.013	0.023	14240	540	81	0.019	0.041
2.0	6	12000	475	75	0.020	0.100	14400	820	90	0.028	0.180
2.0	8	12000	475	75	0.020	0.070	14400	820	90	0.028	0.126
2.0	10	12000	475	75	0.020	0.070	14400	820	90	0.028	0.126
2.0	12	10800	385	68	0.018	0.040	12960	665	81	0.026	0.072
2.0	14	10800	385	68	0.018	0.040	12960	665	81	0.026	0.072
2.0	16	10800	385	68	0.018	0.040	12960	665	81	0.026	0.072
2.0	18	10800	385	68	0.018	0.025	12960	665	81	0.026	0.045
2.0	20	10800	385	68	0.018	0.025	12960	665	81	0.026	0.045
2.0	22	9600	305	60	0.016	0.025	11520	525	72	0.023	0.045
2.0	26	9600	305	60	0.016	0.025	11520	525	72	0.023	0.045
2.0	30	9600	305	60	0.016	0.015	11520	525	72	0.023	0.027
2.0	35	7200	200	45	0.014	0.010	8640	345	54	0.020	0.018
2.0	40	7200	200	45	0.014	0.010	8640	345	54	0.020	0.018
2.0	45	3600	85	23	0.012	0.010	4320	150	27	0.017	0.018
2.0	50	3600	85	23	0.012	0.010	4320	150	27	0.017	0.018
2.0	60	3600	85	23	0.012	0.010	4320	150	27	0.017	0.018
2.5	8	10300	510	81	0.025	0.088	12300	970	97	0.039	0.158
2.5	10	10300	510	81	0.025	0.088	12300	970	97	0.039	0.158
2.5	12	10300	510	81	0.025	0.088	12300	970	97	0.039	0.158
2.5	14	9270	415	73	0.022	0.050	11070	785	87	0.035	0.090
2.5	16	9270	415	73	0.022	0.050	11070	785	87	0.035	0.090
2.5	18	9270	415	73	0.022	0.050	11070	785	87	0.035	0.090
2.5	20	9270	415	73	0.022	0.050	11070	785	87	0.035	0.090
2.5	22	9270	415	73	0.022	0.031	11070	785	87	0.035	0.056
2.5	26	8240	325	65	0.020	0.031	9840	620	77	0.032	0.056
2.5	30	8240	325	65	0.020	0.031	9840	620	77	0.032	0.056
2.5	35	8240	325	65	0.020	0.019	9840	620	77	0.032	0.034
2.5	40	6180	215	49	0.017	0.019	7380	405	58	0.027	0.034
2.5	45	6180	215	49	0.017	0.013	7380	405	58	0.027	0.023
2.5	50	6180	215	49	0.017	0.013	7380	405	58	0.027	0.023
3.0	6	6600	450	62	0.034	0.150	10900	860	103	0.039	0.270
3.0	8	6600	450	62	0.034	0.150	10900	860	103	0.039	0.270
3.0	10	6600	450	62	0.034	0.105	10900	860	103	0.039	0.189
3.0	12	6600	450	62	0.034	0.105	10900	860	103	0.039	0.189

DIA. = Диаметр    LBS = длина шейки    Част.вр. = об/мин    Подача = мм/мин    Vc = м/мин    fz = мм/зуб

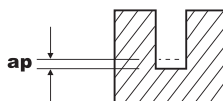


**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ  
С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

**SEM845** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P										
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ					ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					
ТВЁРДОСТЬ		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45					
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>					1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	
4G MILL ФРЕЗЫ	3.0	14	10900	860	103	0.039	0.189	10300	605	97	0.029	0.147
	3.0	16	9810	695	92	0.035	0.108	9270	490	87	0.026	0.084
X-POWER PRO ФРЕЗЫ	3.0	18	9810	695	92	0.035	0.108	9270	490	87	0.026	0.084
	3.0	20	9810	695	92	0.035	0.108	9270	490	87	0.026	0.084
	3.0	22	9810	695	92	0.035	0.108	9270	490	87	0.026	0.084
TitaNox-POWER ФРЕЗЫ	3.0	26	9810	695	92	0.035	0.068	9270	490	87	0.026	0.053
	3.0	30	9810	695	92	0.035	0.068	9270	490	87	0.026	0.053
	3.0	35	8720	550	82	0.032	0.068	8240	385	78	0.023	0.053
	3.0	40	8720	550	82	0.032	0.041	8240	385	78	0.023	0.032
JET-POWER ФРЕЗЫ	3.0	45	8720	550	82	0.032	0.041	8240	385	78	0.023	0.032
	3.0	50	6540	360	62	0.028	0.027	6180	255	58	0.021	0.021
	3.0	60	6540	360	62	0.028	0.027	6180	255	58	0.021	0.021
V7 PLUS ФРЕЗЫ	4.0	8	8000	1300	101	0.081	0.360	7600	1160	96	0.076	0.280
	4.0	10	8000	1300	101	0.081	0.360	7600	1160	96	0.076	0.280
	4.0	12	8000	1300	101	0.081	0.360	7600	1160	96	0.076	0.280
ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ	4.0	14	8000	1300	101	0.081	0.252	7600	1160	96	0.076	0.196
	4.0	16	8000	1300	101	0.081	0.252	7600	1160	96	0.076	0.196
	4.0	18	8000	1300	101	0.081	0.252	7600	1160	96	0.076	0.196
	4.0	20	8000	1300	101	0.081	0.252	7600	1160	96	0.076	0.196
ALU-POWER ФРЕЗЫ	4.0	22	7200	1055	90	0.073	0.144	6840	940	86	0.069	0.112
	4.0	26	7200	1055	90	0.073	0.144	6840	940	86	0.069	0.112
	4.0	30	7200	1055	90	0.073	0.144	6840	940	86	0.069	0.112
D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ	4.0	35	7200	1055	90	0.073	0.090	6840	940	86	0.069	0.070
	4.0	40	7200	1055	90	0.073	0.090	6840	940	86	0.069	0.070
	4.0	45	6400	830	80	0.065	0.090	6080	740	76	0.061	0.070
D-POWER CFRP ФРЕЗЫ	4.0	50	6400	830	80	0.065	0.090	6080	740	76	0.061	0.070
	4.0	60	6400	830	80	0.065	0.054	6080	740	76	0.061	0.042
	5.0	16	6400	1155	101	0.090	0.315	6100	900	96	0.074	0.245
	5.0	20	6400	1155	101	0.090	0.315	6100	900	96	0.074	0.245
POUTERS	5.0	26	5760	935	90	0.081	0.180	5490	730	86	0.066	0.140
	5.0	30	5760	935	90	0.081	0.180	5490	730	86	0.066	0.140
	5.0	35	5760	935	90	0.081	0.180	5490	730	86	0.066	0.140
	5.0	40	5760	935	90	0.081	0.180	5490	730	86	0.066	0.140
CRX S ФРЕЗЫ	5.0	50	5760	935	90	0.081	0.113	5490	730	86	0.066	0.088
	5.0	60	5120	740	80	0.072	0.113	4880	575	77	0.059	0.088
K-2 ФРЕЗЫ	6.0	15	5300	1055	100	0.100	0.540	5000	820	94	0.082	0.420
	6.0	20	5300	1055	100	0.100	0.378	5000	820	94	0.082	0.294
	6.0	30	5300	1055	100	0.100	0.378	5000	820	94	0.082	0.294
	6.0	32	4770	855	90	0.090	0.216	4500	665	85	0.074	0.168
ONLY ONE ФРЕЗЫ	8.0	25	4000	950	101	0.119	0.504	3800	750	96	0.099	0.392
	8.0	30	4000	950	101	0.119	0.504	3800	750	96	0.099	0.392
	8.0	42	3600	770	90	0.107	0.288	3400	605	85	0.089	0.224
TANK-POWER ФРЕЗЫ	10.0	30	3200	900	101	0.141	0.900	3050	680	96	0.111	0.700
	10.0	35	3200	900	101	0.141	0.630	3050	680	96	0.111	0.490
	10.0	45	3200	900	101	0.141	0.630	3050	680	96	0.111	0.490
GENERAL HSS ФРЕЗЫ	12.0	35	2650	800	100	0.151	1.080	2520	600	95	0.119	0.840
	12.0	40	2650	800	100	0.151	0.756	2520	600	95	0.119	0.588
	12.0	50	2650	800	100	0.151	0.756	2520	600	95	0.119	0.588

(Глубина реза за один проход)



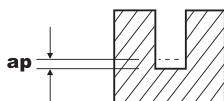
DIA. = Диаметр    LBS = длина шейки    Част.вр. = об/мин    Подача = мм/мин    Vc = м/мин    fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 2 ЗУБЬЯМИ  
С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEM845** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRc 45 ~ HRc 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
3.0	14	6600	450	62	0.034	0.105	10900	860	103	0.039	0.189
3.0	16	5940	365	56	0.031	0.060	9810	695	92	0.035	0.108
3.0	18	5940	365	56	0.031	0.060	9810	695	92	0.035	0.108
3.0	20	5940	365	56	0.031	0.060	9810	695	92	0.035	0.108
3.0	22	5940	365	56	0.031	0.060	9810	695	92	0.035	0.108
3.0	26	5940	365	56	0.031	0.038	9810	695	92	0.035	0.068
3.0	30	5940	365	56	0.031	0.038	9810	695	92	0.035	0.068
3.0	35	5280	290	50	0.027	0.038	8720	550	82	0.032	0.041
3.0	40	5280	290	50	0.027	0.023	8720	550	82	0.032	0.041
3.0	45	5280	290	50	0.027	0.023	8720	550	82	0.032	0.041
3.0	50	3960	190	37	0.024	0.015	6540	360	62	0.028	0.027
3.0	60	3960	190	37	0.024	0.015	6540	360	62	0.028	0.027
4.0	8	6700	770	84	0.057	0.200	8000	1300	101	0.081	0.360
4.0	10	6700	770	84	0.057	0.200	8000	1300	101	0.081	0.360
4.0	12	6700	770	84	0.057	0.200	8000	1300	101	0.081	0.360
4.0	14	6700	770	84	0.057	0.140	8000	1300	101	0.081	0.252
4.0	16	6700	770	84	0.057	0.140	8000	1300	101	0.081	0.252
4.0	18	6700	770	84	0.057	0.140	8000	1300	101	0.081	0.252
4.0	20	6700	770	84	0.057	0.140	8000	1300	101	0.081	0.252
4.0	22	6030	625	76	0.052	0.080	7200	1055	90	0.073	0.144
4.0	26	6030	625	76	0.052	0.080	7200	1055	90	0.073	0.144
4.0	30	6030	625	76	0.052	0.080	7200	1055	90	0.073	0.144
4.0	35	6030	625	76	0.052	0.050	7200	1055	90	0.073	0.090
4.0	40	6030	625	76	0.052	0.050	7200	1055	90	0.073	0.090
4.0	45	5360	495	67	0.046	0.050	6400	830	80	0.065	0.090
4.0	50	5360	495	67	0.046	0.050	6400	830	80	0.065	0.090
4.0	60	5360	495	67	0.046	0.030	6400	830	80	0.065	0.054
5.0	16	5400	605	85	0.056	0.175	6400	1155	101	0.090	0.315
5.0	20	5400	605	85	0.056	0.175	6400	1155	101	0.090	0.315
5.0	26	4860	490	76	0.050	0.100	5760	935	90	0.081	0.180
5.0	30	4860	490	76	0.050	0.100	5760	935	90	0.081	0.180
5.0	35	4860	490	76	0.050	0.100	5760	935	90	0.081	0.180
5.0	40	4860	490	76	0.050	0.100	5760	935	90	0.081	0.180
5.0	50	4860	490	76	0.050	0.063	5760	935	90	0.081	0.113
5.0	60	4320	385	68	0.045	0.063	5120	740	80	0.072	0.113
6.0	15	4400	550	83	0.063	0.300	5300	1055	100	0.100	0.540
6.0	20	4400	550	83	0.063	0.210	5300	1055	100	0.100	0.378
6.0	30	4400	550	83	0.063	0.210	5300	1055	100	0.100	0.378
6.0	32	3960	445	75	0.056	0.120	4770	855	90	0.090	0.216
8.0	25	3300	500	83	0.076	0.280	4000	950	101	0.119	0.504
8.0	30	3300	500	83	0.076	0.280	4000	950	101	0.119	0.504
8.0	42	2950	405	74	0.069	0.160	3600	770	90	0.107	0.288
10.0	30	2630	400	83	0.076	0.500	3200	900	101	0.141	0.900
10.0	35	2630	400	83	0.076	0.350	3200	900	101	0.141	0.630
10.0	45	2630	400	83	0.076	0.350	3200	900	101	0.141	0.630
12.0	35	2180	350	82	0.080	0.600	2650	800	100	0.151	1.080
12.0	40	2180	350	82	0.080	0.420	2650	800	100	0.151	0.756
12.0	50	2180	350	82	0.080	0.420	2650	800	100	0.151	0.756

(Глубина реза за один проход)



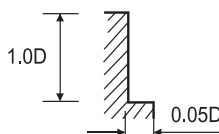
DIA. = Диаметр | LBS = длина шейки | Част.вр. = об/мин | Подача = мм/мин | Vc = м/мин | fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ  
С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ**

**SEME36, SEME71** СЕРИЯ

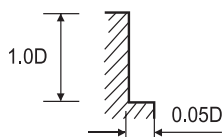
МАТЕРИАЛ	P											
	НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ			
ТВЕРДОСТЬ	~ HRc 35				HRc 35 ~ HRc 45				HRc 45 ~ HRc 55			
ПРОЧНОСТЬ	~ 1100Н/мм <sup>2</sup>				1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>				1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
0.8	31250	235	79	0.002	18750	140	47	0.002	12500	42	31	0.001
0.9	29300	245	83	0.002	17580	145	50	0.002	11720	42	33	0.001
1.0	26800	250	84	0.002	16080	150	51	0.002	10720	47	34	0.001
1.2	22500	265	85	0.003	13500	160	51	0.003	9000	47	34	0.001
1.5	18750	270	88	0.004	11250	165	53	0.004	7500	47	35	0.002
2.0	14450	295	91	0.005	9450	180	59	0.005	6300	53	40	0.002
2.5	12800	315	101	0.006	8200	195	64	0.006	5250	58	41	0.003
3.0	11150	335	105	0.008	6950	210	66	0.008	4200	63	40	0.004
3.5	10300	465	113	0.011	6360	290	70	0.011	3940	63	43	0.004
4.0	9450	600	119	0.016	5780	370	73	0.016	3680	63	46	0.004
4.5	8660	615	122	0.018	5250	375	74	0.018	3290	70	47	0.005
5.0	7880	630	124	0.020	4730	380	74	0.020	2900	75	46	0.006
5.5	7410	660	128	0.022	4460	405	77	0.023	2700	80	47	0.007
6.0	6950	695	131	0.025	4200	430	79	0.026	2500	85	47	0.009
6.5	6530	710	133	0.027	3940	425	80	0.027	2400	95	49	0.010
7.0	6100	720	134	0.030	3680	415	81	0.028	2300	100	51	0.011
7.5	5680	735	134	0.032	3410	410	80	0.030	2200	110	52	0.013
8.0	5250	745	132	0.035	3150	400	79	0.032	2100	115	53	0.014
8.5	4960	720	132	0.036	2990	380	80	0.032	2000	110	53	0.014
9.0	4660	695	132	0.037	2830	355	80	0.031	1900	105	54	0.014
9.5	4370	665	130	0.038	2660	335	79	0.031	1800	100	54	0.014
10.0	4080	640	128	0.039	2500	315	79	0.032	1700	95	53	0.014
10.5	3910	620	129	0.040	2400	305	79	0.032	1640	95	54	0.014
11.0	3750	595	130	0.040	2300	290	79	0.032	1580	90	55	0.014
11.5	3590	570	130	0.040	2200	280	79	0.032	1510	90	55	0.015
12.0	3430	545	129	0.040	2100	265	79	0.032	1450	85	55	0.015
13.0	3260	520	133	0.040	2000	250	82	0.031	1370	80	56	0.015
14.0	3090	490	136	0.040	1900	235	84	0.031	1290	75	57	0.015
15.0	2920	460	138	0.039	1800	225	85	0.031	1210	70	57	0.014
16.0	2750	440	138	0.040	1700	215	85	0.032	1130	65	57	0.014
17.0	2590	410	138	0.040	1610	200	86	0.031	1060	60	57	0.014
18.0	2430	385	137	0.040	1510	190	85	0.031	990	55	56	0.014
19.0	2260	360	135	0.040	1420	180	85	0.032	920	47	55	0.013
20.0	2100	335	132	0.040	1330	170	84	0.032	850	42	53	0.012
21.0	2020	320	133	0.040	1270	165	84	0.032	820	42	54	0.013
22.0	1940	310	134	0.040	1220	160	84	0.033	780	39	54	0.013
23.0	1860	295	134	0.040	1160	145	84	0.031	750	37	54	0.012
24.0	1780	280	134	0.039	1110	140	84	0.032	710	32	54	0.011
25.0	1700	265	134	0.039	1050	135	82	0.032	680	32	53	0.012



Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ  
С ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ**
**SEME36, SEME71** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	M				K			
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ				ЧУГУН			
ТВЁРДОСТЬ								
ПРОЧНОСТЬ								
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
0.8	15630	120	39	0.002	31250	235	79	0.002
0.9	14650	120	41	0.002	29300	245	83	0.002
1.0	13400	125	42	0.002	26800	250	84	0.002
1.2	11250	130	42	0.003	22500	265	85	0.003
1.5	9380	135	44	0.004	18750	270	88	0.004
2.0	7880	145	50	0.005	14450	295	91	0.005
2.5	6830	165	54	0.006	12800	315	101	0.006
3.0	5780	180	54	0.008	11150	335	105	0.008
3.5	5310	235	58	0.011	10300	465	113	0.011
4.0	4850	295	61	0.015	9450	600	119	0.016
4.5	4400	305	62	0.017	8660	615	122	0.018
5.0	3950	315	62	0.020	7880	630	124	0.020
5.5	3750	330	65	0.022	7410	660	128	0.022
6.0	3550	345	67	0.024	6950	695	131	0.025
6.5	3320	350	68	0.026	6530	710	133	0.027
7.0	3090	355	68	0.029	6100	720	134	0.030
7.5	2860	360	67	0.031	5680	735	134	0.032
8.0	2630	370	66	0.035	5250	745	132	0.035
8.5	2490	355	66	0.036	4960	720	132	0.036
9.0	2360	340	67	0.036	4660	695	132	0.037
9.5	2230	330	67	0.037	4370	665	130	0.038
10.0	2100	315	66	0.038	4080	640	128	0.039
10.5	2000	300	66	0.038	3910	620	129	0.040
11.0	1900	285	66	0.038	3750	595	130	0.040
11.5	1800	270	65	0.038	3590	570	130	0.040
12.0	1700	250	64	0.037	3430	545	129	0.040
13.0	1620	240	66	0.037	3260	520	133	0.040
14.0	1540	230	68	0.037	3090	490	136	0.040
15.0	1460	220	69	0.038	2920	460	138	0.039
16.0	1380	210	69	0.038	2750	440	138	0.040
17.0	1290	200	69	0.039	2590	410	138	0.040
18.0	1210	185	68	0.038	2430	385	137	0.040
19.0	1130	175	67	0.039	2260	360	135	0.040
20.0	1050	160	66	0.038	2100	335	132	0.040
21.0	1010	150	67	0.037	2020	320	133	0.040
22.0	970	145	67	0.037	1940	310	134	0.040
23.0	930	140	67	0.038	1860	295	134	0.040
24.0	890	130	67	0.037	1780	280	134	0.039
25.0	850	125	67	0.037	1700	265	134	0.039



Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ**

**SEME72** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P									
	НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ					ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				
ТВЕРДОСТЬ	~ HRC 35					HRC 35 ~ HRC 45				
ПРОЧНОСТЬ	~ 1100Н/мм <sup>2</sup>					1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>				
DIA.	LOC	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	
4G MILL ФРЕЗЫ	1.0	3	19200	180	60	0.002	10940	70	34	0.002
	1.0	4	19200	180	60	0.002	10940	70	34	0.002
X-POWER PRO ФРЕЗЫ	1.0	5	19200	180	60	0.002	10940	70	34	0.002
	1.0	6	17280	145	54	0.002	9850	60	31	0.002
	1.0	7	17280	145	54	0.002	9850	60	31	0.002
TitaNox-POWER ФРЕЗЫ	1.0	8	17280	130	54	0.002	9850	50	31	0.001
	1.0	10	17280	130	54	0.002	9850	50	31	0.001
	1.0	12	15360	100	48	0.002	8760	40	28	0.001
	1.2	4	16200	205	61	0.003	9230	80	35	0.002
JET-POWER ФРЕЗЫ	1.2	6	16200	205	61	0.003	9230	80	35	0.002
	1.2	8	14580	165	55	0.003	8310	65	31	0.002
	1.2	10	14580	145	55	0.002	8310	60	31	0.002
	1.2	12	14580	145	55	0.002	8310	60	31	0.002
V7 PLUS ФРЕЗЫ	1.5	6	13800	215	65	0.004	7870	85	37	0.003
	1.5	8	12420	195	59	0.004	7080	80	33	0.003
ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ	1.5	10	12420	175	59	0.004	7080	70	33	0.002
	1.5	12	12420	155	59	0.003	7080	60	33	0.002
	1.5	14	12420	155	59	0.003	7080	60	33	0.002
	1.5	16	11040	120	52	0.003	6290	50	30	0.002
ALU-POWER ФРЕЗЫ	2.0	8	10580	240	66	0.006	6050	95	38	0.004
	2.0	10	10580	240	66	0.006	6050	95	38	0.004
	2.0	12	9530	195	60	0.005	5440	80	34	0.004
D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ	2.0	14	9530	195	60	0.005	5440	80	34	0.004
	2.0	16	9530	175	60	0.005	5440	70	34	0.003
	2.5	10	8990	260	71	0.007	5170	110	41	0.005
	2.5	12	8990	260	71	0.007	5170	110	41	0.005
D-POWER CFRP ФРЕЗЫ	2.5	16	8090	210	64	0.006	4650	85	37	0.005
	2.5	20	8090	185	64	0.006	4650	80	37	0.004
	2.5	26	7200	145	57	0.005	4130	60	32	0.004
РОУТЕРЫ	3.0	10	7400	275	70	0.009	4280	120	40	0.007
	3.0	12	7400	275	70	0.009	4280	120	40	0.007
	3.0	14	7400	275	70	0.009	4280	120	40	0.007
	3.0	16	6660	250	63	0.009	3860	110	36	0.007
CRX S ФРЕЗЫ	3.0	20	6660	225	63	0.008	3860	95	36	0.006
	3.0	26	6660	200	63	0.008	3860	85	36	0.006
	3.0	30	6660	200	63	0.008	3860	85	36	0.006
K-2 ФРЕЗЫ	4.0	12	6000	335	75	0.014	3410	140	43	0.010
	4.0	16	6000	335	75	0.014	3410	140	43	0.010
	4.0	20	6000	335	75	0.014	3410	140	43	0.010
ONLY ONE ФРЕЗЫ	4.0	26	5400	270	68	0.013	3070	110	39	0.009
	4.0	30	5400	270	68	0.013	3070	110	39	0.009
	5.0	20	5120	430	80	0.021	2900	170	46	0.015
TANK-POWER ФРЕЗЫ	5.0	25	5120	430	80	0.021	2900	170	46	0.015
	5.0	30	4610	350	72	0.019	2610	135	41	0.013
	5.0	35	4610	350	72	0.019	2610	135	41	0.013
	5.0	40	4610	310	72	0.017	2610	120	41	0.011
GENERAL HSS ФРЕЗЫ	6.0	15	4420	515	83	0.029	2520	215	48	0.021
	6.0	20	4420	515	83	0.029	2520	215	48	0.021
	6.0	25	4420	515	83	0.029	2520	215	48	0.021
ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	6.0	30	4420	440	83	0.025	2520	185	48	0.018
	6.0	35	3970	395	75	0.025	2270	165	43	0.018
	6.0	40	3970	350	75	0.022	2270	145	43	0.016
	6.0	45	3970	350	75	0.022	2270	145	43	0.016

DIA. = Диаметр LOC = Длина режущей части Част.вр. = об/мин Подача = мм/мин Vc = м/мин fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ**
**SEME72** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P				K			
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ				ЧУГУН			
ТВЁРДОСТЬ		HRc 45 ~ HRc 55							
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>							
DIA.	LOC	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
1.0	3	6720	35	21	0.001	19200	180	60	0.002
1.0	4	6720	35	21	0.001	19200	180	60	0.002
1.0	5	6720	35	21	0.001	19200	180	60	0.002
1.0	6	6050	30	19	0.001	17280	145	54	0.002
1.0	7	6050	30	19	0.001	17280	145	54	0.002
1.0	8	6050	25	19	0.001	17280	130	54	0.002
1.0	10	6050	25	19	0.001	17280	130	54	0.002
1.0	12	5380	20	17	0.001	15360	100	48	0.002
1.2	4	5670	40	21	0.002	16200	205	61	0.003
1.2	6	5670	40	21	0.002	16200	205	61	0.003
1.2	8	5100	35	19	0.002	14580	165	55	0.003
1.2	10	5100	30	19	0.001	14580	145	55	0.002
1.2	12	5100	30	19	0.001	14580	145	55	0.002
1.5	6	4830	45	23	0.002	13800	215	65	0.004
1.5	8	4350	40	20	0.002	12420	195	59	0.004
1.5	10	4350	35	20	0.002	12420	175	59	0.004
1.5	12	4350	30	20	0.002	12420	155	59	0.003
1.5	14	4350	30	20	0.002	12420	155	59	0.003
1.5	16	3860	25	18	0.002	11040	120	52	0.003
2.0	8	3780	55	24	0.004	10580	240	66	0.006
2.0	10	3780	55	24	0.004	10580	240	66	0.006
2.0	12	3400	45	21	0.003	9530	195	60	0.005
2.0	14	3400	45	21	0.003	9530	195	60	0.005
2.0	16	3400	40	21	0.003	9530	175	60	0.005
2.5	10	3210	60	25	0.005	8990	260	71	0.007
2.5	12	3210	60	25	0.005	8990	260	71	0.007
2.5	16	2890	50	23	0.004	8090	210	64	0.006
2.5	20	2890	45	23	0.004	8090	185	64	0.006
2.5	26	2570	35	20	0.003	7200	145	57	0.005
3.0	10	2640	65	25	0.006	7400	275	70	0.009
3.0	12	2640	65	25	0.006	7400	275	70	0.009
3.0	14	2640	65	25	0.006	7400	275	70	0.009
3.0	16	2380	60	22	0.006	6660	250	63	0.009
3.0	20	2380	55	22	0.006	6660	225	63	0.008
3.0	26	2380	50	22	0.005	6660	200	63	0.008
3.0	30	2380	50	22	0.005	6660	200	63	0.008
4.0	12	2150	70	27	0.008	6000	335	75	0.014
4.0	16	2150	70	27	0.008	6000	335	75	0.014
4.0	20	2150	70	27	0.008	6000	335	75	0.014
4.0	26	1930	60	24	0.008	5400	270	68	0.013
4.0	30	1930	60	24	0.008	5400	270	68	0.013
5.0	20	1900	85	30	0.011	5120	430	80	0.021
5.0	25	1900	85	30	0.011	5120	430	80	0.021
5.0	30	1710	70	27	0.010	4610	350	72	0.019
5.0	35	1710	70	27	0.010	4610	350	72	0.019
5.0	40	1710	60	27	0.009	4610	310	72	0.017
6.0	15	1640	110	31	0.017	4420	515	83	0.029
6.0	20	1640	110	31	0.017	4420	515	83	0.029
6.0	25	1640	110	31	0.017	4420	515	83	0.029
6.0	30	1640	90	31	0.014	4420	440	83	0.025
6.0	35	1480	85	28	0.014	3970	395	75	0.025
6.0	40	1480	75	28	0.013	3970	350	75	0.022
6.0	45	1480	75	28	0.013	3970	350	75	0.022

DIA. = Диаметр    LOC = Длина режущей части    Част.вр. = об/мин    Подача = мм/мин    Vc = м/мин    fz = мм/зуб

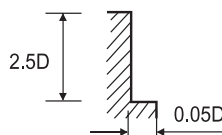




**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ**

**SEME72** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P								
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				
ТВЁРДОСТЬ		~ HRc 35				HRc 35 ~ HRc 45				
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>				1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>				
DIA.	LOC	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	
4G MILL ФРЕЗЫ	8.0	25	3360	550	84	0.041	1900	215	48	0.028
	8.0	30	3360	550	84	0.041	1900	215	48	0.028
X-POWER PRO ФРЕЗЫ	8.0	35	3360	550	84	0.041	1900	215	48	0.028
	8.0	40	3360	470	84	0.035	1900	185	48	0.024
	8.0	45	3020	420	76	0.035	1710	165	43	0.024
	8.0	50	3020	375	76	0.031	1710	145	43	0.021
TitaNox-POWER ФРЕЗЫ	10.0	30	2820	550	89	0.049	1640	215	52	0.033
	10.0	35	2820	550	89	0.049	1640	215	52	0.033
	10.0	40	2820	550	89	0.049	1640	215	52	0.033
JET-POWER ФРЕЗЫ	10.0	45	2820	470	89	0.042	1640	185	52	0.028
	10.0	50	2820	470	89	0.042	1640	185	52	0.028
	10.0	55	2540	420	80	0.041	1480	165	46	0.028
	10.0	60	2540	375	80	0.037	1480	145	46	0.024
V7 PLUS ФРЕЗЫ	12.0	35	2300	430	87	0.047	1390	190	52	0.034
	12.0	40	2300	430	87	0.047	1390	190	52	0.034
ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ	12.0	45	2300	365	87	0.040	1390	165	52	0.030
	12.0	50	2300	365	87	0.040	1390	165	52	0.030
	12.0	55	2300	365	87	0.040	1390	165	52	0.030
	12.0	60	2300	325	87	0.035	1390	145	52	0.026
ALU-POWER ФРЕЗЫ	12.0	65	2070	290	78	0.035	1250	130	47	0.026
	12.0	70	2070	290	78	0.035	1250	130	47	0.026
	14.0	50	2120	345	93	0.041	1230	145	54	0.029
D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ	14.0	60	2120	345	93	0.041	1230	145	54	0.029
	16.0	40	1940	385	98	0.050	1070	150	54	0.035
	16.0	50	1940	385	98	0.050	1070	150	54	0.035
D-POWER CFRP ФРЕЗЫ	16.0	60	1940	325	98	0.042	1070	130	54	0.030
	16.0	70	1940	325	98	0.042	1070	130	54	0.030
	16.0	80	1940	290	98	0.037	1070	115	54	0.027
	16.0	90	1750	260	88	0.037	960	100	48	0.026
POUTERS	16.0	110	1750	260	88	0.037	960	100	48	0.026
	16.0	120	1750	260	88	0.037	960	100	48	0.026
CRX S ФРЕЗЫ	18.0	50	1680	330	95	0.049	940	130	53	0.035
	18.0	70	1680	280	95	0.042	940	110	53	0.029
	18.0	100	1510	225	85	0.037	850	85	48	0.025
	20.0	50	1420	275	89	0.048	820	110	52	0.034
K-2 ФРЕЗЫ	20.0	60	1420	275	89	0.048	820	110	52	0.034
	20.0	70	1420	235	89	0.041	820	90	52	0.027
	20.0	80	1420	235	89	0.041	820	90	52	0.027
	20.0	90	1420	205	89	0.036	820	80	52	0.024
ONLY ONE ФРЕЗЫ	20.0	110	1270	185	80	0.036	730	75	46	0.026
	20.0	120	1270	185	80	0.036	730	75	46	0.026
	22.0	75	1260	205	87	0.041	820	90	57	0.027
TANK-POWER ФРЕЗЫ	22.0	110	1260	180	87	0.036	820	80	57	0.024
	25.0	70	1100	215	86	0.049	820	110	64	0.034
	25.0	90	1100	185	86	0.042	820	90	64	0.027
GENERAL HSS ФРЕЗЫ	25.0	110	1100	185	86	0.042	820	90	64	0.027
	25.0	120	1100	160	86	0.036	820	80	64	0.024



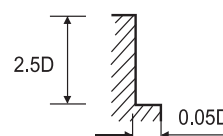
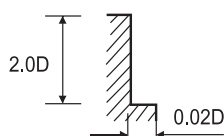
DIA. = Диаметр  
LOC = Длина режущей части

Част.вр. = об/мин Vc = м/мин  
Подача = мм/мин fz = мм/зуб

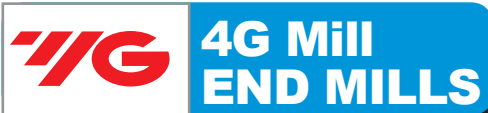


**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ**
**SEME72** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P				K			
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ				ЧУГУН			
ТВЁРДОСТЬ		HRc 45 ~ HRc 55							
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>							
DIA.	LOC	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
8.0	25	1260	110	32	0.022	3360	550	84	0.041
8.0	30	1260	110	32	0.022	3360	550	84	0.041
8.0	35	1260	110	32	0.022	3360	550	84	0.041
8.0	40	1260	90	32	0.018	3360	470	84	0.035
8.0	45	1130	85	28	0.019	3020	420	76	0.035
8.0	50	1130	75	28	0.017	3020	375	76	0.031
10.0	30	1010	110	32	0.027	2820	550	89	0.049
10.0	35	1010	110	32	0.027	2820	550	89	0.049
10.0	40	1010	110	32	0.027	2820	550	89	0.049
10.0	45	1010	90	32	0.022	2820	470	89	0.042
10.0	50	1010	90	32	0.022	2820	470	89	0.042
10.0	55	910	85	29	0.023	2540	420	80	0.041
10.0	60	910	75	29	0.021	2540	375	80	0.037
12.0	35	840	85	32	0.025	2300	430	87	0.047
12.0	40	840	85	32	0.025	2300	430	87	0.047
12.0	45	840	70	32	0.021	2300	365	87	0.040
12.0	50	840	70	32	0.021	2300	365	87	0.040
12.0	55	840	70	32	0.021	2300	365	87	0.040
12.0	60	840	65	32	0.019	2300	325	87	0.035
12.0	65	760	55	29	0.018	2070	290	78	0.035
12.0	70	760	55	29	0.018	2070	290	78	0.035
14.0	50	760	65	33	0.021	2120	345	93	0.041
14.0	60	760	65	33	0.021	2120	345	93	0.041
16.0	40	670	70	34	0.026	1940	385	98	0.050
16.0	50	670	70	34	0.026	1940	385	98	0.050
16.0	60	670	60	34	0.022	1940	325	98	0.042
16.0	70	670	60	34	0.022	1940	325	98	0.042
16.0	80	670	55	34	0.021	1940	290	98	0.037
16.0	90	600	50	30	0.021	1750	260	88	0.037
16.0	110	600	50	30	0.021	1750	260	88	0.037
16.0	120	600	50	30	0.021	1750	260	88	0.037
18.0	50	590	65	33	0.028	1680	330	95	0.049
18.0	70	590	55	33	0.023	1680	280	95	0.042
18.0	100	530	45	30	0.021	1510	225	85	0.037
20.0	50	500	55	31	0.028	1420	275	89	0.048
20.0	60	500	55	31	0.028	1420	275	89	0.048
20.0	70	500	45	31	0.023	1420	235	89	0.041
20.0	80	500	45	31	0.023	1420	235	89	0.041
20.0	90	500	40	31	0.020	1420	205	89	0.036
20.0	110	450	35	28	0.019	1270	185	80	0.036
20.0	120	450	35	28	0.019	1270	185	80	0.036
22.0	75	500	45	35	0.023	1260	205	87	0.041
22.0	110	500	40	35	0.020	1260	180	87	0.036
25.0	70	500	55	39	0.028	1100	215	86	0.049
25.0	90	500	45	39	0.023	1100	185	86	0.042
25.0	110	500	45	39	0.023	1100	185	86	0.042
25.0	120	500	40	39	0.020	1100	160	86	0.036



DIA. = Диаметр  
LOC = Длина режущей части  
Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб



## ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

**SEME73** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P											
	НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ						ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					
	~ HRc 35						HRc 35 ~ HRc 45					
ТВЁРДОСТЬ	~ 1100Н/мм <sup>2</sup>						1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
ПРОЧНОСТЬ	~ 1100Н/мм <sup>2</sup>						1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	
4G MILL ФРЕЗЫ	1.0	2	22000	310	69	0.004	0.021	13500	180	42	0.003	0.016
	1.0	3	22000	310	69	0.004	0.021	13500	180	42	0.003	0.016
X-POWER PRO ФРЕЗЫ	1.0	4	22000	310	69	0.004	0.015	13500	180	42	0.003	0.011
	1.0	5	22000	310	69	0.004	0.015	13500	180	42	0.003	0.011
	1.0	6	19800	250	62	0.003	0.008	12150	145	38	0.003	0.006
TitaNox-POWER ФРЕЗЫ	1.0	7	19800	250	62	0.003	0.008	12150	145	38	0.003	0.006
	1.0	8	19800	250	62	0.003	0.008	12150	145	38	0.003	0.006
	1.0	10	19800	250	62	0.003	0.005	12150	145	38	0.003	0.004
JET-POWER ФРЕЗЫ	1.0	12	17600	200	55	0.003	0.005	10800	115	34	0.003	0.004
	1.0	14	17600	200	55	0.003	0.003	10800	115	34	0.003	0.002
	1.0	16	13200	130	41	0.002	0.003	8100	75	25	0.002	0.002
V7 PLUS ФРЕЗЫ	1.0	18	13200	130	41	0.002	0.002	8100	75	25	0.002	0.002
	1.0	20	13200	130	41	0.002	0.002	8100	75	25	0.002	0.002
	1.0	22	6600	55	21	0.002	0.002	4050	30	13	0.002	0.002
ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ	1.0	26	6600	55	21	0.002	0.002	4050	30	13	0.002	0.002
	1.0	30	6600	55	21	0.002	0.002	4050	30	13	0.002	0.002
	1.0	40	2200	15	7	0.002	0.002	1350	10	4	0.002	0.002
ALU-POWER ФРЕЗЫ	1.0	50	2200	15	7	0.002	0.002	1350	10	4	0.002	0.002
	1.2	4	19500	315	74	0.004	0.018	12100	185	46	0.004	0.013
	1.2	6	19500	315	74	0.004	0.018	12100	185	46	0.004	0.013
D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ	1.2	8	17550	255	66	0.004	0.010	10890	150	41	0.003	0.008
	1.2	10	17550	255	66	0.004	0.006	10890	150	41	0.003	0.005
	1.2	12	17550	255	66	0.004	0.006	10890	150	41	0.003	0.005
D-POWER CFRP ФРЕЗЫ	1.2	14	15600	200	59	0.003	0.006	9680	120	36	0.003	0.005
	1.2	16	15600	200	59	0.003	0.004	9680	120	36	0.003	0.003
	1.2	20	11700	130	44	0.003	0.003	7260	80	27	0.003	0.002
РОУТЕРЫ	1.2	26	5850	55	22	0.002	0.003	3630	35	14	0.002	0.002
	1.2	30	5850	55	22	0.002	0.003	3630	35	14	0.002	0.002
	1.5	4	17000	320	80	0.005	0.032	10700	190	50	0.004	0.024
CRX S ФРЕЗЫ	1.5	5	17000	320	80	0.005	0.022	10700	190	50	0.004	0.017
	1.5	6	17000	320	80	0.005	0.022	10700	190	50	0.004	0.017
	1.5	7	17000	320	80	0.005	0.022	10700	190	50	0.004	0.017
K-2 ФРЕЗЫ	1.5	8	15300	260	72	0.004	0.013	9630	155	45	0.004	0.009
	1.5	10	15300	260	72	0.004	0.013	9630	155	45	0.004	0.009
	1.5	12	15300	260	72	0.004	0.013	9630	155	45	0.004	0.009
ONLY ONE ФРЕЗЫ	1.5	14	15300	260	72	0.004	0.008	9630	155	45	0.004	0.006
	1.5	16	13600	205	64	0.004	0.008	8560	120	40	0.004	0.006
	1.5	18	13600	205	64	0.004	0.008	8560	120	40	0.004	0.006
TANK-POWER ФРЕЗЫ	1.5	20	13600	205	64	0.004	0.005	8560	120	40	0.004	0.004
	1.5	22	13600	205	64	0.004	0.005	8560	120	40	0.004	0.004
	1.5	26	10200	135	48	0.003	0.003	6420	80	30	0.003	0.002
GENERAL HSS ФРЕЗЫ	1.5	30	10200	135	48	0.003	0.003	6420	80	30	0.003	0.002
	2.0	6	13900	330	87	0.006	0.042	9070	200	57	0.006	0.032
	2.0	8	13900	330	87	0.006	0.029	9070	200	57	0.006	0.022
ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	2.0	10	13900	330	87	0.006	0.029	9070	200	57	0.006	0.022
	2.0	12	12510	265	79	0.005	0.017	8160	160	51	0.005	0.013
	2.0	16	12510	265	79	0.005	0.017	8160	160	51	0.005	0.013

DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ  
С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEME73** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRc 45 ~ HRc 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
1.0	2	8500	50	27	0.001	0.013	22000	310	69	0.004	0.021
1.0	3	8500	50	27	0.001	0.013	22000	310	69	0.004	0.021
1.0	4	8500	50	27	0.001	0.009	22000	310	69	0.004	0.015
1.0	5	8500	50	27	0.001	0.009	22000	310	69	0.004	0.015
1.0	6	7650	40	24	0.001	0.005	19800	250	62	0.003	0.008
1.0	7	7650	40	24	0.001	0.005	19800	250	62	0.003	0.008
1.0	8	7650	40	24	0.001	0.005	19800	250	62	0.003	0.008
1.0	10	7650	40	24	0.001	0.003	19800	250	62	0.003	0.005
1.0	12	6800	30	21	0.001	0.003	17600	200	55	0.003	0.005
1.0	14	6800	30	21	0.001	0.002	17600	200	55	0.003	0.003
1.0	16	5100	20	16	0.001	0.002	13200	130	41	0.002	0.003
1.0	18	5100	20	16	0.001	0.001	13200	130	41	0.002	0.002
1.0	20	5100	20	16	0.001	0.001	13200	130	41	0.002	0.002
1.0	22	2550	10	8	0.001	0.001	6600	55	21	0.002	0.002
1.0	26	2550	10	8	0.001	0.001	6600	55	21	0.002	0.002
1.0	30	2550	10	8	0.001	0.001	6600	55	21	0.002	0.002
1.0	40	850	5	3	0.001	0.001	2200	15	7	0.002	0.002
1.0	50	850	5	3	0.001	0.001	2200	15	7	0.002	0.002
1.2	4	7500	50	28	0.002	0.011	19500	315	74	0.004	0.018
1.2	6	7500	50	28	0.002	0.011	19500	315	74	0.004	0.018
1.2	8	6750	40	25	0.001	0.006	17550	255	66	0.004	0.010
1.2	10	6750	40	25	0.001	0.004	17550	255	66	0.004	0.006
1.2	12	6750	40	25	0.001	0.004	17550	255	66	0.004	0.006
1.2	14	6000	30	23	0.001	0.004	15600	200	59	0.003	0.006
1.2	16	6000	30	23	0.001	0.002	15600	200	59	0.003	0.004
1.2	20	4500	20	17	0.001	0.002	11700	130	44	0.003	0.003
1.2	26	2250	10	8	0.001	0.002	5850	55	22	0.002	0.003
1.2	30	2250	10	8	0.001	0.002	5850	55	22	0.002	0.003
1.5	4	6500	50	31	0.002	0.019	17000	320	80	0.005	0.032
1.5	5	6500	50	31	0.002	0.013	17000	320	80	0.005	0.022
1.5	6	6500	50	31	0.002	0.013	17000	320	80	0.005	0.022
1.5	7	6500	50	31	0.002	0.013	17000	320	80	0.005	0.022
1.5	8	5850	40	28	0.002	0.008	15300	260	72	0.004	0.013
1.5	10	5850	40	28	0.002	0.008	15300	260	72	0.004	0.013
1.5	12	5850	40	28	0.002	0.008	15300	260	72	0.004	0.013
1.5	14	5850	40	28	0.002	0.005	15300	260	72	0.004	0.008
1.5	16	5200	30	25	0.001	0.005	13600	205	64	0.004	0.008
1.5	18	5200	30	25	0.001	0.005	13600	205	64	0.004	0.008
1.5	20	5200	30	25	0.001	0.003	13600	205	64	0.004	0.005
1.5	22	5200	30	25	0.001	0.003	13600	205	64	0.004	0.005
1.5	26	3900	20	18	0.001	0.002	10200	135	48	0.003	0.003
1.5	30	3900	20	18	0.001	0.002	10200	135	48	0.003	0.003
2.0	6	6000	60	38	0.003	0.025	13900	330	87	0.006	0.042
2.0	8	6000	60	38	0.003	0.018	13900	330	87	0.006	0.029
2.0	10	6000	60	38	0.003	0.018	13900	330	87	0.006	0.029
2.0	12	5400	50	34	0.002	0.010	12510	265	79	0.005	0.017
2.0	16	5400	50	34	0.002	0.010	12510	265	79	0.005	0.017

DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ  
С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**

**SEME73** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P											
	НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ						ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					
	~ HRc 35						HRc 35 ~ HRc 45					
ТВЁРДОСТЬ	~ 1100Н/мм <sup>2</sup>						1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
ПРОЧНОСТЬ	~ 1100Н/мм <sup>2</sup>						1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	
4G MILL ФРЕЗЫ	2.0	18	12510	265	79	0.005	0.011	8160	160	51	0.005	0.008
	2.0	20	12510	265	79	0.005	0.011	8160	160	51	0.005	0.008
X-POWER PRO ФРЕЗЫ	2.0	22	11120	210	70	0.005	0.011	7260	130	46	0.004	0.008
	2.0	26	11120	210	70	0.005	0.011	7260	130	46	0.004	0.008
	2.0	30	11120	210	70	0.005	0.006	7260	130	46	0.004	0.005
TitaNox-POWER ФРЕЗЫ	2.0	35	8340	140	52	0.004	0.004	5440	85	34	0.004	0.003
	2.0	40	8340	140	52	0.004	0.004	5440	85	34	0.004	0.003
	2.0	45	4170	60	26	0.004	0.004	2720	35	17	0.003	0.003
JET-POWER ФРЕЗЫ	2.0	50	4170	60	26	0.004	0.004	2720	35	17	0.003	0.003
	2.0	60	4170	60	26	0.004	0.004	2720	35	17	0.003	0.003
	2.5	8	12000	350	94	0.007	0.037	7600	220	60	0.007	0.028
V7 PLUS ФРЕЗЫ	2.5	10	12000	350	94	0.007	0.037	7600	220	60	0.007	0.028
	2.5	12	12000	350	94	0.007	0.037	7600	220	60	0.007	0.028
	2.5	14	10800	285	85	0.007	0.021	6840	180	54	0.007	0.016
ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ	2.5	16	10800	285	85	0.007	0.021	6840	180	54	0.007	0.016
	2.5	18	10800	285	85	0.007	0.021	6840	180	54	0.007	0.016
	2.5	20	10800	285	85	0.007	0.021	6840	180	54	0.007	0.016
ALU-POWER ФРЕЗЫ	2.5	22	10800	285	85	0.007	0.013	6840	180	54	0.007	0.010
	2.5	26	9600	225	75	0.006	0.013	6080	140	48	0.006	0.010
	2.5	30	9600	225	75	0.006	0.013	6080	140	48	0.006	0.010
D-POWER GRAPHITE ФРЕЗЫ	2.5	35	9600	225	75	0.006	0.008	6080	140	48	0.006	0.006
	2.5	40	7200	145	57	0.005	0.008	4560	90	36	0.005	0.006
	2.5	45	7200	145	57	0.005	0.005	4560	90	36	0.005	0.004
D-POWER CFRP ФРЕЗЫ	2.5	50	7200	145	57	0.005	0.005	4560	90	36	0.005	0.004
	3.0	6	10700	380	101	0.009	0.063	6670	240	63	0.009	0.047
	3.0	8	10700	380	101	0.009	0.063	6670	240	63	0.009	0.047
РОУТЕРЫ	3.0	10	10700	380	101	0.009	0.044	6670	240	63	0.009	0.033
	3.0	12	10700	380	101	0.009	0.044	6670	240	63	0.009	0.033
	3.0	14	10700	380	101	0.009	0.044	6670	240	63	0.009	0.033
CRX S ФРЕЗЫ	3.0	16	9630	310	91	0.008	0.025	6000	195	57	0.008	0.019
	3.0	18	9630	310	91	0.008	0.025	6000	195	57	0.008	0.019
	3.0	20	9630	310	91	0.008	0.025	6000	195	57	0.008	0.019
K-2 ФРЕЗЫ	3.0	22	9630	310	91	0.008	0.025	6000	195	57	0.008	0.019
	3.0	26	9630	310	91	0.008	0.016	6000	195	57	0.008	0.012
	3.0	30	9630	310	91	0.008	0.016	6000	195	57	0.008	0.012
ONLY ONE ФРЕЗЫ	3.0	35	8560	245	81	0.007	0.016	5340	155	50	0.007	0.012
	3.0	40	8560	245	81	0.007	0.009	5340	155	50	0.007	0.007
	3.0	45	8560	245	81	0.007	0.009	5340	155	50	0.007	0.007
TANK-POWER ФРЕЗЫ	3.0	50	6420	160	61	0.006	0.006	4000	100	38	0.006	0.005
	3.0	60	6420	160	61	0.006	0.006	4000	100	38	0.006	0.005
GENERAL HSS ФРЕЗЫ	4.0	8	9070	680	114	0.019	0.084	5540	420	70	0.019	0.063
	4.0	10	9070	680	114	0.019	0.084	5540	420	70	0.019	0.063
	4.0	12	9070	680	114	0.019	0.084	5540	420	70	0.019	0.063
	4.0	14	9070	680	114	0.019	0.059	5540	420	70	0.019	0.044
ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ	4.0	16	9070	680	114	0.019	0.059	5540	420	70	0.019	0.044
	4.0	18	9070	680	114	0.019	0.059	5540	420	70	0.019	0.044
	4.0	20	9070	680	114	0.019	0.059	5540	420	70	0.019	0.044

DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ  
С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEME73** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRc 45 ~ HRc 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
2.0	18	5400	50	34	0.002	0.006	12510	265	79	0.005	0.011
2.0	20	5400	50	34	0.002	0.006	12510	265	79	0.005	0.011
2.0	22	4800	40	30	0.002	0.006	11120	210	70	0.005	0.011
2.0	26	4800	40	30	0.002	0.006	11120	210	70	0.005	0.011
2.0	30	4800	40	30	0.002	0.004	11120	210	70	0.005	0.006
2.0	35	3600	25	23	0.002	0.003	8340	140	52	0.004	0.004
2.0	40	3600	25	23	0.002	0.003	8340	140	52	0.004	0.004
2.0	45	1800	10	11	0.001	0.003	4170	60	26	0.004	0.004
2.0	50	1800	10	11	0.001	0.003	4170	60	26	0.004	0.004
2.0	60	1800	10	11	0.001	0.003	4170	60	26	0.004	0.004
2.5	8	4500	60	35	0.003	0.022	12000	350	94	0.007	0.037
2.5	10	4500	60	35	0.003	0.022	12000	350	94	0.007	0.037
2.5	12	4500	60	35	0.003	0.022	12000	350	94	0.007	0.037
2.5	14	4050	50	32	0.003	0.013	10800	285	85	0.007	0.021
2.5	16	4050	50	32	0.003	0.013	10800	285	85	0.007	0.021
2.5	18	4050	50	32	0.003	0.013	10800	285	85	0.007	0.021
2.5	20	4050	50	32	0.003	0.013	10800	285	85	0.007	0.021
2.5	22	4050	50	32	0.003	0.008	10800	285	85	0.007	0.013
2.5	26	3600	40	28	0.003	0.008	9600	225	75	0.006	0.013
2.5	30	3600	40	28	0.003	0.008	9600	225	75	0.006	0.013
2.5	35	3600	40	28	0.003	0.005	9600	225	75	0.006	0.008
2.5	40	2700	25	21	0.002	0.005	7200	145	57	0.005	0.008
2.5	45	2700	25	21	0.002	0.003	7200	145	57	0.005	0.005
2.5	50	2700	25	21	0.002	0.003	7200	145	57	0.005	0.005
3.0	6	4030	70	38	0.004	0.038	10700	380	101	0.009	0.063
3.0	8	4030	70	38	0.004	0.038	10700	380	101	0.009	0.063
3.0	10	4030	70	38	0.004	0.026	10700	380	101	0.009	0.044
3.0	12	4030	70	38	0.004	0.026	10700	380	101	0.009	0.044
3.0	14	4030	70	38	0.004	0.026	10700	380	101	0.009	0.044
3.0	16	3630	55	34	0.004	0.015	9630	310	91	0.008	0.025
3.0	18	3630	55	34	0.004	0.015	9630	310	91	0.008	0.025
3.0	20	3630	55	34	0.004	0.015	9630	310	91	0.008	0.025
3.0	22	3630	55	34	0.004	0.015	9630	310	91	0.008	0.025
3.0	26	3630	55	34	0.004	0.009	9630	310	91	0.008	0.016
3.0	30	3630	55	34	0.004	0.009	9630	310	91	0.008	0.016
3.0	35	3220	45	30	0.003	0.009	8560	245	81	0.007	0.016
3.0	40	3220	45	30	0.003	0.006	8560	245	81	0.007	0.009
3.0	45	3220	45	30	0.003	0.006	8560	245	81	0.007	0.009
3.0	50	2420	30	23	0.003	0.004	6420	160	61	0.006	0.006
3.0	60	2420	30	23	0.003	0.004	6420	160	61	0.006	0.006
4.0	8	3530	70	44	0.005	0.050	9070	680	114	0.019	0.084
4.0	10	3530	70	44	0.005	0.050	9070	680	114	0.019	0.084
4.0	12	3530	70	44	0.005	0.050	9070	680	114	0.019	0.084
4.0	14	3530	70	44	0.005	0.035	9070	680	114	0.019	0.059
4.0	16	3530	70	44	0.005	0.035	9070	680	114	0.019	0.059
4.0	18	3530	70	44	0.005	0.035	9070	680	114	0.019	0.059
4.0	20	3530	70	44	0.005	0.035	9070	680	114	0.019	0.059

DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

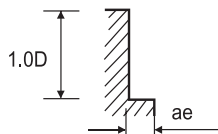
Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб



ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ

**SEME73** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P										
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ					ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ					
ТВЁРДОСТЬ		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45					
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>					1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>					
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	
4.0	22	8160	550	103	0.017	0.034	4990	340	63	0.017	0.025	
4.0	26	8160	550	103	0.017	0.034	4990	340	63	0.017	0.025	
4.0	30	8160	550	103	0.017	0.034	4990	340	63	0.017	0.025	
4.0	35	8160	550	103	0.017	0.021	4990	340	63	0.017	0.016	
4.0	40	8160	550	103	0.017	0.021	4990	340	63	0.017	0.016	
4.0	45	7260	435	91	0.015	0.021	4430	270	56	0.015	0.016	
4.0	50	7260	435	91	0.015	0.021	4430	270	56	0.015	0.016	
4.0	60	7260	435	91	0.015	0.013	4430	270	56	0.015	0.009	
5.0	16	7560	720	119	0.024	0.074	4530	430	71	0.024	0.055	
5.0	20	7560	720	119	0.024	0.074	4530	430	71	0.024	0.055	
5.0	26	6800	585	107	0.022	0.042	4080	350	64	0.021	0.032	
5.0	30	6800	585	107	0.022	0.042	4080	350	64	0.021	0.032	
5.0	35	6800	585	107	0.022	0.042	4080	350	64	0.021	0.032	
5.0	40	6800	585	107	0.022	0.042	4080	350	64	0.021	0.032	
5.0	50	6800	585	107	0.022	0.026	4080	350	64	0.021	0.020	
5.0	60	6050	460	95	0.019	0.026	3620	275	57	0.019	0.020	
6.0	15	6670	790	126	0.030	0.126	4030	490	76	0.030	0.095	
6.0	20	6670	790	126	0.030	0.088	4030	490	76	0.030	0.066	
6.0	30	6670	790	126	0.030	0.088	4030	490	76	0.030	0.066	
6.0	32	6000	640	113	0.027	0.050	3630	395	68	0.027	0.038	
8.0	25	5040	850	127	0.042	0.118	3020	450	76	0.037	0.088	
8.0	30	5040	850	127	0.042	0.118	3020	450	76	0.037	0.088	
8.0	42	4540	690	114	0.038	0.067	2720	365	68	0.034	0.050	
10.0	30	3910	730	123	0.047	0.210	2400	360	75	0.038	0.158	
10.0	35	3910	730	123	0.047	0.147	2400	360	75	0.038	0.110	
10.0	45	3910	730	123	0.047	0.147	2400	360	75	0.038	0.110	
12.0	35	3300	620	124	0.047	0.252	2010	300	76	0.037	0.189	
12.0	40	3300	620	124	0.047	0.176	2010	300	76	0.037	0.132	
12.0	50	3300	620	124	0.047	0.176	2010	300	76	0.037	0.132	



DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ  
С УДЛИНЁННОЙ ШЕЙКОЙ**
**SEME73** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ		P					K				
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ					ЧУГУН				
ТВЁРДОСТЬ		HRc 45 ~ HRc 55									
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>									
DIA.	LBS	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)	Част.вр.	Подача	Vc	fz	ap(мм)
4.0	22	3180	55	40	0.004	0.020	8160	550	103	0.017	0.034
4.0	26	3180	55	40	0.004	0.020	8160	550	103	0.017	0.034
4.0	30	3180	55	40	0.004	0.020	8160	550	103	0.017	0.034
4.0	35	3180	55	40	0.004	0.013	8160	550	103	0.017	0.021
4.0	40	3180	55	40	0.004	0.013	8160	550	103	0.017	0.021
4.0	45	2820	45	35	0.004	0.013	7260	435	91	0.015	0.021
4.0	50	2820	45	35	0.004	0.013	7260	435	91	0.015	0.021
4.0	60	2820	45	35	0.004	0.008	7260	435	91	0.015	0.013
5.0	16	2780	85	44	0.008	0.044	7560	720	119	0.024	0.074
5.0	20	2780	85	44	0.008	0.044	7560	720	119	0.024	0.074
5.0	26	2500	70	39	0.007	0.025	6800	585	107	0.022	0.042
5.0	30	2500	70	39	0.007	0.025	6800	585	107	0.022	0.042
5.0	35	2500	70	39	0.007	0.025	6800	585	107	0.022	0.042
5.0	40	2500	70	39	0.007	0.025	6800	585	107	0.022	0.042
5.0	50	2500	70	39	0.007	0.016	6800	585	107	0.022	0.026
5.0	60	2220	55	35	0.006	0.016	6050	460	95	0.019	0.026
6.0	15	2400	95	45	0.010	0.076	6670	790	126	0.030	0.126
6.0	20	2400	95	45	0.010	0.053	6670	790	126	0.030	0.088
6.0	30	2400	95	45	0.010	0.053	6670	790	126	0.030	0.088
6.0	32	2160	75	41	0.009	0.030	6000	640	113	0.027	0.050
8.0	25	2010	130	51	0.016	0.071	5040	850	127	0.042	0.118
8.0	30	2010	130	51	0.016	0.071	5040	850	127	0.042	0.118
8.0	42	1810	105	45	0.015	0.040	4540	690	114	0.038	0.067
10.0	30	1630	105	51	0.016	0.126	3910	730	123	0.047	0.210
10.0	35	1630	105	51	0.016	0.088	3910	730	123	0.047	0.147
10.0	45	1630	105	51	0.016	0.088	3910	730	123	0.047	0.147
12.0	35	1400	95	53	0.017	0.151	3300	620	124	0.047	0.252
12.0	40	1400	95	53	0.017	0.106	3300	620	124	0.047	0.176
12.0	50	1400	95	53	0.017	0.106	3300	620	124	0.047	0.176


 DIA. = Диаметр  
LBS = длина шейки

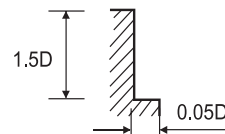
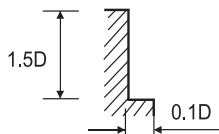
 Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 6 ЗУБЬЯМИ С УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ 45°**

**SEME75** СЕРИЯ

■ ОБРАБОТКА НА НОРМАЛЬНОЙ СКОРОСТИ

МАТЕРИАЛ		P							
		НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ				ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ			
ТВЕРДОСТЬ		~ HRc 35				HRc 35 ~ HRc 45			
ПРОЧНОСТЬ		~ 1100Н/мм <sup>2</sup>				1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>			
DIA.	LOC	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	15	5840	2100	110	0.060	4075	1440	77	0.059
6.0	20	5840	2100	110	0.060	4075	1440	77	0.059
6.0	30	5840	1785	110	0.051	4075	1225	77	0.050
8.0	20	4410	2100	111	0.079	3085	1440	78	0.078
8.0	30	4410	2100	111	0.079	3085	1440	78	0.078
8.0	35	4410	2100	111	0.079	3085	1440	78	0.078
8.0	40	4410	1785	111	0.067	3085	1225	78	0.066
10.0	25	3530	2100	111	0.099	2435	1440	76	0.099
10.0	30	3530	2100	111	0.099	2435	1440	76	0.099
10.0	40	3530	2100	111	0.099	2435	1440	76	0.099
10.0	50	3530	1785	111	0.084	2435	1225	76	0.084
12.0	30	2980	1765	112	0.099	2100	1220	79	0.097
12.0	40	2980	1765	112	0.099	2100	1220	79	0.097
12.0	50	2980	1500	112	0.084	2100	1035	79	0.082
12.0	60	2980	1325	112	0.074	2100	915	79	0.073
16.0	40	2205	1325	111	0.100	1555	925	78	0.099
16.0	50	2205	1325	111	0.100	1555	925	78	0.099
16.0	60	2205	1125	111	0.085	1555	790	78	0.085
16.0	90	1985	895	100	0.075	1395	625	70	0.075
16.0	110	1985	895	100	0.075	1395	625	70	0.075
20.0	45	1765	1060	111	0.100	1220	725	77	0.099
20.0	60	1765	1060	111	0.100	1220	725	77	0.099
20.0	70	1765	905	111	0.085	1220	615	77	0.084
20.0	110	1585	715	100	0.075	1090	490	68	0.075

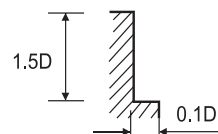
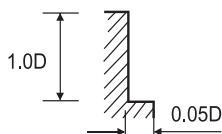


DIA. = Диаметр Част.вр. = об/мин Vc = м/мин  
 LOC = Длина режущей части Подача = мм/мин fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 6 ЗУБЬЯМИ  
С УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ 45°**
**SEME75** СЕРИЯ

**■ ОБРАБОТКА НА НОРМАЛЬНОЙ СКОРОСТИ**

МАТЕРИАЛ		P				K			
		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ				ЧГУН			
ТВЁРДОСТЬ		HRC 45 ~ HRC 55							
ПРОЧНОСТЬ		1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>							
DIA.	LOC	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	15	1660	220	31	0.022	5840	2100	110	0.060
6.0	20	1660	220	31	0.022	5840	2100	110	0.060
6.0	30	1660	190	31	0.019	5840	1785	110	0.051
8.0	20	1220	220	31	0.030	4410	2100	111	0.079
8.0	30	1220	220	31	0.030	4410	2100	111	0.079
8.0	35	1220	220	31	0.030	4410	2100	111	0.079
8.0	40	1220	190	31	0.026	4410	1785	111	0.067
10.0	25	1050	220	33	0.035	3530	2100	111	0.099
10.0	30	1050	220	33	0.035	3530	2100	111	0.099
10.0	40	1050	220	33	0.035	3530	2100	111	0.099
10.0	50	1050	190	33	0.030	3530	1785	111	0.084
12.0	30	880	190	33	0.036	2980	1765	112	0.099
12.0	40	880	190	33	0.036	2980	1765	112	0.099
12.0	50	880	165	33	0.031	2980	1500	112	0.084
12.0	60	880	140	33	0.027	2980	1325	112	0.074
16.0	40	670	135	34	0.034	2205	1325	111	0.100
16.0	50	670	135	34	0.034	2205	1325	111	0.100
16.0	60	670	115	34	0.029	2205	1125	111	0.085
16.0	90	610	95	31	0.026	1985	895	100	0.075
16.0	110	610	95	31	0.026	1985	895	100	0.075
20.0	45	525	115	33	0.037	1765	1060	111	0.100
20.0	60	525	115	33	0.037	1765	1060	111	0.100
20.0	70	525	100	33	0.032	1765	905	111	0.085
20.0	110	475	80	30	0.028	1585	715	100	0.075



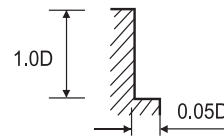
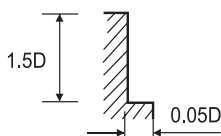
DIA. = Диаметр  
LOC = Длина режущей части  
Част.вр. = об/мин Vc = м/мин  
Подача = мм/мин fz = мм/зуб

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 6 ЗУБЬЯМИ С УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ 45°**

**SEME75** СЕРИЯ

■ ОБРАБОТКА НА ВЫСОКОЙ СКОРОСТИ

МАТЕРИАЛ		P							
		ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ				ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ			
ТВЁРДОСТЬ		HRc 35 ~ HRc 45				HRc 45 ~ HRc 55			
ПРОЧНОСТЬ		1110 ~ 1500Н/мм <sup>2</sup>				1500 ~ 2000Н/мм <sup>2</sup>			
DIA.	LOC	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	15	17640	6395	333	0.060	8820	3205	166	0.061
6.0	20	17640	6395	333	0.060	8820	3205	166	0.061
6.0	30	17640	5435	333	0.051	8820	2720	166	0.051
8.0	20	13230	6395	333	0.081	6615	3205	166	0.081
8.0	30	13230	6395	333	0.081	6615	3205	166	0.081
8.0	35	13230	6395	333	0.081	6615	3205	166	0.081
8.0	40	13230	5435	333	0.068	6615	2725	166	0.069
10.0	25	10480	6290	329	0.100	5290	3205	166	0.101
10.0	30	10480	6290	329	0.100	5290	3205	166	0.101
10.0	40	10480	6290	329	0.100	5290	3205	166	0.101
10.0	50	10480	5345	329	0.085	5290	2720	166	0.086
12.0	30	8820	5290	333	0.100	4410	2645	166	0.100
12.0	40	8820	5290	333	0.100	4410	2645	166	0.100
12.0	50	8820	4500	333	0.085	4410	2245	166	0.085
12.0	60	8820	3970	333	0.075	4410	1985	166	0.075
16.0	40	6615	3970	333	0.100	3320	1985	167	0.100
16.0	50	6615	3970	333	0.100	3320	1985	167	0.100
16.0	60	6615	3375	333	0.085	3320	1685	167	0.085
16.0	90	5955	2680	299	0.075	2980	1340	150	0.075
16.0	110	5955	2680	299	0.075	2980	1340	150	0.075
20.0	45	5290	3205	332	0.101	2645	1545	166	0.097
20.0	60	5290	3205	332	0.101	2645	1545	166	0.097
20.0	70	5290	2720	332	0.086	2645	1315	166	0.083
20.0	110	4765	2165	299	0.076	2385	1040	150	0.073

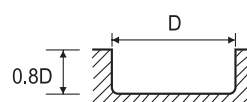
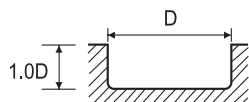


DIA. = Диаметр  
LOC = Длина режущей части

Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

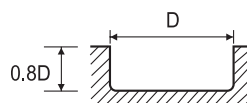
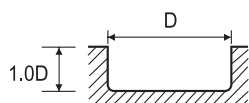
**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 И 5 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ – ПРОРЕЗАНИЕ ПАЗОВ**
**G9D75, G9D67, G9D76, G9D68, G9D77, G9D69** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P							
	ЛЕГИРОВАННАЯ, УГЛЕРОДИСТАЯ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННАЯ, УГЛЕРОДИСТАЯ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ, ПРЕД. ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛИ			
	~ HRc 25				HRc 45 ~ HRc 55			
ТВЁРДОСТЬ								
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	12000	1550	225	0.032	10600	1100	200	0.026
8.0	9000	1650	225	0.046	8100	1180	205	0.036
10.0	7200	1650	225	0.057	6400	1180	200	0.046
12.0	6000	1540	225	0.064	5400	1140	205	0.053
16.0	4500	1500	225	0.067	4100	1050	205	0.051
20.0	3600	1330	225	0.074	3200	900	200	0.056



Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

МАТЕРИАЛ	K							
	ЧУГУН							
	~ HRc 25				HRc 45 ~ HRc 55			
ТВЁРДОСТЬ								
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	12000	1550	225	0.032	10600	1100	200	0.026
8.0	9000	1650	225	0.046	8100	1180	205	0.036
10.0	7200	1650	225	0.057	6400	1180	200	0.046
12.0	6000	1540	225	0.064	5400	1140	205	0.053
16.0	4500	1500	225	0.067	4100	1050	205	0.051
20.0	3600	1330	225	0.074	3200	900	200	0.056



Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

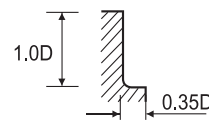
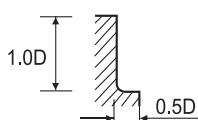


**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 И 5 ЗУБЬЯМИ  
И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ – КОНТУРНАЯ ОБРАБОТКА**

**G9D75, G9D67, G9D76, G9D68, G9D77, G9D69**

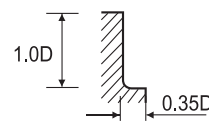
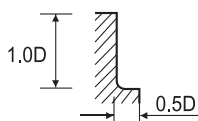
СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P							
	ЛЕГИРОВАННАЯ, УГЛЕРОДИСТАЯ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛИ				ЛЕГИРОВАННАЯ, УГЛЕРОДИСТАЯ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ, ПРЕД. ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛИ			
	~ HRc 25				HRc 45 ~ HRc 55			
ТВЁРДОСТЬ								
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	15800	2570	300	0.041	14300	1850	270	0.032
8.0	11900	2700	300	0.057	10700	1950	270	0.046
10.0	9500	2700	300	0.071	8500	1950	265	0.057
12.0	8000	2570	300	0.080	7100	1850	270	0.065
16.0	6000	2450	300	0.082	5400	1750	270	0.065
20.0	4800	2140	300	0.089	4300	1500	270	0.070



Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб

МАТЕРИАЛ	K							
	ЧГУН							
	~ HRc 25				HRc 45 ~ HRc 55			
ТВЁРДОСТЬ								
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	15800	2570	300	0.041	14300	1850	270	0.032
8.0	11900	2700	300	0.057	10700	1950	270	0.046
10.0	9500	2700	300	0.071	8500	1950	265	0.057
12.0	8000	2570	300	0.080	7100	1850	270	0.065
16.0	6000	2450	300	0.082	5400	1750	270	0.065
20.0	4800	2140	300	0.089	4300	1500	270	0.070



Част.вр. = об/мин  
Подача = мм/мин  
Vc = м/мин  
fz = мм/зуб



**КОРОТКИЕ РАДИУСНЫЕ ФРЕЗЫ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ С 4 И 5 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ**
**GAE53** СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P											
	КОНСТРУКЦИОННАЯ, УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛИ				КОНСТРУКЦИОННАЯ, УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛИ				УГЛЕРОДИСТАЯ, ЛЕГИРОВАННАЯ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛИ			
ТВЁРДОСТЬ					~ HRc 20				HRc 20 ~ 30			
ПРОЧНОСТЬ	~ 500Н/мм <sup>2</sup>				500 ~ 800Н/мм <sup>2</sup>				800 ~ 1000Н/мм <sup>2</sup>			
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	3250	240	60	0.019	2500	185	48	0.018	1800	120	34	0.017
8.0	2750	300	70	0.027	2150	240	54	0.028	1550	170	38	0.027
10.0	2150	430	70	0.050	1700	330	54	0.049	1200	205	38	0.043
12.0	1800	430	70	0.060	1400	350	54	0.063	1000	240	38	0.059
14.0	1550	430	70	0.055	1200	350	54	0.073	850	240	38	0.069
16.0	1400	430	70	0.063	1100	350	54	0.081	750	240	38	0.080
18.0	1200	430	70	0.072	1000	350	54	0.085	700	240	38	0.086
20.0	1100	445	70	0.080	850	350	54	0.101	600	240	38	0.100

МАТЕРИАЛ	P				M				K			
	ПРЕД. ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛИ				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ				ЧУГУН			
ТВЁРДОСТЬ	HRc 30 ~ 40											
ПРОЧНОСТЬ	1000 ~ 1300Н/мм <sup>2</sup>											
ДИАМЕТР	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz	Част.вр.	Подача	Vc	fz
6.0	1500	110	28	0.018	1750	130	33	0.019	2500	185	48	0.018
8.0	1200	130	32	0.028	1450	170	36	0.029	2150	240	54	0.028
10.0	1000	170	32	0.041	1150	200	36	0.045	1700	330	54	0.049
12.0	850	190	32	0.055	950	245	36	0.064	1400	350	54	0.063
14.0	700	190	32	0.065	850	245	36	0.074	1200	350	54	0.073
16.0	600	190	32	0.075	700	245	36	0.085	1100	350	54	0.081
18.0	550	190	32	0.082	650	245	36	0.093	1000	350	54	0.085
20.0	500	190	32	0.092	600	245	36	0.107	850	350	54	0.101



Част.вр. = об/мин  
 Подача = мм/мин  
 Vc = м/мин  
 fz = мм/зуб