

Твердосплавные стержни-заготовки FINIST для изготовления инструмента

- Качественный продукт, изготовленный на современном оборудовании, на основе самых последних разработок в области производства твердых сплавов.
- 100% контроль качества на всех этапах производства.

В настоящее время выпускаются стержни – заготовки из твёрдого сплава со следующими параметрами:

- диаметром – от 1,0 до 45,0 мм;
- квадратного и прямоугольного сечения;
- шлифованные по квалитетам h6/h5, и нешлифованные;
- с отверстиями для подачи СОЖ – одно, два или три прямых, либо винтовых отверстия;
- без отверстий.

Кроме того, производятся самые разнообразные виды заготовок твердосплавного инструмента, заготовки для производства дисковых пил и ножей. Под заказ возможно изготовление стержней заготовок сложных форм, ступенчатых, конических, с канавками и пазами.

Система обозначения:

Для цилиндрических стержней:

060	3НЗ	h5	330	FST10F
Диаметр стержня	Тип стержня	Класс точности	Длина стержня	Сплав
1	2	3	4	5

1. Диаметр твердосплавного стержня в десятых долях мм.

2. Тип стержня

- Стержень без отверстий (R)
- Стержни с длиной под изготовление концевых фрез (RK)
- Стержень с одним центральным отверстием (1Н)
- Стержень с двумя прямыми отверстиями (2Н)
- Стержень с двумя винтовыми (30°) отверстиями (2НЗ)
- Стержень с двумя винтовыми (40°) отверстиями (2Н4)
- Стержень с тремя винтовыми (30°) отверстиями (3НЗ)

3. Класс точности

- h5
- h6
- t2 – не шлифованные стержни, предельные отклонения по +t2

4. Длина стержня в мм

5. Сплав

- FST08UF
- FST10F
- FST12UF

Для квадратных и прямоугольных нешлифованных стержней:

PR	0160	0050	310	FST10F
Тип сечения	Ширина стержня	Толщина стержня	Длина стержня	Сплав
1	2	3	4	5

1. Стержень нешлифованный квадратного или прямоугольного сечения

2. Ширина стержня в десятых долях мм

3. Толщина стержня в десятых долях мм

4. Длина стержня в мм

5. Сплав

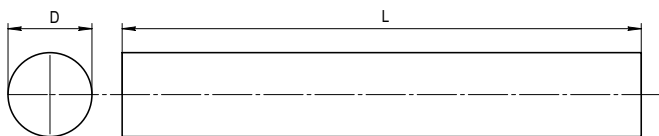
Описание сплавов:

Сплав	Связка Co(%)	Размер зерна	Плотность, г/см³	Предел прочности при изгибе, Н/мм²	Твердость, HRA	Область применения
FST08UF	8	Ultra-Fine	14,65	3800	92,8	Сплав рекомендуется для изготовления осевого инструмента для высокоскоростной обработки материалов группы N, цветные металлы и пластики.
FST10F	10	Fine	14,45	4000	91,5	Универсальный сплав. Предназначен для изготовления фрез и сверел по сталям до 48 HRC, нержавеющей сталям, титановым и жаропрочным сплавам.
FST12UF	12	Ultra-Fine	14,1	4000	92	Сплав с высокой износостойкостью и прочностью. Предназначен для изготовления роутеров, скоростных фрез, сверел и т.д. Подходит для обработки титановых сплавов, дюралей, высокопрочных закаленных сталей до 55 HRC, нержавеющей сталей, волокнонаполненных пластиков.

Пример заказа:

200.R.h6.330 FST08UF – стержень шлифованный по h6, без отверстий, диаметр 20 мм, длина 330 мм, сплав FST08UF.
PR 0200 0050 310 FST10F – стержень нешлифованный, ширина 20 мм, толщина 5 мм, длина 310 мм, сплав FST10F.

Стержни без отверстий R



D, мм номинал.	Допуск нешлиф., мм	L+10, мм *	Обозначение, нешлиф.	Обозначение, шлиф. **
0,5	+0,1/+0,2	310 / 330	005.R.t2.XXX	005.R.h6.XXX
1,0	+0,1/+0,2	310 / 330	010.R.t2.XXX	010.R.h6.XXX
1,5	+0,1/+0,2	310 / 330	015.R.t2.XXX	015.R.h6.XXX
2,0	+0,1/+0,25	310 / 330	020.R.t2.XXX	020.R.h6.XXX
2,5	+0,1/+0,25	310 / 330	025.R.t2.XXX	025.R.h6.XXX
3,0	+0,1/+0,3	310 / 330	030.R.t2.XXX	030.R.h6.XXX
3,5	+0,1/+0,3	310 / 330	035.R.t2.XXX	035.R.h6.XXX
4,0	+0,2/+0,5	310 / 330	040.R.t2.XXX	040.R.h6.XXX
4,5	+0,2/+0,5	310 / 330	045.R.t2.XXX	045.R.h6.XXX
5,0	+0,2/+0,5	310 / 330	050.R.t2.XXX	050.R.h6.XXX
5,5	+0,2/+0,5	310 / 330	055.R.t2.XXX	055.R.h6.XXX
6,0	+0,2/+0,5	310 / 330	060.R.t2.XXX	060.R.h6.XXX
6,5	+0,2/+0,5	310 / 330	065.R.t2.XXX	065.R.h6.XXX
7,0	+0,2/+0,5	310 / 330	070.R.t2.XXX	070.R.h6.XXX
7,5	+0,2/+0,5	310 / 330	075.R.t2.XXX	075.R.h6.XXX
8,0	+0,2/+0,5	310 / 330	080.R.t2.XXX	080.R.h6.XXX
8,5	+0,2/+0,5	310 / 330	085.R.t2.XXX	085.R.h6.XXX
9,0	+0,2/+0,5	310 / 330	090.R.t2.XXX	090.R.h6.XXX
9,5	+0,2/+0,5	310 / 330	095.R.t2.XXX	095.R.h6.XXX
10,0	+0,2/+0,5	310 / 330	100.R.t2.XXX	100.R.h6.XXX
10,5	+0,2/+0,5	310 / 330	105.R.t2.XXX	105.R.h6.XXX
11,0	+0,2/+0,5	310 / 330	110.R.t2.XXX	110.R.h6.XXX
11,5	+0,2/+0,5	310 / 330	115.R.t2.XXX	115.R.h6.XXX
12,0	+0,2/+0,6	310 / 330	120.R.t2.XXX	120.R.h6.XXX
12,5	+0,2/+0,6	310 / 330	125.R.t2.XXX	125.R.h6.XXX
13,0	+0,2/+0,6	310 / 330	130.R.t2.XXX	130.R.h6.XXX
13,5	+0,2/+0,6	310 / 330	135.R.t2.XXX	135.R.h6.XXX
14,0	+0,2/+0,6	310 / 330	140.R.t2.XXX	140.R.h6.XXX
14,5	+0,2/+0,6	310 / 330	145.R.t2.XXX	145.R.h6.XXX
15,0	+0,2/+0,6	310 / 330	150.R.t2.XXX	150.R.h6.XXX
15,5	+0,2/+0,6	310 / 330	155.R.t2.XXX	155.R.h6.XXX
16,0	+0,2/+0,6	310 / 330	160.R.t2.XXX	160.R.h6.XXX
16,5	+0,2/+0,6	310 / 330	165.R.t2.XXX	165.R.h6.XXX
17,0	+0,2/+0,6	310 / 330	170.R.t2.XXX	170.R.h6.XXX
17,5	+0,2/+0,6	310 / 330	175.R.t2.XXX	175.R.h6.XXX

D, мм номинал.	Допуск нешлиф., мм	L+10, мм *	Обозначение, нешлиф.	Обозначение, шлиф. **
18,0	+0,2/+0,6	310 / 330	180.R.t2.XXX	180.R.h6.XXX
18,5	+0,2/+0,6	310 / 330	185.R.t2.XXX	185.R.h6.XXX
19,0	+0,2/+0,6	310 / 330	190.R.t2.XXX	190.R.h6.XXX
19,5	+0,2/+0,6	310 / 330	195.R.t2.XXX	195.R.h6.XXX
20,0	+0,25/+0,6	310 / 330	200.R.t2.XXX	200.R.h6.XXX
20,5	+0,25/+0,6	310 / 330	205.R.t2.XXX	205.R.h6.XXX
21,0	+0,3/+0,7	310 / 330	210.R.t2.XXX	210.R.h6.XXX
21,5	+0,3/+0,7	310 / 330	215.R.t2.XXX	215.R.h6.XXX
22,0	+0,3/+0,7	310 / 330	220.R.t2.XXX	220.R.h6.XXX
22,5	+0,3/+0,7	310 / 330	225.R.t2.XXX	225.R.h6.XXX
23,0	+0,3/+0,7	310 / 330	230.R.t2.XXX	230.R.h6.XXX
23,5	+0,3/+0,7	310 / 330	235.R.t2.XXX	235.R.h6.XXX
24,0	+0,3/+0,7	310 / 330	240.R.t2.XXX	240.R.h6.XXX
24,5	+0,3/+0,7	310 / 330	245.R.t2.XXX	245.R.h6.XXX
25,0	+0,3/+0,7	310 / 330	250.R.t2.XXX	250.R.h6.XXX
25,5	+0,3/+0,7	310 / 330	255.R.t2.XXX	255.R.h6.XXX
26,0	+0,3/+0,7	310 / 330	260.R.t2.XXX	260.R.h6.XXX
26,5	+0,3/+0,7	310 / 330	265.R.t2.XXX	265.R.h6.XXX
27,0	+0,3/+0,7	310 / 330	270.R.t2.XXX	270.R.h6.XXX
27,5	+0,3/+0,7	310 / 330	275.R.t2.XXX	275.R.h6.XXX
28,0	+0,3/+0,7	310 / 330	280.R.t2.XXX	280.R.h6.XXX
28,5	+0,3/+0,7	310 / 330	285.R.t2.XXX	285.R.h6.XXX
29,0	+0,3/+0,7	310 / 330	290.R.t2.XXX	290.R.h6.XXX
29,5	+0,3/+0,7	310 / 330	295.R.t2.XXX	295.R.h6.XXX
30,0	+0,3/+0,8	310 / 330	300.R.t2.XXX	300.R.h6.XXX
30,5	+0,3/+0,8	310 / 330	305.R.t2.XXX	305.R.h6.XXX
31,0	+0,3/+0,8	310 / 330	310.R.t2.XXX	310.R.h6.XXX
31,5	+0,3/+0,8	310 / 330	315.R.t2.XXX	315.R.h6.XXX
32,0	+0,3/+0,8	310 / 330	320.R.t2.XXX	320.R.h6.XXX
32,5	+0,3/+0,8	310 / 330	325.R.t2.XXX	325.R.h6.XXX
33,0	+0,3/+0,8	310 / 330	330.R.t2.XXX	330.R.h6.XXX
33,5	+0,3/+0,8	310 / 330	335.R.t2.XXX	335.R.h6.XXX
34,0	+0,3/+0,8	310 / 330	340.R.t2.XXX	340.R.h6.XXX
34,5	+0,3/+0,8	310 / 330	345.R.t2.XXX	345.R.h6.XXX
35,0	+0,3/+0,8	310 / 330	350.R.t2.XXX	350.R.h6.XXX
35,5	+0,3/+0,8	310 / 330	355.R.t2.XXX	355.R.h6.XXX

При заказе стержня в конце обозначения указывать необходимый сплав.

* Указывайте необходимую длину 310 или 330.

** Шлифованные стержни изготавливаются по классу точности h6 или h5, указывайте необходимый в обозначении.

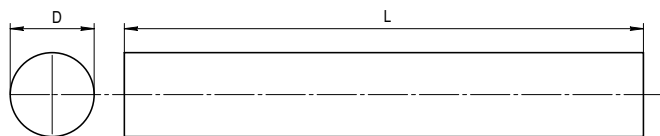
Пример обозначения стержня без отверстий диаметром 10 мм, шлифованного по h6, длиной 330 мм из сплава FST08UF: 100.R.h6.330 FST08UF.

Для заказа стержней-заготовок отличных от указанных в каталоге необходимо указывать диаметр и длину.

Пример обозначения нешлифованного стержня без отверстий диаметром 2,7 мм, длиной 330 мм из сплава FST10F: 0270.R.t2.330 FST10F.

Пример обозначения нешлифованного стержня без отверстий диаметром 28,2 мм, длиной 330 мм из сплава FST10F: 2820.R.t2.330 FST10F.

Стержни с длиной под изготовление концевых фрез RK



D, мм	L+0,5, мм	Обозначение *	Фаска
2,0	32	020.RK.h6.32	0,3
3,0	32	030.RK.h6.32	0,3
3,0	39	030.RK.h6.39	0,3
4,0	38	040.RK.h6.38	0,4
4,0	40	040.RK.h6.40	0,4
4,0	51	040.RK.h6.51	0,4
5,0	38	050.RK.h6.38	0,4
5,0	51	050.RK.h6.51	0,4
5,0	57	050.RK.h6.57	0,4
6,0	39	060.RK.h6.39	0,4
6,0	45	060.RK.h6.45	0,4
6,0	51	060.RK.h6.51	0,4
6,0	55	060.RK.h6.55	0,4
6,0	57	060.RK.h6.57	0,4
7,0	60	070.RK.h6.60	0,6
8,0	58	080.RK.h6.58	0,6
8,0	60	080.RK.h6.60	0,6
8,0	64	080.RK.h6.64	0,6
9,0	60	090.RK.h6.60	0,6
9,0	63	090.RK.h6.63	0,6
10,0	66	100.RK.h6.66	0,6

D, мм	L+0,5, мм	Обозначение *	Фаска
10,0	70	100.RK.h6.70	0,8
10,0	72	100.RK.h6.72	0,8
11,0	70	110.RK.h6.70	0,8
11,0	72	110.RK.h6.72	0,8
12,0	70	120.RK.h6.70	0,8
12,0	73	120.RK.h6.73	0,8
12,0	84	120.RK.h6.84	0,8
12,0	100	120.RK.h6.100	0,8
13,0	75	130.RK.h6.75	0,8
14,0	75	140.RK.h6.75	0,8
14,0	84	140.RK.h6.84	0,8
15,0	75	150.RK.h6.75	0,8
16,0	75	160.RK.h6.75	0,8
16,0	82	160.RK.h6.82	0,8
16,0	92	160.RK.h6.92	0,8
18,0	84	180.RK.h6.84	1,0
18,0	93	180.RK.h6.93	1,0
18,0	100	180.RK.h6.100	1,0
20,0	92	200.RK.h6.92	1,0
20,0	100	200.RK.h6.100	1,0
20,0	104	200.RK.h6.104	1,03

При заказе стержня в конце обозначения указывать необходимый сплав.

* Стержни изготавливаются по классу точности h6 или h5, указывайте необходимый в обозначении.

Пример обозначения стержня диаметром 10 мм, шлифованного по h6, длиной 72 мм из сплава FST08UF: 100.RK.h6.72 FST08UF.

Стержни с центральным отверстием 1Н



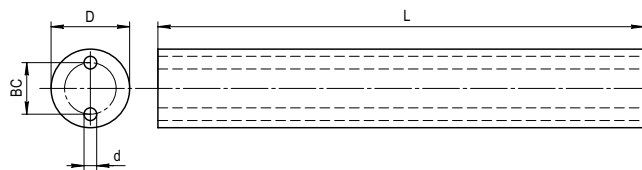
D, мм номинал.	Допуск нешлиф., мм	d, мм	Допуск, мм	L+10, мм	Обозначение, нешлиф.	Обозначение, шлиф. *
3,0	+0,2/+0,5	0,5	±0,1	330	030.1Н.т2.330	030.1Н.н6.330
4,0	+0,2/+0,6	1,0	±0,15	330	040.1Н.т2.330	040.1Н.н6.330
5,0	+0,2/+0,6	1,0	±0,15	330	050/010.1Н.т2.330	050/010.1Н.н6.330
5,0	+0,2/+0,6	1,5	±0,15	330	050/015.1Н.т2.330	050/015.1Н.н6.330
6,0	+0,2/+0,6	1,0	±0,15	330	060/010.1Н.т2.330	060/010.1Н.н6.330
6,0	+0,2/+0,6	1,5	±0,15	330	060/015.1Н.т2.330	060/015.1Н.н6.330
8,0	+0,2/+0,6	1,0	±0,15	330	080/010.1Н.т2.330	080/010.1Н.н6.330
8,0	+0,2/+0,6	1,5	±0,15	330	080/015.1Н.т2.330	080/015.1Н.н6.330
9,0	+0,2/+0,6	1,0	±0,15	330	090.1Н.т2.330	090.1Н.н6.330
10,0	+0,3/+0,7	1,0	±0,15	330	100/010.1Н.т2.330	100/010.1Н.н6.330
10,0	+0,3/+0,7	2,0	±0,2	330	100/020.1Н.т2.330	100/020.1Н.н6.330
11,0	+0,3/+0,7	1,0	±0,15	330	110.1Н.т2.330	110.1Н.н6.330
12,0	+0,3/+0,7	1,0	±0,15	330	120/010.1Н.т2.330	120/010.1Н.н6.330
12,0	+0,3/+0,7	2,0	±0,2	330	120/020.1Н.т2.330	120/020.1Н.н6.330
14,0	+0,3/+0,7	2,0	±0,2	330	140.1Н.т2.330	140.1Н.н6.330
16,0	+0,3/+0,8	2,0	±0,2	330	160.1Н.т2.330	160.1Н.н6.330
16,0	+0,3/+0,8	3,0	±0,25	330	160.1Н.т2.330	160.1Н.н6.330
18,0	+0,3/+0,8	3,0	±0,25	330	180.1Н.т2.330	180.1Н.н6.330
20,0	+0,3/+0,8	3,0	±0,25	330	200.1Н.т2.330	200.1Н.н6.330
22,0	+0,3/+0,8	3,0	±0,25	330	220.1Н.т2.330	220.1Н.н6.330
24,0	+0,3/+0,8	3,0	±0,25	330	240.1Н.т2.330	240.1Н.н6.330
25,0	+0,3/+0,8	4,0	±0,25	330	250.1Н.т2.330	250.1Н.н6.330

При заказе стержня в конце обозначения указывать необходимый сплав.

* Шлифованные стержни изготавливаются по классу точности h6 или h5, указывайте необходимый в обозначении.

Пример обозначения стержня диаметром 10 мм с центральным отверстием диаметром 1 мм, шлифованного по h6, длиной 330 мм из сплава FST08UF: 100/010.1Н.н6.330 FST08UF.

Стержни с двумя прямыми отверстиями 2Н



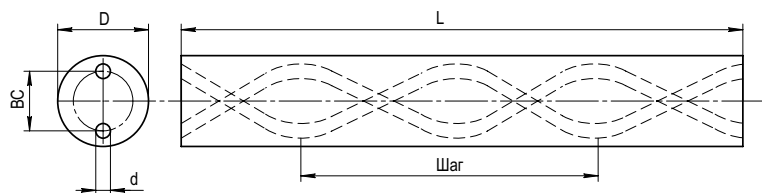
D, мм номинал.	Допуск нешлиф., мм	BC, мм	Допуск, мм	d, мм	Допуск, мм	L+10, мм	Обозначение, нешлиф.	Обозначение, шлиф. *
4,3	0/+0,3	1,8	-0,4/0	0,8	±0,10	330	043.2Н.т2.330	040.2Н.н6.330
5,3	0/+0,3	2,0	-0,4/0	0,8	±0,10	330	053.2Н.т2.330	050.2Н.н6.330
6,3	0/+0,3	3,0	-0,5/0	1,0	±0,15	330	063.2Н.т2.330	060.2Н.н6.330
7,3	0/+0,3	3,5	-0,5/0	1,0	±0,15	330	073.2Н.т2.330	070.2Н.н6.330
8,3	0/+0,3	4,0	-0,6/0	1,0	±0,15	330	083.2Н.т2.330	080.2Н.н6.330
9,3	0/+0,3	4,0	-0,6/0	1,4	±0,15	330	093.2Н.т2.330	090.2Н.н6.330
10,3	0/+0,3	5,0	-0,6/0	1,4	±0,15	330	103.2Н.т2.330	100.2Н.н6.330
11,3	0/+0,4	5,0	-0,6/0	1,4	±0,15	330	113.2Н.т2.330	110.2Н.н6.330
12,3	0/+0,4	6,0	-0,6/0	1,75	±0,15	330	123.2Н.т2.330	120.2Н.н6.330
13,3	0/+0,4	6,0	-0,6/0	1,75	±0,15	330	133.2Н.т2.330	130.2Н.н6.330
14,3	0/+0,4	7,0	-0,6/0	1,75	±0,15	330	143.2Н.т2.330	140.2Н.н6.330
15,3	0/+0,4	7,0	-0,6/0	2,0	±0,20	330	153.2Н.т2.330	150.2Н.н6.330
16,3	0/+0,4	8,0	-0,6/0	2,0	±0,20	330	163.2Н.т2.330	160.2Н.н6.330
17,3	0/+0,5	8,0	-0,6/0	2,0	±0,20	330	173.2Н.т2.330	170.2Н.н6.330
18,3	0/+0,5	9,0	-0,6/0	2,0	±0,20	330	183.2Н.т2.330	180.2Н.н6.330
19,3	0/+0,5	9,0	-0,6/0	2,0	±0,20	330	193.2Н.т2.330	190.2Н.н6.330
20,3	0/+0,5	10,0	-0,8/0	2,5	±0,25	330	203.2Н.т2.330	200.2Н.н6.330
22,3	0/+0,5	11	-0,8/0	2,5	±0,25	330	223.2Н.т2.330	220.2Н.н6.330
23,3	0/+0,5	11	-0,8/0	2,5	±0,25	330	233.2Н.т2.330	230.2Н.н6.330
25,3	0/+0,5	12	-0,8/0	3,0	±0,25	330	253.2Н.т2.330	250.2Н.н6.330

При заказе стержня в конце обозначения указывать необходимый сплав.

* Шлифованные стержни изготавливаются по классу точности h6 или h5, указывайте необходимый в обозначении.

Пример обозначения стержня диаметром 10,3 мм с двумя прямыми отверстиями, не шлифованного, длиной 330 мм из сплава FST08UF: 103.2Н.т2.330 FST08UF.

Стержни с двумя винтовыми (30°) отверстиями 2НЗ



D, мм номинал.	Допуск нешлиф., мм	BC, мм	Допуск, мм	d, мм	Допуск, мм	L+10, мм *	Шаг, мм		Обозначение, нешлиф.	Обозначение, шлиф. **
							P	Допуск		
3,3	+0.7/+0.3	1,7	+0/-0.3	0,4	±0,10	310 / 330	16,32	±0,23	033.2НЗ.т2.XXX	030.2НЗ.н6.XXX
4,3	+0.7/+0.3	2,2	+0/-0.3	0,6	±0,15	310 / 330	21,77	±0,31	043.2НЗ.т2.XXX	040.2НЗ.н6.XXX
5,3	+0.8/+0.3	2,6	+0/-0.4	0,7	±0,15	310 / 330	27,21	±0,38	053.2НЗ.т2.XXX	050.2НЗ.н6.XXX
6,3	+1.0/+0.4	2,6	+0/-0.4	0,7	±0,15	310 / 330	32,65	±0,46	063.2НЗ.т2.XXX	060.2НЗ.н6.XXX
7,3	+1.0/+0.4	3,7	+0/-0.4	1,0	±0,15	310 / 330	38,09	±0,54	073.2НЗ.т2.XXX	070.2НЗ.н6.XXX
8,3	+1.0/+0.4	4,0	+0/-0.4	1,0	±0,15	310 / 330	43,53	±0,62	083.2НЗ.т2.XXX	080.2НЗ.н6.XXX
9,3	+1.0/+0.4	4,8	+0/-0.6	1,4	±0,15	310 / 330	48,97	±0,69	093.2НЗ.т2.XXX	090.2НЗ.н6.XXX
10,3	+1.1/+0.4	4,8	+0/-0.6	1,4	±0,15	310 / 330	54,41	±0,77	103.2НЗ.т2.XXX	100.2НЗ.н6.XXX
11,3	+1.1/+0.4	5,3	+0/-0.8	1,4	±0,15	310 / 330	59,86	±0,85	113.2НЗ.т2.XXX	110.2НЗ.н6.XXX
12,3	+1.1/+0.4	6,25	+0/-0.8	1,4	±0,15	310 / 330	65,30	±0,92	123.2НЗ.т2.XXX	120.2НЗ.н6.XXX
13,3	+1.2/+0.4	6,5	+0/-0.8	1,75	±0,20	310 / 330	70,74	±1,00	133.2НЗ.т2.XXX	130.2НЗ.н6.XXX
14,3	+1.4/+0.4	7,1	+0/-0.8	1,75	±0,20	310 / 330	76,18	±1,08	143.2НЗ.т2.XXX	140.2НЗ.н6.XXX
15,3	+1.4/+0.4	7,7	+0/-0.8	1,75	±0,20	310 / 330	81,62	±1,15	153.2НЗ.т2.XXX	150.2НЗ.н6.XXX
16,3	+1.4/+0.4	8,3	+0/-0.8	1,75	±0,20	310 / 330	87,06	±1,23	163.2НЗ.т2.XXX	160.2НЗ.н6.XXX
17,3	+1.4/+0.4	8,9	+0/-0.8	1,75	±0,20	310 / 330	92,50	±1,31	173.2НЗ.т2.XXX	170.2НЗ.н6.XXX
18,3	+1.4/+0.4	9,55	+0/-0.8	2,00	±0,25	310 / 330	97,95	±1,38	183.2НЗ.т2.XXX	180.2НЗ.н6.XXX
19,3	+1.4/+0.4	10,0	+0/-0.8	2,00	±0,25	310 / 330	103,39	±1,46	193.2НЗ.т2.XXX	190.2НЗ.н6.XXX
20,3	+1.4/+0.4	10,4	+0/-1.0	2,00	±0,25	310 / 330	108,83	±1,54	203.2НЗ.т2.XXX	200.2НЗ.н6.XXX

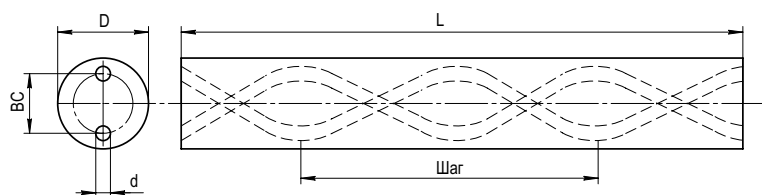
При заказе стержня в конце обозначения указывать необходимый сплав.

* Указывайте необходимую длину 310 или 330.

** Шлифованные стержни изготавливаются по классу точности h6 или h5, указывайте необходимый в обозначении.

Пример обозначения стержня диаметром 10,3 мм с двумя винтовыми (30°) отверстиями, не шлифованного, длиной 330 мм из сплава FST08UF: 103.2НЗ.т2.330 FST08UF.

Стержни с двумя винтовыми (40°) отверстиями 2Н4



D, мм номинал.	Допуск нешлиф., мм	BC, мм	Допуск, мм	d, мм	Допуск, мм	L+10, мм *	Шаг, мм		Обозначение, нешлиф.	Обозначение, шлиф. **
							P	Допуск		
6,3	+1,0/+0,4	2,2	+0/-0,4	0,5	±0,15	310 / 330	22,46	±0,42	063.2Н4.т2.XXX	060.2Н4.н6.XXX
8,3	+1,0/+0,4	2,7	+0/-0,6	0,65	±0,15	310 / 330	29,95	±0,56	083.2Н4.т2.XXX	080.2Н4.н6.XXX
10,3	+1,1/+0,4	3,5	+0/-0,8	0,8	±0,15	310 / 330	37,44	±0,70	103.2Н4.т2.XXX	100.2Н4.н6.XXX
12,3	+1,1/+0,4	4,2	+0/-0,8	0,9	±0,15	310 / 330	44,93	±0,84	123.2Н4.т2.XXX	120.2Н4.н6.XXX
14,3	+1,4/+0,4	4,7	+0/-0,8	1,0	±0,20	310 / 330	52,42	±0,98	143.2Н4.т2.XXX	140.2Н4.н6.XXX
16,3	+1,4/+0,4	5,5	+0/-0,8	1,2	±0,20	310 / 330	59,9	±1,12	163.2Н4.т2.XXX	160.2Н4.н6.XXX
18,3	+1,4/+0,4	6,3	+0/-0,8	1,4	±0,20	310 / 330	67,39	±1,26	183.2Н4.т2.XXX	180.2Н4.н6.XXX
20,3	+1,4/+0,4	7,1	+0/-1,0	1,5	±0,20	310 / 330	74,88	±1,40	203.2Н4.т2.XXX	200.2Н4.н6.XXX

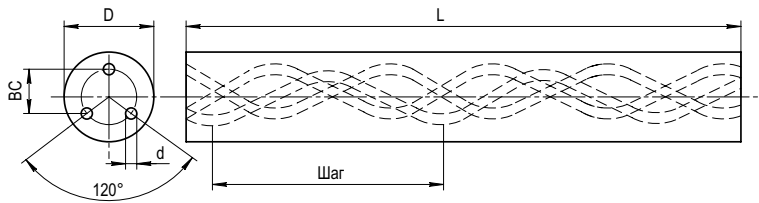
При заказе стержня в конце обозначения указывать необходимый сплав.

* Указывайте необходимую длину 310 или 330.

** Шлифованные стержни изготавливаются по классу точности h6 или h5, указывайте необходимый в обозначении.

Пример обозначения стержня диаметром 10,3 мм с двумя винтовыми (40°) отверстиями, не шлифованного, длиной 330 мм из сплава FST08UF: 103.2Н4.т2.330 FST08UF.

Стержни с тремя винтовыми отверстиями 3НЗ



D, мм номинал.	Допуск нешлиф., мм	BC, мм	Допуск, мм	d, мм	Допуск, мм	L+10, мм *	Шаг, мм		Обозначение, нешлиф.	Обозначение, шлиф. **
							P	Допуск		
6,3	+1,0/+0,4	2,9	+0/-0,4	0,5	±0,15	310 / 330	32,65	±0,46	063.3НЗ.т2.XXX	060.3НЗ.н6.XXX
8,3	+1,0/+0,4	4,0	+0/-0,4	0,7	±0,15	310 / 330	43,53	±0,62	083.3НЗ.т2.XXX	080.3НЗ.н6.XXX
9,3	+1,0/+0,4	5,1	+0/-0,5	0,85	±0,15	310 / 330	48,97	±0,69	093.3НЗ.т2.XXX	090.3НЗ.н6.XXX
10,3	+1,1/+0,4	5,1	+0/-0,4	0,85	±0,15	310 / 330	54,41	±0,77	103.3НЗ.т2.XXX	100.3НЗ.н6.XXX
12,3	+1,1/+0,4	6,3	+0/-0,6	1,1	±0,15	310 / 330	65,3	±0,92	123.3НЗ.т2.XXX	120.3НЗ.н6.XXX
14,3	+1,4/+0,4	7,3	+0/-0,8	1,4	±0,20	310 / 330	76,18	±1,08	143.3НЗ.т2.XXX	140.3НЗ.н6.XXX
15,3	+1,4/+0,4	7,8	+0/-0,8	1,4	±0,20	310 / 330	81,62	±1,15	153.3НЗ.т2.XXX	150.3НЗ.н6.XXX
16,3	+1,4/+0,4	8,3	+0/-0,8	1,6	±0,20	310 / 330	87,06	±1,23	163.3НЗ.т2.XXX	160.3НЗ.н6.XXX
18,3	+1,4/+0,4	9,5	+0/-0,8	1,7	±0,20	310 / 330	97,95	±1,38	183.3НЗ.т2.XXX	180.3НЗ.н6.XXX
20,3	+1,4/+0,4	10,2	+0/-0,8	1,9	±0,25	310 / 330	108,83	±1,54	203.3НЗ.т2.XXX	200.3НЗ.н6.XXX

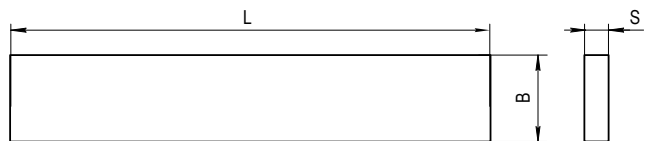
При заказе стержня в конце обозначения указывать необходимый сплав.

* Указывайте необходимую длину 310 или 330.

** Шлифованные стержни изготавливаются по классу точности h6 или h5, указывайте необходимый в обозначении.

Пример обозначения стержня диаметром 10,3 мм с тремя винтовыми (30°) отверстиями, не шлифованного, длиной 330 мм из сплава FST08UF: 103.3НЗ.т2.330 FST08UF.

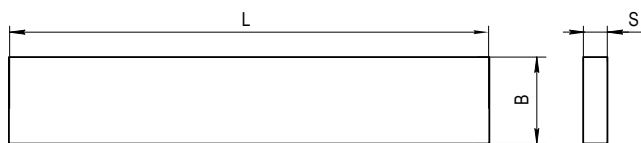
Стержни прямоугольного сечения



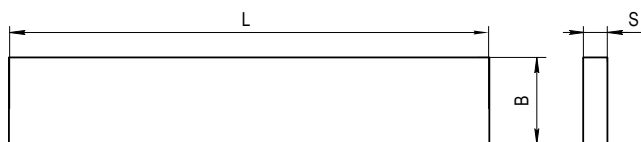
Ширина B, мм	Допуск, мм**	Толщина S, мм	Допуск, мм**	Длина L+10, мм*
6	+0,3/0	2	+0,3/0	≤330
6	+0,3/0	3	+0,3/0	≤330
6	+0,3/0	4	+0,3/0	≤330
6	+0,3/0	5	+0,3/0	≤330
6	+0,3/0	6	+0,3/0	≤330
8	+0,3/0	2	+0,3/0	≤330
8	+0,3/0	3	+0,3/0	≤330
8	+0,3/0	4	+0,3/0	≤330
8	+0,3/0	5	+0,3/0	≤330
8	+0,3/0	6	+0,3/0	≤330
8	+0,3/0	8	+0,3/0	≤330
10	+0,3/0	2	+0,3/0	≤330
10	+0,3/0	3	+0,3/0	≤330
10	+0,3/0	4	+0,3/0	≤330
10	+0,3/0	5	+0,3/0	≤330
10	+0,3/0	6	+0,3/0	≤330
10	+0,3/0	8	+0,3/0	≤330
10	+0,3/0	10	+0,3/0	≤330
12	+0,3/0	2	+0,3/0	≤330
12	+0,3/0	3	+0,3/0	≤330
12	+0,3/0	4	+0,3/0	≤330
12	+0,3/0	5	+0,3/0	≤330
12	+0,3/0	6	+0,3/0	≤330
12	+0,3/0	8	+0,3/0	≤330
12	+0,3/0	10	+0,3/0	≤330
12	+0,3/0	12	+0,3/0	≤330
15	+0,3/0	2	+0,3/0	≤330
15	+0,3/0	3	+0,3/0	≤330
15	+0,3/0	4	+0,3/0	≤330
15	+0,3/0	5	+0,3/0	≤330
15	+0,3/0	6	+0,3/0	≤330
15	+0,3/0	8	+0,3/0	≤330
15	+0,3/0	10	+0,3/0	≤330
15	+0,3/0	12	+0,3/0	≤330
15	+0,3/0	15	+0,3/0	≤330

* Указывайте необходимую длину

** Допуски на ширину и толщину шлифованного стержня квадратного или прямоугольного сечений составляют $\pm 0,015$ мм

Стержни прямоугольного сечения

Ширина B, мм	Допуск, мм**	Толщина S, мм	Допуск, мм**	Длина L+10, мм*
16	+0,3/0	2	+0,3/0	≤330
16	+0,3/0	3	+0,3/0	≤330
16	+0,3/0	4	+0,3/0	≤330
16	+0,3/0	5	+0,3/0	≤330
16	+0,3/0	6	+0,3/0	≤330
16	+0,3/0	8	+0,3/0	≤330
16	+0,3/0	10	+0,3/0	≤330
16	+0,3/0	12	+0,3/0	≤330
20	+0,3/0	2	+0,3/0	≤330
20	+0,3/0	3	+0,3/0	≤330
20	+0,3/0	4	+0,3/0	≤330
20	+0,3/0	5	+0,3/0	≤330
20	+0,3/0	6	+0,3/0	≤330
20	+0,3/0	8	+0,3/0	≤330
20	+0,3/0	10	+0,3/0	≤330
20	+0,3/0	12	+0,3/0	≤330
20	+0,3/0	15	+0,3/0	≤330
20	+0,3/0	20	+0,3/0	≤330
25	+0,3/0	2	+0,3/0	≤330
25	+0,3/0	3	+0,3/0	≤330
25	+0,3/0	4	+0,3/0	≤330
25	+0,3/0	5	+0,3/0	≤330
25	+0,3/0	6	+0,3/0	≤330
25	+0,3/0	8	+0,3/0	≤330
25	+0,3/0	10	+0,3/0	≤330
25	+0,3/0	12	+0,3/0	≤330
25	+0,3/0	15	+0,3/0	≤330
25	+0,3/0	20	+0,3/0	≤330
25	+0,3/0	25	+0,3/0	≤330

Стержни прямоугольного сечения со спец. размером

Ширина B, мм	Допуск, мм**	Толщина S, мм	Допуск, мм**	Длина L+10, мм*
12,7	+/-0,015	7,5	+/-0,015	≤330

* Указывайте необходимую длину

** Допуски на ширину и толщину шлифованного стержня квадратного или прямоугольного сечений составляют +/-0,015 мм

*** Размеры сечения по запросу заказчика