для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL®

ИННОВАЦИИ

beyond™

НАВИНЧИВАЮЩИЕСЯ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ BEYOND™ • ФРЕЗЕРНЫЕ ПЛАСТИНЫ BEYOND™
УСОВЕРШЕНСТВОВАННЫЕ ТЕРМОЗАЖИМНЫЕ ПАТРОНЫ
KSEM PLUS™ • ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ МОДУЛЬНОГО РАЗВЕРТЫВАНИЯ

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ 2010

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

С момента своего основания в 1938 году компания Kennametal наработала огромный опыт в области металлорезания и теперь совершенно точно знает, как повысить прибыльность Вашего производства. Мы предоставляем не имеющие аналогов продукцию и услуги, снижающие Ваши операционные издержки и длительность производственного цикла.

Этот каталог расскажет Вам о новейших инструментах для фрезерования, точения, обработки отверстий, инструментальной оснастке, а так же Вы узнаете о предоставляемых сервисных услугах. Нашей целью является повышение эффективности Вашего производства в целом, а так же решение самых сложных задач, связанных с металлообработкой.

Доверьтесь Kennametal, и вы значительно повысите конкурентоспособность вашего производства. Для получения более детальной информации обратитесь к представителю Kennametal или авторизированному дистрибьютору Kennametal или посетите www.kennametal.su

На обложке:
Многофункциональная система фрезы с винтовыми зубьями Mill 1-14™ предоставляет еще большую маневренность и осевую глубину срезания, чем стандартная концевая фреза. До девяти различных диаметров каналов для СОЖ делают возможной настройку под любой станок, обеспечивая чрезвычайно плотный, концентрированный поток охлаждающей жидкости.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Мы специализируемся в области обработки металлов уже более 70-ти лет. Мы никогда не перестаем изобретать, проектировать, испытывать и изготавливать лучшие в мире инструменты. Поскольку способствовать росту и успеху Вашего бизнеса — это наша первоочередная задача.

Модульная система сверления KSEM PLUS™ *обеспечивает значительное повышение производительности операций сверления при изготовлении комплектующих для ветроэнергетики. Она специально сконструирована для эффективного сверления отверстий в таких типовых деталях как кольца подшипников, фланцы и корпуса коробок передач. KSEM PLUS заменяет традиционные сверла со сменными многогранными пластинами и сокращает время сверления почти вдвое.* ***Дополнительная информация на стр. B2.***

ИННОВАЦИИ

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Экологическое равновесие: основная ценность

Kennametal считает своим долгом проектировать и производить продукцию на основе принципов экологической ответственности, что позволяет выпускать изделия высокого качества и признанной ценности.

Десятилетиями накапливая опыт в инструментальном оснащении механообрабатывающих производств, Kennametal предлагает Вам самые эффективные решения, обеспечивающие стабильность и эффективность производственных процессов. Наши инструменты создаются на основе тщательных инжернерных разработок, передовых технологий с учетом индивидуальных потребностей наших заказчиков.

Наш широкий ассортимент, региональная поддержка и превосходное обслуживание клиентов делают Kennametal Вашим надёжным поставщиком стабильных решений в области инструментальной оснастки.

Сплавы Beyond ™ для токарной обработки, доступные теперь в трёх новых геометриях на пластинах с винтовым креплением, повышают производительность токарных операций до 250%.
Дополнительная информация на стр. C2.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Лучшие технологии обработки

Позиционируя себя в качестве надежного партнера по оптимизации производства, Kennametal принял на себя уникальное обязательство. Непрерывно совершенствоваться и добиваться максимально высоких результатов в области инструментального оснащения, предлагая нашим заказчикам высоко инновационные методы повышения эффективности производственных процессов. Сертификация согласно стандартам ISO 9001, QS 9000 TES и VDA 6.4 гарантирует наивысшие из возможных стандарты качества.

ЧТОБЫ БОЛЬШЕ УЗНАТЬ…

о предлагаемых нами решениях по организации экологически рационального производства, посетите наш сайт www.kennametal.su. Или прямо сейчас обратитесь к представителю Kennametal или авторизованному дистрибьютору Kennametal в Вашем регионе.

Наивысшая производительность, минимальный ущерб экологии

Мы в состоянии обеспечить и то, и другое. Kennametal помогает клиентам выявить причины, которые приводят к нестабильной работе весьма сложных производственных систем, одновременно, оптимизируя структуру затрат, повышая качество и производительность. Мы создали специальное подразделение Advanced Engineering, специалисты которого проанализируют Ваш текущий производственный процесс и предложат оптимальные решения в области инструмента и стратегий обработки для значительного повышения производительности всего производства в целом.

Наша расширенная линейка цельных твердосплавных концевых фрез HARVI™ обеспечивает максимальную гибкость обработки и отсутствие вибраций.
Для получения дополнительной информации смотрите стр. A56.

для заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

Новая продукция

Наши последние инновации в металлообработке разработаны для обеспечения еще более высокой производительности, стойкости инструмента и универсальности применения по сравнению с инструментальным оснащением, используемым Вами в настоящее время.

Инновации в области фрезерования

- Два новых сплава Beyond™ KC915M (KCK15) и KC935M (KCPK30) разработаны для расширения границ фрезерной обработки.
- Новый тип окончательной обработки инструмента после нанесения покрытия существенно продлевает его срок службы – вплоть до 40%.
- Более высокая производительность и надежность при резании в условиях высоких температур.
- Многофункциональная фреза Mill 1-14™ с винтовым расположением зубьев характеризуется ещё большей гибкостью применения и осевой глубиной резания, чем стандартная концевая фреза.

Дополнительная информация на стр. A2.

Инновации в области сверления отверстий

- Система сверления со сменными головками KSEM PLUS™ сочетает преимущества модульных сверл KSEM (высокие значения подачи и большое отношение длины к диаметру) с достоинствами сверл с механическим креплением многогранных пластин (высокие скорости резания и низкая себестоимость изготовления отверстий).
- Две эффективные режущие кромки для более высокопроизводительного съема металла.
- Сменная головка с с соединением нового типа FDS.

Дополнительная информация на стр. B2.

Инновации в области токарной обработки

- Расширение линейки токарных сплавов Beyond для пластин с винтовым типом крепления.
- Повышение производительности и прибыльности вплоть до 250%.
- На 50% более жесткий допуск.
- Повышение степени надежности обработки, как на низких, так и на высоких скоростях резания.

Дополнительная информация на стр. C2.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

ТОЧЕНИЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Для получения дополнительной информации о новейших продуктах и услугах свяжитесь с представителем Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal или посетите веб-сайт www.kennametal.su.

Инновации в области инструментальных систем

- Расширенный ассортимент оснастки с термозажимом:
  - Новое балансировочное устройство
  - Расширение линейки патронов общего назначения и серии с высоким крутящим моментом. Увеличение усилия зажима на 30%–50% для применения на операциях тяжёлой обработки.
- Тип соединения шпинделя Capto® может быть преобразован в KM, что позволит использовать весь стандартный ассортимент инструмента Kennametal.

Индивидуальные решения по всему миру

Необходим ли Вам один специальный инструмент для обработки конкретного элемента детали или Вам требуется разработка комплексного инструментального решения для существующего или нового парка станков, группа Global Custom Solutions компании Kennametal обеспечит проектирование и создание необходимой оснастки, обучение Вашего персонала и успешное внедрение предложенного решения.

для заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

Какие задачи являются для вас приоритетными?

Бескомпромиссное стремление к повышению прибыльности. Непрерывное принятие мер по снижению производственных затрат. Увеличение процента работ, переданных на выполнение компаниям развивающихся стран. Переход к современным материалам. Нехватка профессионализма и человеческих ресурсов в области обработки металлов. Это наиболее значимые современные тенденции, и, чтобы сохранить конкурентоспособность, производственные предприятия по всему миру должны решать эти задачи.

Производите ли вы продукцию для автомобильной, энергетической, аэрокосмической промышленности, тяжелого машиностроения, станкостроения или общего машиностроения, компания Kennametal предоставит к Вашим услугам свои знания и опыт и поможет привести Ваш производственный процесс к оптимальной продуктивности.

А ЗНАЕТЕ ЛИ ВЫ, ЧТО…

Комплексная программа Kennametal позволит Вам:

- Снизить производственные затраты.
- Ежегодно наращивать темпы производительности.
- Повысить эффективность инвестиций в металлорежущий инструмент.
- Добиться большего доверия ваших клиентов.
- Достичь высокого уровня организации производственного процесса.
- Повысить прибыльность.
- Процветать в условиях все более жесткой конкуренции.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Оглавление

Инструмент для фрезерования **A2–A57**

Фрезерные сплавы Beyond™ A2–A37

Фреза Mill 1-14™ с винтовой канавкой A38–A50

Фрезы Mill 1-18™ A51–A52

Фрезы Dodeka™ A53–A55

Цельные твердосплавные концевые фрезы A56–A57

Инструмент для сверления **B2–B61**

Модульная система сверления KSEM PLUS™ B2–B25

Расширение диаметра модульных сверл KenTIP™ B27–B40

Прецизионная обработка отверстий; многопластинчатое развертывание B41–B59

Drill Fix™ Square сверла с механическим креплением двух твердосплавных пластин B60–B61

Инструмент для точения **C2–C23**

Токарные сплавы Beyond™ C2–C17

MP геометрия для обработки титана C18–C19

A4™ прорезание канавок и токарная обработка C20–C22

Керамические Beyond сплавы для чугуна C23

Инструментальная оснастка **D2–D38**

Стратегия оптимизации использования оборудования D2-D3

Новая программа использования резцедержателей посадки с обжимом D4–D37

Переходник для сужения и расширения из Capto® в KM D38

Указатель

По номеру заказа E1–E5

По номеру в каталоге E6–E11

Представительства компании в разных странах мира **E12–E13**

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

ФРЕЗЫ СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Фрезерные сплавы Beyond™

Особенности и преимущества A2–A3

Режимы резания A4–A7

Фрезерные пластины A8–A37

Фреза Mill 1-14™ с винтовой канавкой

Пластины A38–A39

Фрезы с винтовой канавкой, метрическая система A40, A42

Режимы резания A41, A43

Фрезы с винтовой канавкой, дюймовая система A44, A46

Режимы резания A45, A47

Рекомендации по применению A48–A50

Фрезы Mill 1-18™

Пластины A51–A52

Фрезы Dodeka™

Пластины A53–A54

Фрезы с креплением на оправке A54–A55

Цельные твердосплавные концевые фрезы

Цельные твердосплавные концевые фрезы HARVI™ A56–A57

для заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

BEYOND™ от Kennametal

Новая эра в производстве инструмента

Kennametal, лидер по созданию инновационных решений в области резания металлов, представляет новую эру в производстве инструмента. Используя передовые научные достижения и накопленный десятилетиями опыт, мы намного превзошли конкурентов и создали Beyond™ — высокопроизводительные инструментальные твердые сплавы следующего поколения. Данная линейка эффективных материалов обеспечивает непревзойденный уровень производительности, качества и надежности обработки. И даже больше.

Два новых сплава для фрезерования

Мы рады представить Вам два новых сплава для фрезерования в программе пластин Beyond:

- KC915M (KCK15)
  Сплав для всех видов фрезерования серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом без применения СОЖ. В качестве альтернативного варианта сплав может использоваться для чистового фрезерования низколегированной стали.
- KC935M (KCPK30)
  Сплав для всех видов фрезерования нелегированной и легированной стали, серого чугуна, чугуна с шаровидным графитом, а также некоторых жаропрочных сплавов. Рекомендуется проводить обработку без использования СОЖ.

Увеличение производительности и стойкости инструмента до 40%

Новый метод доработки пластин после нанесения покрытия:

- Значительное повышение срока службы инструмента.
- Большая стойкость к образованию термотрещин, минимальный риск поломки инструмента.
- Высокопроизводительный съем металла.

Универсальность применения

- Широкая область применения – универсальное использование сплавов.
- Повышенная стойкость при обработке с использованием СОЖ.

Усовершенствованные технологии обеспечивают
Превосходное качество

Покрытие с внутренними напряжениями

Дополнительная обработка после нанесения покрытия

- Снижает остаточные напряжения.
- Повышает стойкость к выкрашиванию.
- Улучшает адгезию покрытия.

Отсутствие внутренних напряжений

Новая система классификации сплавов

K = Kennametal

Торговая марка

Обрабатываемый материал (ISO 513)

P = Сталь
M = Нержавеющая сталь
K = Чугун
N = Цветные металлы
S = Жаропрочные сплавы
H = Закаленные материалы
U = Универсальное применение

Индекс обновления

A = Поколение 1
B = Поколение 2
C = Поколение 3
и т.д...

K C P M 25 A

Материал пластины

Пусто = Твердый сплав без покрытия
C = Твердый сплав с покрытием
T = Металлокерамика
Y = Керамика
D = PCD
B = PCBN
S = Инструментальная сталь

Обрабатываемый материал (вторичный выбор) (ISO 513)

P = Сталь
M = Нержавеющая сталь
K = Чугун
N = Цветные металлы
S = Жаропрочные сплавы
H = Закаленные материалы
U = Универсальное применение

Относительная твердость (ISO 513)

01 = Наиболее твердый
05 =
10 =
15 =
20 =
25 =
30 =
35 =
40 =
45 =
50 = Наиболее прочный

Фрезерование 0° 90°

Дюймовая система

Обрабатываемый материал	KCK15			KCPK30		
P1				1484	**1300**	1208
P2				920	**828**	748
P3				828	**748**	679
P4				621	**575**	518
P5				851	**759**	690
P6				518	**449**	
M1				966	**851**	782
M2				886	**794**	725
M3				656	**587**	
K1	1380	**1254**	1116	966	**874**	782
K2	1093	**978**	909	771	**690**	633
K3	920	**817**	748	644	**575**	529

Метрическая система

KCK15			KCPK30		
			452	**396**	368
			280	**252**	228
			252	**228**	207
			189	**175**	158
			259	**231**	210
			158	**137**	
			294	**259**	238
			270	**242**	221
			200	**179**	
421	**382**	340	294	**266**	238
333	**298**	277	235	**210**	193
280	**249**	228	196	**175**	151

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

Торцевое фрезерование 15° 75°

Дюймовая система

Обрабатываемый материал	KCK15			KCPK30		
P1				1484	**1300**	1208
P2				920	**828**	748
P3				828	**748**	679
P4				621	**575**	518
P5				1024	**920**	828
P6				518	**449**	
M1				966	**851**	782
M2				886	**794**	725
M3				656	**587**	
K1	1380	**1254**	1116	966	**874**	782
K2	1093	**978**	909	771	**690**	633
K3	920	**817**	748	644	**575**	529

Метрическая система

KCK15			KCPK30		
			452	**396**	368
			280	**252**	228
			252	**228**	207
			189	**175**	158
			312	**280**	252
			158	**137**	
			294	**259**	238
			270	**242**	221
			200	**179**	
421	**382**	340	294	**266**	238
333	**298**	277	235	**210**	193
280	**249**	228	196	**175**	161

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

Группы обрабатываемых материалов

Обрабатываемый материал	Состав группы
P1	Низкоуглеродистые стали, C < 0.3%
P2	Средне- и высокоуглеродистые стали, C > 0.3%
P3	Легированные и инструментальные стали <330HB, <35HRC
P4	Легированные и инструментальные стали 340-450HB, 36-48HRC
P5	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали <330HB, <35HRC
P6	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали >330HB, >35HRC
M1	Аустенитные нержавеющие стали
M2	Аустенитные нержавеющие стали
M3	Аустенитные нержавеющие стали: дуплексные (ферритные и аустенитные)
K1	Серый чугун (GG)
K2	Ковкий чугун и чугун с шаровидным графитом <80KSI
K3	Ковкий чугун и чугун с шаровидным графитом >80KSI

Торцевое фрезерование 30° 60°

Дюймовая система

Обрабатываемый материал	KCK15			KCPK30		
P1				1783	**1564**	1449
P2				1104	**989**	897
P3				989	**897**	817
P4				748	**690**	621
P5				1231	**1104**	989
P6				621	**541**	
M1				1162	**1024**	943
M2				1058	**955**	874
M3				782	**702**	
K1	1656	**1507**	1334	1162	**1047**	943
K2	1311	**1173**	1093	920	**828**	759
K3	1104	**978**	897	771	**690**	633

Метрическая система

KCK15			KCPK30		
			543	**477**	442
			336	**301**	273
			301	**273**	249
			228	**210**	189
			375	**336**	301
			189	**165**	
			354	**312**	287
			322	**291**	266
			238	**214**	
505	**459**	407	354	**319**	287
400	**358**	333	280	**252**	231
336	**298**	273	235	**210**	193

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

Торцевое фрезерование 43° 45°

Дюймовая система

Обрабатываемый материал	KCK15			KCPK30		
P1				1783	**1564**	1449
P2				1104	**989**	897
P3				989	**897**	817
P4				748	**690**	621
P5				1024	**909**	828
P6				621	**541**	
M1				1162	**1024**	943
M2				1058	**955**	874
M3				782	**702**	
K1	1656	**1507**	1334	1162	**1047**	943
K2	1311	**1173**	1093	920	**828**	759
K3	1104	**978**	897	771	**690**	633

Метрическая система

KCK15			KCPK30		
		543	477	**442**	
		336	301	**273**	
		301	273	**249**	
		228	210	**189**	
		312	277	**252**	
		189	165		
		354	312	**287**	
		322	291	**266**	
		238	214		
505	**459**	407	354	**319**	287
400	**358**	333	280	**252**	231
336	**298**	273	235	**210**	193

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

Фрезы с винтовой канавкой

Дюймовая система

Обрабатываемый материал	KCK15			KCPK30		
P1				1035	**909**	851
P2				644	**575**	529
P3				575	**529**	472
P4				437	**403**	368
P5				598	**529**	483
P6				368	**311**	
M1				679	**598**	552
M2				621	**552**	506
M3				460	**414**	
K1	966	**874**	782	679	**610**	552
K2	771	**690**	633	541	**483**	449
K3	644	**575**	529	449	**403**	368

Метрическая система

KCK15			KCPK30		
			315	**277**	259
			196	**175**	161
			175	**161**	144
			133	**123**	112
			182	**161**	147
			112	**95**	
			207	**182**	168
			189	**168**	154
			140	**126**	
294	**266**	238	207	**186**	168
235	**210**	193	165	**147**	137
196	**175**	161	137	**123**	112

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

Фрезы для обработки пазов

Дюймовая система

Обрабатываемый материал	KCK15			KCPK30		
P1				1185	**1035**	966
P2				736	**667**	598
P3				667	**598**	541
P4				495	**460**	414
P5				679	**610**	552
P6				414	**357**	
M1				771	**679**	621
M2				713	**633**	575
M3				529	**472**	
K1	1104	**1001**	897	771	**702**	621
K2	874	**782**	725	621	**552**	506
K3	736	**656**	598	518	**460**	426

Метрическая система

KCK15			KCPK30		
			361	**315**	294
			224	**203**	182
			203	**182**	165
			151	**140**	126
			207	**186**	168
			126	**109**	
			235	**207**	189
			217	**193**	175
			161	**144**	
336	**305**	273	235	**214**	189
266	**238**	221	189	**168**	154
224	**200**	182	158	**140**	130

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

Фрезы с круглыми пластинами

Дюймовая система

Обрабатываемый материал	KCK15			KCPK30		
P1				1783	**1564**	1449
P2				1104	**989**	897
P3				989	**897**	817
P4				748	**690**	621
P5				1024	**909**	828
P6				621	**541**	
M1				1162	**1024**	943
M2				1058	**955**	874
M3				782	**702**	
K1	1656	**1507**	1334	1162	**1047**	943
K2	1311	**1173**	1093	920	**828**	759
K3	1104	**978**	897	771	**690**	633

Метрическая система

KCK15			KCPK30		
			543	**477**	442
			336	**301**	273
			301	**273**	249
			228	**210**	189
			312	**277**	252
			189	**165**	
			354	**312**	287
			322	**291**	266
			238	**214**	
505	**459**	407	354	**319**	287
400	**358**	333	280	**252**	231
336	**298**	273	235	**210**	193

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

Фрезы Fix-Perfect™ для обработки чугуна

Дюймовая система

Обрабатываемый материал	KCK15			KCPK30		
K1	1640	**1510**	1380	1058	**943**	862.5
K2	1200	**690**	490	943	**759**	529
K3	520	**390**	330	379.5	**345**	299

Метрическая система

KCK15			KCPK30		
500	**460**	421	322	**287**	263
366	**210**	149	287	**231**	161
158	**119**	101	116	**105**	91

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

Группы обрабатываемых материалов

Обрабатываемый материал	Состав группы
P1	Низкоуглеродистые стали, C < 0.3%
P2	Средне- и высокоуглеродистые стали, C > 0.3%
P3	Легированные и инструментальные стали <330HB, <35HRC
P4	Легированные и инструментальные стали 340-450HB, 36-48HRC
P5	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали <330HB, <35HRC
P6	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали >330HB, >35HRC
M1	Аустенитные нержавеющие стали
M2	Аустенитные нержавеющие стали
M3	Аустенитные нержавеющие стали: дуплексные (ферритные и аустенитные)
K1	Серый чугун (GG)
K2	Ковкий чугун и чугун с шаровидным графитом <80KSI
K3	Ковкий чугун и чугун с шаровидным графитом >80KSI

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

beyond

	KCK15	KCPK30
H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

4.21-601

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
4.21503R601	4.21503R601	—	—	—	—	5,00	.197	—	—	13,00	.512	1,20	.047	—	—		●

4.21-602

4.21503R602	4.21503R602	—	—	—	—	5,00	.197	—	—	13,00	.512	1,20	.047	—	—		●

4.21-611

4.21103L611	4.21103L611	—	—	—	—	4,00	.158	—	—	10,50	.413	0,60	.024	—	—	●	●
4.21103R611	4.21103R611	—	—	—	—	4,00	.158	—	—	10,50	.413	0,60	.024	—	—	●	●
4.21503L611	4.21503L611	—	—	—	—	5,00	.197	—	—	14,50	.570	0,70	.028	—	—	●	●
4.21503R611	4.21503R611	—	—	—	—	5,00	.197	—	—	14,50	.570	0,70	.028	—	—	●	●
4.21523L611	4.21523L611	—	—	—	—	5,00	.197	—	—	14,50	.570	0,70	.027	—	—		●
4.21523R611	4.21523R611	—	—	—	—	5,00	.197	—	—	14,50	.570	0,70	.027	—	—		●

4.21-612

4.21503L612	4.21503L612	—	—	—	—	5,00	.197	—	—	14,50	.570	0,70	.027	—	—		●
4.21503R612	4.21503R612	—	—	—	—	5,00	.197	—	—	14,50	.570	0,70	.028	—	—		●

4.21-614

4.21103R614	4.21103R614	—	—	—	—	4,00	.158	—	—	10,50	.413	0,60	.024	—	—		●
4.21503R614	4.21503R614	—	—	—	—	5,00	.197	—	—	14,50	.570	0,70	.028	—	—		●
4.21523R614	4.21523R614	—	—	—	—	5,00	.197	—	—	14,50	.570	0,70	.027	—	—		●

beyond

H	
S	
N	
K	● ○
M	○
P	●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

4.21-619

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
4.21103L619	4.21103L619	—	—	—	—	4,00	.158	—	—	10,50	.413	0,60	.024	—	—	●	
4.21103R619	4.21103R619	—	—	—	—	4,00	.158	—	—	10,50	.413	0,60	.024	—	—	●	
4.21503L619	4.21503L619	—	—	—	—	5,00	.197	—	—	14,50	.570	0,70	.027	—	—	●	
4.21503R619	4.21503R619	—	—	—	—	5,00	.197	—	—	14,50	.570	0,70	.028	—	—	●	

4.21-621

4.21103L621	4.21103L621	—	—	—	—	4,00	.158	—	—	11,00	.433	—	—	0,5	.020	●	

4.81-011

4.81201R011	4.81201R011	—	—	—	—	5,50	.217	—	—	6,50	.256	—	—	0,8	.031	●	●

4.81-636

4.81207L636	4.81207L636	—	—	—	—	5,50	.217	—	—	12,50	.492	1,20	.047	—	—	●	
4.81207R636	4.81207R636	—	—	—	—	5,50	.217	—	—	12,50	.492	1,20	.047	—	—	●	●
4.81507R636	4.81507R636	—	—	—	—	6,60	.260	—	—	12,50	.492	1,20	.047	—	—	●	●

51040

5104040430E	5104040430E	—	—	—	—	3,20	.126	12,70	.500	3,20	.126	—	—	—	—		●
5104040431E	5104040431E	—	—	—	—	5,40	.213	12,70	.500	5,40	.213	—	—	—	—		●

beyond

H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

ADCT-LD

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Ll мм	Ll дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
ADCT1545PDSRLD	ADCT2328PDSR5LD	15,34	.604	10,00	.394	4,50	.177	—	—	—	—	3,45	.136	0,8	.031		●

ADKT-GB

ADKT1545PDERGB	ADKT2328PDER5GB	15,00	.591	10,00	.394	4,50	.177	—	—	—	—	2,64	.104	0,8	.031		●
ADKT1545PDSRGB	ADKT2328PDSR5GB	15,00	.591	10,00	.394	4,50	.177	—	—	—	—	2,63	.103	0,8	.031		●

ADKT-LC

ADKT103504PDERLC	ADKT16221PDERLC	10,00	.394	6,70	.264	3,50	.138	—	—	—	—	2,00	.079	0,4	.016		●
ADKT103504PDSRLC	ADKT16221PDSRLC	10,00	.394	6,70	.264	3,50	.138	—	—	—	—	2,00	.079	0,4	.016		●
ADKT1035PDERLC	ADKT1622PDER5LC	10,00	.394	6,70	.264	3,50	.138	—	—	—	—	2,00	.079	0,8	.031	●	●
ADKT1035PDSRLC	ADKT1622PDSR5LC	10,00	.394	6,70	.264	3,50	.138	—	—	—	—	2,00	.079	0,8	.031		●
ADKT103512PDERLC	ADKT16223PDERLC	10,00	.394	6,70	.264	3,50	.138	—	—	—	—	2,00	.079	1,2	.047		●
ADKT103516PDERLC	ADKT16224PDERLC	10,00	.394	6,70	.264	3,50	.138	—	—	—	—	2,00	.079	1,6	.063		●
ADKT103524PDERLC	ADKT16226PDERLC	10,00	.394	6,61	.260	3,50	.138	—	—	—	—	2,00	.079	2,4	.094		●
ADKT103532PDERLC	ADKT16228PDERLC	10,00	.394	6,70	.264	3,50	.138	—	—	—	—	2,00	.079	3,2	.125		●

ADPT-GD

ADPT1505PDERGD	ADPT1505PDERGD	16,12	.635	9,65	.380	5,84	.230	—	—	—	—	3,15	.124	0,8	.031		●
ADPT150516ERGD	ADPT150516ERGD	16,12	.635	9,65	.380	5,84	.230	—	—	—	—	3,15	.124	1,6	.062		●
ADPT150524ERGD	ADPT150524ERGD	15,55	.612	9,65	.380	5,84	.230	—	—	—	—	3,30	.130	2,4	.094		●
ADPT150532ERGD	ADPT150532ERGD	15,41	.607	9,65	.380	5,84	.230	—	—	—	—	3,50	.138	3,2	.125		●
ADPT150540ERGD	ADPT150540ERGD	15,09	.594	9,65	.380	5,75	.226	—	—	—	—	—	—	4,0	.157		●
ADPT150550ERGD	ADPT150550ERGD	15,09	.594	9,65	.380	5,75	.226	—	—	—	—	—	—	5,0	.197		●
ADPT150564ERGD	ADPT150564ERGD	14,59	.575	9,65	.380	5,64	.222	—	—	—	—	—	—	6,4	.250		●

beyond

H	
S	
N	
K	● ○
M	○
P	●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

ANGT10-LG

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
ANGT1003PPERLG	ANGT1623PPER3LG	10,40	.409	6,80	.268	3,60	.142	—	—	—	—	1,30	.051	0,5	.020	●	●
ANGT100308PPERLG	ANGT16232PPER3LG	10,40	.409	6,80	.268	3,60	.142	—	—	—	—	1,30	.051	0,8	.031	●	●
ANGT100316PPERLG	ANGT16234PPER5LG	10,40	.409	6,80	.268	3,60	.142	—	—	—	—	2,07	.081	1,6	.063		●
ANGT100332PPERLG	ANGT16238PPER9LG	10,40	.409	6,80	.268	3,60	.142	—	—	—	—	3,68	.145	3,2	.125		●

ANGT16-LG

ANGT160608PPERLG	ANGT2542PPER6LG	16,00	.630	11,00	.433	6,35	.250	—	—	—	—	2,50	.098	0,8	.031		●
ANGT160616PPERLG	ANGT2544PPER6LG	16,00	.630	11,00	.433	6,35	.250	—	—	—	—	2,50	.098	1,6	.063		●

APFT-PDR

APFT1604PDTR	APFT263PDTR	17,00	.669	9,53	.375	4,76	.188	—	—	—	—	3,06	.120	0,8	.031		●

APFX-PD2R

APFX1604PD2R	APFX1604PD2R	16,44	.647	9,53	.375	4,76	.188	—	—	—	—	—	—	0,8	.031	●	●

APFX-PD8R

APFX1604PD8R	APFX1604PD8R	16,44	.647	9,53	.375	4,76	.188	—	—	—	—	—	—	0,8	.031		●

beyond

H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

APKT-PDR

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Ll мм	Ll дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
APKT1604PDR	APKT263PDR	17,00	.669	9,52	.375	4,76	.188	—	—	—	—	—	—	0,8	.031	●	●
APKT160416R	APKT2634R	17,00	.669	9,52	.375	4,76	.188	—	—	—	—	—	—	1,6	.062	●	●
APKT160432R	APKT2638R	16,86	.664	9,52	.375	4,76	.188	—	—	—	—	—	—	3,2	.125	●	

APKT-PDTR

APKT1604PDTR	APKT263PDTR	17,45	.687	10,00	.394	4,95	.195	—	—	—	—	—	—	1,0	.039		●

APPT12-GD

APPT120308PDERGD	APPT1924PDER5GD	13,10	.516	8,00	.315	3,80	.150	—	—	—	—	2,06	.081	0,8	.031		●

APPT16-GD

APPT1604PDERGD	APPT1604PDERGD	17,24	.679	9,43	.371	5,26	.207	—	—	—	—	1,47	.058	0,8	.031	●	●
APPT1604PDSRGD	APPT1604PDSRGD	17,24	.679	9,43	.371	5,26	.207	—	—	—	—	1,43	.056	0,8	.031		●
APPT160416PDERGD	APPT160416PDERGD	17,22	.678	9,43	.371	5,27	.207	—	—	—	—	1,43	.056	1,6	.062		●
APPT160416PDSRGD	APPT160416PDSRGD	17,22	.678	9,43	.371	5,27	.207	—	—	—	—	1,43	.056	1,6	.062		●
APPT160432PDERGD	APPT160432PDERGD	16,87	.664	9,43	.371	5,26	.207	—	—	—	—	—	—	3,2	.125		●

CCGX

CCGX09T308R	CCGX09T308	—	—	—	—	3,97	.156	9,53	.375	9,70	.382	—	—	0,8	.032		●

CDE-322

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

beyond

H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
CDE322L05	CDE322L05	—	—	—	—	3,81	.150	9,52	.375	12,98	.511	—	—	0,8	.031	●	
CDE322R05	CDE322R05	—	—	—	—	3,81	.150	9,52	.375	12,98	.511	—	—	0,8	.031		●
CDE322R02	CDE322R02	—	—	—	—	3,81	.150	9,52	.375	12,98	.511	—	—	1,6	.063	●	●

CNHU-R

CNHU1005R08	CNHU1005R08	—	—	—	—	5,40	.213	10,00	.394	10,06	.396	—	—	0,8	.031		●
CNHU1205R08	CNHU1205R08	—	—	—	—	5,40	.213	12,70	.500	10,06	.396	—	—	0,8	.031		●
CNHU1606R08	CNHU1606R08	—	—	—	—	6,40	.252	16,00	.630	12,06	.475	—	—	0,8	.031		●

CPMT-MF

CPMT060204MF	CPMT2151MF	—	—	6,35	.250	2,38	.094	6,35	.250	6,45	.254	—	—	0,4	.016		●
CPMT09T308MF	CPMT3252MF	—	—	9,53	.375	3,97	.156	9,53	.375	9,67	.381	—	—	0,8	.031		●

EC10-LD

EDCT10T304PDERLD	EC1004ELD	12,05	.474	6,75	.266	3,75	.148	—	—	—	—	1,98	.078	0,4	.016		●
EDCT10T308PDERLD	EC1008ELD	12,05	.474	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	1,70	.067	0,8	.031	●	●
EDCT10T312PDERLD	EC1012ELD	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	1,30	.051	1,2	.047		●
EDCT10T316PDERLD	EC1016ELD	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	0,90	.036	1,6	.062		●
EDCT10T320PDERLD	EC1020ELD	12,06	.475	6,73	.265	3,75	.148	—	—	—	—	0,49	.019	2,0	.079		●
EDCT10T324PDERLD	EC1024ELD	12,06	.475	6,73	.265	3,75	.148	—	—	—	—	0,11	.004	2,4	.094		●
EDCT10T331PDERLD	EC1031ELD	11,52	.453	6,71	.264	3,75	.148	—	—	—	—	—	—	3,1	.122		●

EP10-GD

EDPT10T304PDSRGD	EP1004SGD	12,05	.474	6,75	.266	3,75	.148	—	—	—	—	2,07	.082	0,4	.016	●	●
EDPT10T308PDSRGD	EP1008SGD	12,05	.474	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	1,70	.067	0,8	.031	●	●
EDPT10T312PDSRGD	EP1012SGD	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	1,30	.051	1,2	.047	●	●
EDPT10T316PDSRGD	EP1016SGD	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	0,90	.036	1,6	.062	●	●

EP10-GE

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Ll мм	Ll дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
EDPT10T304PDSRGE	EP1004SGE	12,04	.474	6,75	.266	3,75	.148	—	—	—	—	2,08	.082	0,4	.016		●
EDPT10T308PDSRGE	EP1008SGE	12,05	.474	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	1,70	.067	0,8	.031		●
EDPT10T312PDSRGE	EP1012SGE	12,05	.475	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	1,30	.051	1,2	.047		●
EDPT10T316PDSRGE	EP1016SGE	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	0,90	.036	1,6	.062		●
EDPT10T331PDSRGE	EP1031SGE	11,51	.453	6,71	.264	3,75	.148	—	—	—	—	—	—	3,1	.122		●

EP10-HD

EDPT10T304PDERHD	EP1004EHD	12,05	.474	6,75	.266	3,75	.148	—	—	—	—	2,07	.082	0,4	.016	●	●
EDPT10T308PDERHD	EP1008EHD	12,05	.474	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	1,70	.067	0,8	.031	●	●
EDPT10T310PDERHD	EP1010EHD	12,05	.474	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	1,49	.059	1,0	.039	●	●
EDPT10T312PDERHD	EP1012EHD	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	1,30	.051	1,2	.047	●	●
EDPT10T316PDERHD	EP1016EHD	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	0,90	.036	1,6	.062	●	●
EDPT10T320PDERHD	EP1020EHD	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	0,49	.019	2,0	.079		●
EDPT10T324PDERHD	EP1024EHD	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	—	—	—	—	0,11	.004	2,4	.094		●
EDPT10T331PDERHD	EP1031EHD	11,52	.453	6,71	.264	3,75	.148	—	—	—	—	—	—	3,1	.122		●

EDPT14-GD

EDPT140408PDSRGD	EP1408SGD	17,47	.688	8,37	.330	4,50	.177	—	—	—	—	2,55	.101	0,8	.031		●
EDPT140412PDSRGD	EP1412SGD	17,48	.688	8,36	.329	4,50	.177	—	—	—	—	2,17	.085	1,2	.047		●
EDPT140416PDSRGD	EP1416SGD	17,49	.688	8,35	.329	4,50	.177	—	—	—	—	1,77	.070	1,6	.062		●

EDPT14-HD

EDPT140404PDERHD	EP1404EHD	17,46	.687	8,39	.330	4,50	.177	—	—	—	—	2,95	.116	0,4	.016	●	●
EDPT140408PDERHD	EP1408EHD	17,47	.688	8,38	.330	4,50	.177	—	—	—	—	2,56	.101	0,8	.031	●	●
EDPT140412PDERHD	EP1412EHD	17,48	.688	8,36	.329	4,50	.177	—	—	—	—	2,16	.085	1,2	.047	●	●
EDPT140416PDERHD	EP1416EHD	17,49	.688	8,36	.329	4,50	.177	—	—	—	—	1,77	.070	1,6	.062	●	●
EDPT140420PDERHD	EP1420EHD	17,49	.688	8,35	.329	4,50	.177	—	—	—	—	1,37	.054	2,0	.079		●
EDPT140424PDERHD	EP1424EHD	17,50	.689	8,32	.328	4,50	.177	—	—	—	—	0,99	.039	2,4	.094		●
EDPT140431PDERHD	EP1431EHD	17,51	.689	8,30	.327	4,50	.177	—	—	—	—	0,26	.010	3,1	.122		●
EDPT140440PDERHD	EP1440EHD	16,53	.651	8,26	.325	4,50	.177	—	—	—	—	—	—	4,0	.157		●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

beyond	KCK15	KCPK30
H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

EDPT18-GD

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Ll мм	Ll дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
EDPT180508PDERGD	EP1808E	21,76	.857	10,97	.432	5,50	.217	—	—	—	—	2,69	.106	0,8	.031		●
EDPT180508PDSRGD	EP1808S	21,76	.857	10,90	.429	5,50	.217	—	—	—	—	2,69	.106	0,8	.031	●	●
EDPT180512PDSRGD	EP1812S	21,77	.857	10,89	.429	5,50	.217	—	—	—	—	2,29	.090	1,2	.047	●	●
EDPT180516PDERGD	EP1816E	21,78	.858	10,94	.431	5,50	.217	—	—	—	—	1,90	.075	1,6	.062		●
EDPT180516PDSRGD	EP1816S	21,78	.858	10,88	.428	5,50	.217	—	—	—	—	1,90	.075	1,6	.062	●	●
EDPT180532PDERGD	EP1832E	21,79	.858	10,91	.430	5,50	.217	—	—	—	—	0,32	.013	3,2	.125		●
EDPT180532PDSRGD	EP1832S	21,79	.858	10,83	.426	5,50	.217	—	—	—	—	0,32	.013	3,2	.125		●
EDPT180564PDERGD	EP1864E	18,79	.740	10,73	.422	5,50	.217	—	—	—	—	—	—	6,4	.250		●

EDPT18-HD

EDPT180508PDERHD	EP1808EHD	21,77	.857	10,89	.429	5,50	.217	—	—	—	—	2,69	.106	0,8	.031		●
EDPT180512PDERHD	EP1812EHD	21,77	.857	10,88	.428	5,50	.217	—	—	—	—	2,29	.090	1,2	.047		●
EDPT180516PDERHD	EP1816EHD	21,78	.857	10,87	.428	5,50	.217	—	—	—	—	1,90	.075	1,6	.062		●
EDPT180532PDERHD	EP1832EHD	21,79	.858	10,83	.426	5,50	.217	—	—	—	—	0,31	.012	3,2	.125		●
EDPT180540PDERHD	EP1840EHD	20,92	.823	10,77	.424	5,50	.217	—	—	—	—	—	—	4,0	.157		●
EDPT180548PDERHD	EP1848EHD	20,16	.794	10,75	.423	5,50	.217	—	—	—	—	—	—	4,8	.188		●
EDPT180564PDERHD	EP1864EHD	18,79	.740	10,66	.420	5,50	.217	—	—	—	—	—	—	6,4	.250		●

GD

GD2004L	GD2004L	20,40	.803	12,70	.500	4,76	.188	—	—	—	—	1,06	.042	—	—		●
GD2004R	GD2004R	20,40	.803	12,70	.500	4,76	.188	—	—	—	—	1,06	.042	—	—	●	

GDXMP

GDXMP2004L	GDXMP2004L	20,40	.803	12,70	.500	4,77	.187	—	—	—	—	1,08	.042	—	—		●
GDXMP2004R	GDXMP2004R	20,40	.803	12,70	.500	4,77	.187	—	—	—	—	1,08	.042	—	—		●

beyond

H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

HNGF-MT

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
HNGF090512MT	HNGF5353MT	—	—	—	—	5,56	.219	15,88	.625	9,16	.361	—	—	1,2	.047	●	

HNGJ-GD

HNGJ0905ANSNGD	HNGJ535ANSNGD	—	—	—	—	5,56	.219	15,88	.625	9,00	.338	1,80	.071	1,2	.047	●	●

HNGJ-HD

HNGJ0905ANSNHD	HNGJ535ANSNHD	—	—	—	—	5,46	.215	15,88	.625	8,59	.338	1,66	.065	1,2	.047	●	●
HNGJ090543ANSNHD	HNGJ53511ANSNHD	—	—	—	—	5,44	.214	15,88	.625	8,50	.334	—	—	4,4	.171	●	●

HNGJ-LD

HNGJ0905ANENLD	HNGJ535ANENLD	—	—	—	—	5,56	.219	15,88	.625	9,00	.338	1,80	.071	1,2	.047	●	●

HNGX-MH

HNGX090508MH	HNGX5352MH	—	—	—	—	5,56	.219	16,20	.638	9,35	.368	—	—	0,8	.031	●	●

beyond

H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

HNGX-ML

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
HNGX090520ML	HNGX5355ML	—	—	—	—	5,56	.219	16,20	.638	9,35	.368	—	—	2,0	.079	●	●

HNGX-MM

HNGX090520MM	HNGX5355MM	—	—	—	—	5,56	.219	16,20	.638	9,35	.368	—	—	2,0	.079	●	

HNGX-MR

HNGX090516MR	HNGX5354MR	—	—	—	—	5,56	.219	16,20	.638	9,35	.368	—	—	1,6	.063	●	●
HNGX090530MR	HNGX5358MR	—	—	—	—	5,56	.219	16,20	.638	9,35	.368	—	—	3,0	.118	●	

HNPJ-GD

HNPJ0905ANSNGD	HNPJ535ANSNGD	—	—	—	—	5,56	.219	15,88	.625	8,58	.338	1,80	.071	1,2	.047	●	●

HNPJ-HD

HNPJ0905ANSNHD	HNPJ535ANSNHD	—	—	—	—	5,46	.215	15,88	.625	8,59	.338	1,66	.065	1,2	.047	●	●
HNPJ090543ANSNHD	HNPJ53511ANSNHD	—	—	—	—	5,44	.214	15,88	.625	8,50	.334	—	—	4,4	.171	●	●

beyond

H	
S	
N	
K	● ○
M	○
P	●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

LFEW-RLN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
LFEW220412ENLN	LFEW3533ERLN	22,18	.873	15,88	.625	4,76	.188	—	—	—	—	—	—	1,2	.047		●

LNCX

LNCX1806AZR11	LNCX1806AZR11	18,50	.728	10,00	.394	6,40	.252	—	—	—	—	2,16	.085	—	—	●	●

LNE323

LNE32302	LNE32302	15,88	.625	9,53	.375	4,76	.188	—	—	—	—	0,76	.030	—	—	●	

LNE324

LNE32405	LNE32405	15,88	.625	9,53	.375	6,35	.250	—	—	—	—	0,76	.030	—	—	●	●

LNE434

LNE43402	LNE43402	19,05	.750	14,29	.563	6,35	.250	—	—	—	—	0,76	.030	—	—	●	
LNE43420	LNE43420	19,05	.750	12,70	.500	6,35	.250	—	—	—	—	0,76	.030	—	—		●

История успеха • Сплавы Beyond™ • Товары длительного пользования

- Вилка, ковкий чугун, тяжелое прерывистое резание.
- **Решение:** новый KCK15 Beyond
- **Условия обработки:**

	Новый сплав Beyond KCK15 от Kennametal	*Старый сплав KCK15 от Kennametal*
сплав:	*KCK15*	*KCK15*
пластина по ISO:	*SPHX1205ZCERGB*	*SPHX1205ZCERGB*
пластина по ANSI:	*SPHX1205ZCERGB*	*SPHX1205ZCERGB*
скорость резания (Vc):	*281м/мин (927фут/мин)*	*281м/мин (927фут/мин)*
подача (f):	*0.10мм/зуб (0.004фут/зуб)*	*0.10мм/зуб (0.004фут/зуб)*
глубина резания (ap):	*2.5мм (0.1дюйма)*	*2.5мм (0.1дюйма)*
охлаждающая жидкость:	*Резание без СОЖ*	*Резание без СОЖ*
количество деталей:	*125*	*90*

Результаты:
- На 40% больше деталей на пластину без изменения режимов резания. или глубины резания.
- Стабильное качество поверхности.
- Высокопроизводительные сплавы.

На 40% больше деталей с новым сплавом Beyond KCK15

beyond

H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

LNEQ-R03

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Ll мм	Ll дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
LNEQ1235R03	LNEQ1235R03	12,70	.500	9,53	.375	3,50	.138	—	—	—	—	—	—	0,3	.012	●	
LNEQ1240R03	LNEQ1240R03	12,70	.500	9,53	.375	4,00	.158	—	—	—	—	—	—	0,3	.012	●	●

LNEQ-R04

LNEQ1245R04	LNEQ1245R04	12,70	.500	9,53	.375	4,50	.177	—	—	—	—	—	—	0,4	.016	●	●
LNEQ1250R04	LNEQ1250R04	12,70	.500	9,53	.375	5,00	.197	—	—	—	—	—	—	0,4	.016	●	
LNEQ1255R04	LNEQ1255R04	12,70	.500	9,53	.375	5,50	.217	—	—	—	—	—	—	0,4	.016	●	
LNEQ1260R04	LNEQ1260R04	12,70	.500	9,53	.375	6,00	.236	—	—	—	—	—	—	0,4	.016	●	

LNEU-R

LNEU1245R04	LNEU1245R04	12,70	.500	9,53	.375	4,50	.177	—	—	—	—	—	—	0,4	.016		●

LPE324

LPE32403	LPE32403	15,88	.625	9,53	.375	6,35	.250	—	—	—	—	—	—	0,8	.031	●	
LPE32403G	LPE32403G	15,88	.625	9,53	.375	6,35	.250	—	—	—	—	—	—	0,8	.031		●

OD

3.90016SNGB	ODG1063ISGB	—	—	1,60	.063	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	.006		●
3.90016SNGD	ODG1063ISGD	—	—	1,60	.063	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	.006		●
3.90022SNGB	ODG2087ISGB	—	—	2,20	.087	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	.008		●
3.90022SNGD	ODG2087ISGD	—	—	2,20	.087	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	.008		●
3.90030SNGB	ODG3125ISGB	—	—	3,05	.120	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	.008		●
3.90030SNGD	ODG3125ISGD	—	—	3,05	.120	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	.008		●
3.90040SNGB	ODG4158ISGB	—	—	4,05	.160	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	.008		●
3.90040SNGD	ODG4158ISGD	—	—	4,05	.160	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	.008		●
3.90050SNGB	ODG5197ISGB	—	—	5,05	.199	—	—	—	—	—	—	—	—	0,3	.012		●
3.90060SNGB	ODG6236ISGB	—	—	6,05	.238	—	—	—	—	—	—	—	—	0,3	.012		●

beyond

H	
S	
N	
K	● ○
M	○
P	●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

ODPW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
ODPW060508ENGN	ODPW5352ENGN	—	—	—	—	5,56	.219	15,88	.625	6,58	.259	—	—	0,8	.031	●	

OFKT06

OFKT06L5AFENGB	OFKT53AFEN4GB	—	—	—	—	5,00	.197	14,70	.579	6,00	.236	—	—	0,8	.031	●	●
OFKT06L5AFENLB	OFKT53AFEN6LB	—	—	—	—	5,00	.197	14,70	.579	6,00	.236	1,23	.048	0,8	.031	●	●
OFKT06L5AFSNHB	OFKT53AFSN4HB	—	—	—	—	5,00	.197	14,70	.579	6,00	.236	—	—	0,8	.031	●	●
OFKT06L5AFSNLB	OFKT53AFSN6LB	—	—	—	—	5,00	.197	14,70	.579	6,00	.236	1,21	.048	0,8	.031	●	●

OFKT07

OFKT07L6AFENGB	OFKT64AFEN6GB	—	—	—	—	6,00	.236	18,70	.736	7,50	.295	—	—	1,2	.047		●
OFKT07L6AFENLB	OFKT64AFEN6LB	—	—	—	—	6,00	.236	18,70	.736	7,50	.295	2,10	.083	1,2	.047	●	●
OFKT07L6AFSNHB	OFKT64AFSN6HB	—	—	—	—	6,00	.236	18,70	.736	7,50	.295	—	—	1,2	.047	●	●
OFKT07L6AFSNLB	OFKT64AFSN6LB	—	—	—	—	6,00	.236	18,70	.736	7,50	.295	2,10	.083	1,2	.047	●	●

OFPT06

OFPT06L5AFENGB	OFPT53AFEN4GB	—	—	—	—	5,00	.197	14,70	.579	6,00	.236	—	—	0,8	.031	●	●
OFPT06L5AFSNHB	OFPT53AFSN4HB	—	—	—	—	5,00	.197	14,70	.579	6,00	.236	—	—	0,8	.031	●	●

OFPT07

OFPT07L6AFENGB	OFPT64AFEN6GB	—	—	—	—	6,00	.236	18,70	.736	7,50	.295	—	—	1,2	.047	●	●
OFPT07L6AFSNHB	OFPT64AFSN6HB	—	—	—	—	6,00	.236	18,70	.736	7,50	.295	—	—	1,2	.047	●	●

beyond

H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

RCGT-HF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Ll мм	Ll дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
RCGT190600SHF	RCGT64SHF	—	—	—	—	6,35	.250	19,05	.750	—	—	—	—	—	—		●
RCGT2006M0SHF	RCGT2006M0SHF	—	—	—	—	6,35	.250	20,00	.787	—	—	—	—	—	—		●
RCGT250900SHF	RCGT86SHF	—	—	—	—	9,52	.375	25,40	1.000	—	—	—	—	—	—		●

RCGT-LF

RCGT190600ELF	RCGT64ELF	—	—	—	—	6,35	.250	19,05	.750	—	—	—	—	—	—		●
RCGT250900ELF	RCGT86ELF	—	—	—	—	9,52	.375	25,40	1.000	—	—	—	—	—	—		●

RCMT

RCMT1204M0	RCMT1204M0	—	—	—	—	4,76	.188	12,00	.472	—	—	—	—	—	—		●

RDPX-SHP

RDPX1003M0SHP	RDPX1003M0SHP	—	—	—	—	3,18	.125	10,00	.394	—	—	—	—	—	—		●
RDPX12T3M0SHP	RDPX12T3M0SHP	—	—	—	—	3,97	.156	12,00	.472	—	—	—	—	—	—		●
RDPX1604M0SHP	RDPX1604M0SHP	—	—	—	—	4,76	.187	16,00	.630	—	—	—	—	—	—		●

RFCW-GN

RFCW150400SGN	RFCW53SGN	—	—	—	—	4,76	.188	15,88	.625	—	—	—	—	—	—		●

beyond

	KCK15	KCPK30
H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

RPCW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
RPCW1204M0T	RPCW1204M0T	—	—	—	—	4,76	.188	12,00	.472	—	—	—	—	—	—		●

RPGB

RPGB070200	RPGB2515	—	—	—	—	2,38	.094	7,94	.313	—	—	—	—	—	—		●

RPHT-EN

RPHT0803M0EN	RPHT0803M0EN	—	—	—	—	3,18	.125	8,00	.315	—	—	—	—	—	—		●
RPHT10T3M0EN	RPHT10T3M0EN	—	—	—	—	3,97	.156	10,00	.394	—	—	—	—	—	—		●
RPHT1204M0EN	RPHT1204M0EN	—	—	—	—	4,76	.188	12,00	.472	—	—	—	—	—	—		●

SBEX

SBEX1203ZZ	SBEX42ZZ	—	—	—	—	3,18	.125	12,65	.498	—	—	0,86	.034	0,4	.016	●	
SBEX1204125N	SBEX1204125N	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	—	—	—	—	1,2	.469	●	

SDCN-N

SDCN1204PDELLN	SDCN43PDEL8LN	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	—	—	3,36	.132	0,8	.031	●	
SDCN1204PDERLN	SDCN43PDER8LN	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	—	—	3,36	.132	0,8	.031	●	

beyond

H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

SDCT-LD

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Ll мм	Ll дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
SDCT1204PDERLD	**SDCT43PDER8LD**	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	3,36	.132	0,8	.031	●	●

SDCW-T

SDCW090308	**SDCW322**	—	—	—	—	3,18	.125	9,53	.375	9,53	.375	—	—	0,8	.031	●	●

SDEB

SDEB080204	**SDEB26151**	—	—	—	—	2,38	.094	8,31	.327	8,31	.327	—	—	0,4	.016		●
SDEB080208	**SDEB26152**	—	—	—	—	2,38	.094	8,31	.327	8,31	.327	—	—	0,8	.031		●

SDET-GB

SDET1504PDERGB	**SDET53PDER8GB**	—	—	—	—	4,76	.188	15,88	.625	15,88	.625	3,36	.132	0,8	.031	●	●
SDET1504PDSRGB	**SDET53PDSR8GB**	—	—	—	—	4,76	.188	15,88	.625	15,88	.625	3,36	.132	0,8	.031		●
SDET150412PDERGB	**SDET533PDER8GB**	—	—	—	—	4,76	.188	15,88	.625	15,88	.625	3,36	.132	1,2	.047	●	●
SDET150412PDSRGB	**SDET533PDSR8GB**	—	—	—	—	4,76	.188	15,88	.625	15,88	.625	3,36	.132	1,2	.047		●

beyond

H	
S	
N	
K	● ○
M	○
P	●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

SDET-GB2

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
SDET1204PDELGB2	SDET43PDEL8GB2	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	3,32	.130	0,8	.031	●	●
SDET1204PDERGB2	SDET43PDER8GB2	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	3,32	.130	0,8	.031	●	●
SDET1204PDSLGB2	SDET43PDSL8GB2	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	3,32	.130	0,8	.031	●	●
SDET1204PDSRGB2	SDET43PDSR8GB2	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	3,32	.130	0,8	.031	●	●
SDET120412PDELGB2	SDET433PDEL8GB2	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	3,05	.120	1,2	.047	●	●
SDET120412PDERGB2	SDET433PDER8GB2	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	3,05	.120	1,2	.047	●	●
SDET120416SNGB2	SDET434SNGB2	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	1,6	.063	●	●
SDET120420SNGB2	SDET435SNGB2	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	2,0	.078	●	●
SDET120424SNGB2	SDET436SNGB2	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	2,4	.094	●	●
SDET120432SNGB2	SDET438SNGB2	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	3,2	.125	●	●
SDET120464SNGB2	SDET4316SNGB2	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	6,4	.250	●	●

SDKT-GP

SDKT1204EDERGP	SDKT43EDER8GP	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	3,51	.138	0,8	.031	●	●
SDKT1204EDSRGP	SDKT43EDSR8GP	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	3,51	.138	0,8	.031	●	●

SDPT-GB

SDPT1204EDERGB	SDPT43EDER8GB	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	3,51	.138	0,8	.031	●	●
SDPT1204PDSRGB	SDPT43PDSR8GB	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	3,36	.132	0,8	.031		●

SDPT-GB2

SDPT1204PDERGB2	SDPT43PDER8GB2	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	2,70	.106	0,8	.031	●	●
SDPT1204PDSRGB2	SDPT43PDSR8GB2	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	2,70	.106	0,8	.031	●	●

beyond

H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

SEHT-T

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
SEHT1204AFTN	**SEHT43A6T**	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	2,70	.106	1,0	.039		●

SEHW

SEHW1204AFN	**SEHW43A6**	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	2,70	.106	1,0	.039	●	●

SEHW-T

SEHW1204AFTN	**SEHW43A6T**	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	2,70	.106	1,0	.039	●	●
SEHW1504AFTN	**SEHW53A6T**	—	—	—	—	4,76	.188	15,88	.625	15,88	.625	2,70	.106	1,0	.039		●

SEKN

SEKN1203AFSNGN	**SEKN42AFSN6GN**	—	—	—	—	3,18	.125	12,70	.500	12,70	.500	2,39	.094	1,0	.039	●	●
SEKN1203AFTN	**SEKN42AFTN**	—	—	—	—	3,18	.125	12,70	.500	12,70	.500	2,39	.094	1,0	.039	●	
SEKN1204AFSN	**SEKN43AFSN**	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	2,39	.094	1,0	.039		●
SEKN1204AFSNGN	**SEKN43AFSN6GN**	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	2,39	.094	1,0	.039	●	●
SEKN1504AFSNGN	**SEKN53AFSN6GN**	—	—	—	—	4,76	.188	15,88	.625	15,88	.625	2,57	.101	1,0	.039		●
SEKN1204AFTN	**SEKN43AFTN**	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	—	—	●	
SEKN1504AFTN	**SEKN53AFTN**	—	—	—	—	4,76	.188	15,88	.625	12,70	.500	—	—	—	—	●	●

beyond

H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

SEKN-LN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
SEKN1203AFENLN	SEKN42AFEN6LN	—	—	—	—	3,18	.125	12,70	.500	12,70	.500	2,39	.094	1,0	.039	●	●
SEKN1204AFENLN	SEKN43AFEN6LN	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	2,39	.094	1,0	.039	●	●
SEKN1504AFENLN	SEKN53AFEN6LN	—	—	—	—	4,76	.188	15,88	.625	15,88	.625	2,57	.101	1,0	.039		●

SEKR-E-GP

SEKR1203AFENGP	SEKR42AFEN6GP	—	—	—	—	3,05	.120	12,70	.500	12,70	.500	2,39	.094	1,1	.043		●
SEKR1204AFENGP	SEKR43AFEN6GP	—	—	—	—	4,64	.182	12,70	.500	12,70	.500	2,39	.094	1,1	.043		●

SEKT-GP2

SEKT1404AEENGP2	SEKT443AEEN7GP2	—	—	—	—	4,76	.188	14,00	.551	14,00	.551	2,65	.104	1,0	.039	●	●
SEKT1404AESNGP2	SEKT443AESN7GP2	—	—	—	—	4,76	.188	14,00	.551	14,00	.551	2,65	.104	1,0	.039	●	●
SEKT2006AFSNGP2	SEKT634AFSN9GP2	—	—	—	—	6,35	.250	20,00	.787	20,00	.787	2,72	.107	1,0	.039		●

SEPR-GB

SEPR1203AFSNGB	SEPR42AFSN6GB	—	—	—	—	3,05	.120	12,70	.500	12,70	.500	2,39	.094	2,4	.094		●
SEPR1204AFENGB	SEPR43AFEN6GB	—	—	—	—	4,64	.182	12,70	.500	12,70	.500	2,39	.094	2,4	.094		●
SEPR1204AFSNGB	SEPR43AFSN6GB	—	—	—	—	4,64	.182	12,70	.500	12,70	.500	2,39	.094	2,4	.094		●
SEPR1504AFSNGB	SEPR53AFSN6GB	—	—	—	—	4,64	.182	15,88	.625	15,88	.625	2,59	.102	2,4	.094		●

SEPT-GB2

SEPT1404AEENGB2	SEPT443AEEN7GB2	—	—	—	—	4,76	.188	14,00	.551	14,00	.551	2,65	.104	1,0	.039	●	●
SEPT1404AESNGB2	SEPT443AESN7GB2	—	—	—	—	4,76	.188	14,00	.551	14,00	.551	2,65	.104	1,0	.039	●	●

beyond

H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

SEPT-GD

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
SEPT13T3AGENGD	**SEPT13T3AGENGD**	—	—	—	—	3,97	.156	13,41	.528	13,41	.528	2,50	.098	1,5	.059	●	●

SNG

SNGN120416	**SNG434**	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	1,6	.063	●	
SNGN190412	**SNG633**	—	—	—	—	4,76	.188	19,05	.750	19,05	.750	—	—	1,2	.047	●	
SNGN190416	**SNG634**	—	—	—	—	4,76	.188	19,05	.750	19,05	.750	—	—	1,6	.063	●	

SNHX-GP

SNHX1102PZTNGP	**SNHX1102PZTNGP**	—	—	—	—	2,30	.091	11,00	.433	11,00	.433	—	—	—	—		●
SNHX1203PZTNGP	**SNHX1203PZTNGP**	—	—	—	—	3,20	.126	12,70	.500	12,70	.500	—	—	—	—	●	
SNHX12L4PZTNGP	**SNHX12L4PZTNGP**	—	—	—	—	4,50	.177	12,70	.500	12,70	.500	—	—	—	—		●
SNHX12L5PZTNGP	**SNHX12L5PZTNGP**	—	—	—	—	5,40	.213	12,70	.500	12,70	.500	—	—	—	—		●

SNHX-T

SNHX1103T	**SNHX1103T**	—	—	—	—	2,70	.106	11,00	.433	11,00	.433	—	—	—	—		●
SNHX1203T	**SNHX1203T**	—	—	—	—	3,20	.126	12,70	.500	12,70	.500	—	—	—	—		●

beyond

	H	S	N	K	M	P
KCK15				●	○	
KCPK30				○	○	●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

SPCH

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
SPCH090308	SPCH322	—	—	—	—	3,18	.125	9,53	.375	9,53	.375	—	—	0,8	.031	●	

SPCT-LD2

SPCT10T3PPERLD	SPCT3125PPER8LD	—	—	—	—	3,97	.156	10,00	.394	10,00	.394	3,36	.132	0,8	.031	●	●

SPCW

SPCW120408	SPCW432	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	0,8	.031	●	

SPCW-4R

SPCW1204EDR	SPCW43E4R	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	1,40	.055	—	—	●	●

SPCW-4RT

SPCW1204EDTR	SPCW43E4RT	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	1,40	.055	—	—	●	●

beyond

H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

SPCW-T

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
SPCW120408T	SPCW432T	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	0,8	.031		●

SPET-GB2

SPET10T304PPELGB2	SPET31251PPEL8GB2	—	—	—	—	3,97	.156	10,00	.394	10,00	.394	2,70	.106	0,4	.016	●	●
SPET10T304PPERGB2	SPET31251PPER8GB2	—	—	—	—	3,97	.156	10,00	.394	10,00	.394	2,70	.106	0,4	.016	●	●
SPET10T3PPELGB2	SPET3125PPEL8GB2	—	—	—	—	3,97	.156	10,00	.394	10,00	.394	2,70	.106	0,8	.031	●	●
SPET10T3PPERGB2	SPET3125PPER8GB2	—	—	—	—	3,97	.156	10,00	.394	10,00	.394	2,70	.106	0,8	.031	●	●
SPET10T3PPSLGB2	SPET3125PPSL8GB2	—	—	—	—	3,97	.156	10,00	.394	10,00	.394	2,70	.106	0,8	.031	●	●
SPET10T3PPSRGB2	SPET3125PPSR8GB2	—	—	—	—	3,97	.156	10,00	.394	10,00	.394	2,70	.106	0,8	.031	●	●

SPG

SPGN090308	SPG322	—	—	—	—	3,18	.125	9,53	.375	9,53	.375	—	—	0,8	.031	●	
SPGN120308	SPG422	—	—	—	—	3,18	.125	12,70	.500	12,70	.500	—	—	0,8	.031	●	
SPGN120408	SPG432	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	0,8	.031	●	
SPGN120412	SPG433	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	1,2	.047	●	
SPGN120416	SPG434	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	1,6	.063	●	
SPGN190416	SPG634	—	—	—	—	4,76	.188	19,05	.750	19,05	.750	—	—	1,6	.063	●	

SPG-RW

SPGN1204PPN4W	SPG438RW4	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	1,2	.047	●	

beyond

H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

SPG-T

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
SPGN120408T	SPG432T	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	0,8	.031		●
SPGN120412T	SPG433T	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	1,2	.047		●
SPGN190412T	SPG633T	—	—	—	—	4,76	.188	19,05	.750	19,05	.750	—	—	1,2	.047		●
SPGN190416T	SPG634T	—	—	—	—	4,76	.188	19,05	.750	19,05	.750	—	—	1,6	.063		●

SPGX-AP

SPGX0602AP	SPGX0602AP	—	—	—	—	2,38	.094	6,35	.250	6,35	.250	0,99	.039	—	—		●
SPGX0903AP	SPGX0903AP	—	—	—	—	3,18	.125	9,53	.375	9,53	.375	1,53	.060	—	—		●
SPGX12T3AP	SPGX12T3AP	—	—	—	—	3,97	.156	12,70	.500	12,70	.500	2,02	.080	—	—		●

SPHX12-PC-GN1WB

SPHX1205PCERGN1WB	SPHX1205PCERGN1WB	11,00	.433	—	—	5,20	.205	—	—	—	—	—	—	—	—		●
SPHX1205PCFRGN1WB	SPHX1205PCFRGN1WB	11,00	.433	—	—	5,20	.205	—	—	—	—	—	—	—	—	●	

SPHX12-PC-GN1WB

SPHX1205PCFLGN1WB	SPHX1205PCFLGN1WB	11,00	.433	—	—	5,50	.217	—	—	—	—	—	—	—	—	●	

beyond

H	
S	
N	
K	● ○
M	○
P	●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

SPHX12-PC-GP1WB

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
SPHX1205PCER-GP1WB	SPHX1205PCER-GP1WB	11,00	.433	—	—	5,50	.217	—	—	—	—	—	—	—	—	●	

SPHX12-PC-GP4SB

SPHX1205PCERGP4SB	SPHX1205PCERGP4SB	—	—	—	—	5,50	.217	—	—	11,07	.436	0,70	.028	—	—	●	●

SPHX12-PC-GPB

SPHX1205PCERGP4SB	SPHX1205PCERGP4SB	—	—	—	—	5,50	.217	—	—	11,07	.436	0,70	.028	—	—	●	●

SPHX12-PC-GPB

SPHX1205PCELGPB	SPHX1205PCELGPB	—	—	—	—	5,50	.217	—	—	6,57	.259	0,70	.028	—	—	●	

SPHX-GN1W

SPHX1205ZCFRGN1W	SPHX1205ZCFRGN1W	—	—	—	—	5,50	.217	—	—	10,00	.394	—	—	—	—	●	

beyond

H	
S	
N	
K	● ○
M	○
P	●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

SPHX12-ZC-GN1W

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
SPHX1205ZCFLGN1W	SPHX1205ZCFLGN1W	—	—	—	—	5,50	.217	—	—	10,00	.394	—	—	—	—	●	

SPHX12-ZC-GP

SPHX1205ZCERGP	SPHX1205ZCERGP	—	—	—	—	5,50	.217	—	—	5,41	.213	0,70	.028	—	—	●	●
SPHX1205ZCSRGP	SPHX1205ZCSRGP	—	—	—	—	5,50	.217	—	—	5,41	.213	0,70	.028	—	—	●	●

SPHX12-ZC-GP

SPHX1205ZCEL-GP	SPHX1205ZCEL-GP	—	—	—	—	5,50	.217	—	—	5,41	.213	0,70	.028	—	—	●	

SPHX-GP1W

SPHX1205ZCER-GP1W	SPHX1205ZCER-GP1W	—	—	—	—	5,50	.217	—	—	10,00	.394	—	—	—	—	●	

SPHX12-ZC-GP4S

SPHX1205ZCERGP4S	SPHX1205ZCERGP4S	—	—	—	—	5,50	.217	—	—	10,04	.395	0,70	.028	—	—	●	

beyond

H	
S	
N	
K	● ○
M	○
P	●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

SPHX15-PC-GN1W

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Ll мм	Ll дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
SPHX15T6PCFRGN1W	SPHX15T6PCFRGN1W	13,90	.547	—	—	6,20	.244	—	—	—	—	—	—	—	—	●	

SPHX15T6-PC-GP

SPHX15T6PCERGP	SPHX15T6PCERGP	—	—	—	—	6,60	.260	—	—	8,15	.321	1,20	.047	—	—	●	●
SPHX15T6PCERGP4S	SPHX15T6PCERGP4S	—	—	—	—	6,60	.260	—	—	13,88	.547	1,20	.047	—	—	●	
SPHX15T6PCSRGP	SPHX15T6PCSRGP	—	—	—	—	6,60	.260	—	—	8,16	.321	1,20	.047	—	—		●

SPHX15T6-PC-GP4S

SPHX15T6PCERGP4S	SPHX15T6PCERGP4S	—	—	—	—	6,60	.260	—	—	13,88	.547	1,20	.047	—	—	●	

SPHX-GN1W

SPHX15T6ZCFRGN1W	SPHX15T6ZCFRGN1W	—	—	—	—	6,60	.260	—	—	11,00	.433	—	—	—	—	●	

beyond

H	
S	
N	
K	● ○
M	○
P	●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

SPHX15T6-ZC-GP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Ll мм	Ll дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
SPHX15T6ZCERGP	SPHX15T6ZCERGP	—	—	—	—	6,60	.260	—	—	6,52	.257	1,20	.047	—	—	●	●
SPHX15T6ZCSRGP	SPHX15T6ZCSRGP	—	—	—	—	6,60	.260	—	—	6,52	.257	1,20	.047	—	—		●

SPHX15T6-ZC-GP4S

SPHX15T6ZCERGP4S	SPHX15T6ZCERGP4S	—	—	—	—	6,60	.260	—	—	12,49	.492	1,20	.047	—	—	●	

SPKN-EDR

SPKN1203EDR	SPKN42EDR	—	—	—	—	3,18	.125	12,70	.500	12,70	.500	1,42	.056	—	—	●	●
SPKN1204EDR	SPKN43EDR	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	1,42	.056	—	—	●	
SPKN1504EDR	SPKN53EDR	—	—	—	—	4,76	.188	15,88	.625	15,88	.625	1,42	.056	—	—	●	

SPKN-EDTR

SPKN1203EDTR	SPKN42EDTR	—	—	—	—	3,18	.125	12,70	.500	12,70	.500	1,43	.056	—	—	●	●
SPKN1204EDTR	SPKN43EDTR	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	1,43	.056	—	—		●

SPMT

SPMT120408	SPMT432	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,70	.500	—	—	0,8	.031		●

beyond

	KCK15	KCPK30
H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

SPPT-GB2

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
SPPT10T3PPERGB2	SPPT3125PPER8GB2	—	—	—	—	3,97	.156	10,00	.394	10,00	.394	2,70	.106	0,8	.031	●	●
SPPT10T3PPSRGB2	SPPT3125PPSR8GB2	—	—	—	—	3,97	.156	10,00	.394	10,00	.394	2,70	.106	0,8	.031	●	●

TNHF-AN

TNHF2204AN3N	TNHF1204AN3N	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,10	.476	2,60	.102	2,0	.078	●	

TNJN-ANN

TNJN1204ANN	TNJN43ANN	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,10	.476	2,56	.101	—	—	●	

TNKF-ANN

TNKN1204ANN	TNKF43ANN	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	12,10	.476	2,55	.100	—	—	●	

TPCW-PDTR/L

TPCW16T3PDTRP	TPCW325PDTRP	—	—	—	—	3,97	.156	9,53	.375	16,50	.650	1,30	.051	—	—		●

beyond

H	
S	
N	
K	● ○
M	○
P	●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

TPG

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	LI мм	LI дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
TPGN160308	TPG322	—	—	—	—	3,18	.125	9,53	.375	16,50	.650	—	—	0,8	.031		●

TPKN

TPKN1603PPN	TPKN32P3	—	—	—	—	3,18	.125	9,53	.375	16,50	.650	1,20	.047	—	—		●

TPKN-P

TPKN1603PDR	TPKN32P3R	—	—	—	—	3,18	.125	9,53	.375	16,50	.650	1,22	.408	1,1	.043	●	●
TPKN2204PDR	TPKN43P3R	—	—	—	—	4,76	.188	12,70	.500	22,00	.866	1,40	.055	—	—	●	●

WPGX-LD/GD

WPGX030204-LD080	WPGX030204-LD080	—	—	—	—	2,38	.094	5,50	.217	—	—	—	—	8,0	.315		●
WPGX04T208-LD100	WPGX04T208-LD100	—	—	—	—	2,78	.109	7,06	.278	—	—	—	—	10,0	.394		●
WPGXL4T204-LD100	WPGXL4T204-LD100	—	—	—	—	2,78	.109	6,40	.252	—	—	—	—	10,0	.394		●
WPGX050304-GD125	WPGX050304-GD125	—	—	—	—	3,18	.125	8,50	.335	—	—	—	—	12,5	.492		●
WPGX07T312-GD160	WPGX07T312-GD160	—	—	—	—	3,97	.156	11,18	.440	—	—	—	—	16,0	.630		●
WPGXL7T312-GD200	WPGXL7T312-GD200	—	—	—	—	3,97	.156	10,80	.425	—	—	—	—	20,0	.787		●
WPGX090412-GD250	WPGX090412-GD250	—	—	—	—	4,76	.184	12,70	.500	—	—	—	—	25,0	.984		●

beyond

H		
S		
N		
K	●	○
M		○
P		●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

WPGX-LN/GN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Ll мм	Ll дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCK15	KCPK30
WPGXL4T204-LN100	WPGXL4T204-LN100	—	—	—	—	2,78	.109	6,40	.252	—	—	—	—	10,0	.394		●
WPGXL7T312-GN200	WPGXL7T312-GN200	—	—	—	—	3,97	.156	10,80	.425	—	—	—	—	20,0	.787		●
WPGX090412-GN250	WPGX090412-GN250	—	—	—	—	4,76	.184	12,70	.500	—	—	—	—	25,0	.984		●

XDCW-R

XDCW150308R	XDCW2322R	15,00	.591	9,53	.375	3,18	.125	—	—	—	—	—	—	0,8	.031	●	●

XDMT-R

XDMT150308SR	XDMT150308SR	15,29	6.020	9,53	.375	3,18	.125	—	—	—	—	—	—	0,8	.031		●

XNGJ-GD3W

XNGJ0905ANSNGD3W	XNGJ535ANSNGD3W	—	—	—	—	6,35	.250	15,88	.625	9,60	.377	6,00	.230	1,6	.063	●	●

XPCW-L

XPCW150412L	XPCW2533L	15,88	.625	12,70	.500	4,76	.188	—	—	—	—	—	—	1,2	.047	●	●

XPMT-L

XPMT150412L	XPMT2533L	16,24	.639	12,70	.500	4,76	.188	—	—	—	—	—	—	1,2	.047		●

KENNAMETAL

Надежный исполнитель

Фреза с винтовыми канавками Mill 1-14™ от Kennametal

Увеличьте осевую глубину резания с новой фрезой с винтовым расположением зубьев Mill 1-14 от Kennametal. Фреза Mill 1-14 с осевыми крепежными штифтами, обеспечивающими дополнительную стабильность обработки, создана в соответствии с нашей основополагающей технологией Load-Optimized Insert Spacing™. Система LOIS™ значительно снижает нежелательные вибрации и колебания потребляемой мощности, благодаря чему процесс резания становится более плавным. Возможно изменение диаметра отверстий для подвода СОЖ в пределах девяти значений, что обеспечивает возможность настройки оптимального потока охлаждающей жидкости на любом станке.

Разработанная для производительной и точной обработки универсальная фреза с винтовыми канавками Mill 1-14 по своим характеристикам сравнима с концевым фрезам:

- Винтовая интерполяция
- Обработка пазов
- Профильное фрезерование
- Фрезерование с наклонным врезанием
- Фрезерование с осевой подачей

Фрезерование с наклонным врезанием

Фрезерование паза на полную ширину с врезанием под углом на глубину первой пластины. Придерживайтесь рекомендаций по углу врезания, приведенных в каталоге, когда ширина паза превышает 8,0 мм (0.315").

Фрезерование с осевой подачей

Осевая глубина резания Ae может составлять до 50% режущей части фрезы. В зависимости от обрабатываемого материала возможна обработка с СОЖ или без. Максимальный шаг - более 8,0 мм (0.315").

Обработка пазов

Обработка на полную глубину паза или контурная обработка более 50% режущей части фрезы. Для удаления стружки используйте СОЖ или сжатый воздух. При необходимости уменьшите диаметр отверстий для подачи СОЖ во избежание скопления стружки.

Для получения более подробной информации посетите www.kennametal.su или обратитесь к Вашему уполномоченному дистрибьютору Kennametal.

Новинка

EC14

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

	KC410M	KC422M	KC522M	KC725M
H				
S			●	●
N	●	●		
K			○	
M			●	●
P			○	●

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	режущие кромки	Ll мм	Ll дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	hm мм	hm дюйм	KC410M	KC422M	KC522M	KC725M
EDCT140404PDERGD	EC1404EGD	2	17,46	.687	8,49	.334	4,50	.177	2,95	.116	0,4	.016	0,08	.003				●
EDCT140404PDERLD	EC1404ELD	2	17,46	.687	8,49	.334	4,50	.177	2,95	.116	0,4	.016	0,08	.003			●	
EDCT140404PDERLDJ	EC1404ELDJ	2	17,46	.687	8,49	.334	4,50	.177	2,95	.116	0,4	.016	0,08	.003		●		
EDCT140408PDERGD	EC1408EGD	2	17,47	.688	8,48	.334	4,50	.177	2,56	.101	0,8	.031	0,08	.003				●
EDCT140408PDERLD	EC1408ELD	2	17,47	.688	8,48	.334	4,50	.177	2,56	.101	0,8	.031	0,08	.003			●	
EDCT140408PDERLDJ	EC1408ELDJ	2	17,47	.688	8,48	.334	4,50	.177	2,56	.101	0,8	.031	0,08	.003		●		
EDCT140412PDERGD	EC1412EGD	2	17,48	.688	8,46	.333	4,50	.177	2,17	.085	1,2	.047	0,08	.003				●
EDCT140412PDERLD	EC1412ELD	2	17,48	.688	8,46	.333	4,50	.177	2,17	.085	1,2	.047	0,08	.003			●	
EDCT140416PDERGD	EC1416EGD	2	17,49	.688	8,45	.333	4,50	.177	1,77	.070	1,6	.062	0,08	.003				●
EDCT140416PDERLD	EC1416ELD	2	17,49	.688	8,45	.333	4,50	.177	1,77	.070	1,6	.062	0,08	.003			●	
EDCT140424PDERLDJ	EC1424ELDJ	2	17,50	.689	8,42	.332	4,50	.177	0,99	.039	2,4	.094	0,06	.003		●		
EDCT140431PDERGD	EC1431EGD	2	17,50	.689	8,40	.331	4,50	.177	0,26	.010	3,1	.122	0,08	.003				●
EDCT140431PDERLD	EC1431ELD	2	17,50	.689	8,40	.331	4,50	.177	0,26	.010	3,1	.122	0,08	.003			●	
EDCT140402PDFRLDJ	EC1402FLDJ	2	17,46	.687	8,49	.334	4,50	.177	3,14	.124	0,2	.008	0,05	.002	●			
EDCT140404PDFRLDJ	EC1404FLDJ	2	17,46	.687	8,49	.334	4,50	.177	2,95	.116	0,4	.016	0,05	.002	●			
EDCT140408PDFRLDJ	EC1408FLDJ	2	17,47	.688	8,48	.334	4,50	.177	2,56	.101	0,8	.031	0,05	.002	●			
EDCT140412PDFRLDJ	EC1412FLDJ	2	17,47	.688	8,46	.333	4,50	.177	2,17	.085	1,2	.047	0,05	.002	●			
EDCT140416PDFRLDJ	EC1416FLDJ	2	17,49	.688	8,45	.333	4,50	.177	1,77	.070	1,6	.062	0,05	.002	●			
EDCT140431PDFRLDJ	EC1431FLDJ	2	17,50	.689	8,40	.331	4,50	.177	0,26	.010	3,1	.122	0,05	.002	●			
EDCT140440PDFRLDJ	EC1440FLDJ	2	16,53	.651	8,34	.329	4,50	.177	—	—	4,0	.157	0,08	.003	●			

Новинка

EP14

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30
H					
S		●			
N					
K	●	○		●	○
M		●			○
P		○	●		●

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	режущие кромки	Ll мм	Ll дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	hm мм	hm дюйм	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30
EDPT140404PDERHD	EP1404EHD	2	17,46	.687	8,39	.330	4,50	.177	2,95	.116	0,4	.016	0,12	.005	●	●	●	●	●
EDPT140408PDERHD	EP1408EHD	2	17,47	.688	8,38	.330	4,50	.177	2,56	.101	0,8	.031	0,12	.005	●	●	●	●	●
EDPT140412PDERHD	EP1412EHD	2	17,48	.688	8,36	.329	4,50	.177	2,16	.085	1,2	.047	0,12	.005	●	●	●	●	●
EDPT140416PDERHD	EP1416EHD	2	17,49	.688	8,36	.329	4,50	.177	1,77	.070	1,6	.062	0,12	.005	●	●	●	●	●
EDPT140420PDERHD	EP1420EHD	2	17,49	.688	8,35	.329	4,50	.177	1,37	.054	2,0	.079	0,12	.005		●	●		●
EDPT140424PDERHD	EP1424EHD	2	17,50	.689	8,32	.328	4,50	.177	0,99	.039	2,4	.094	0,12	.005		●	●		●
EDPT140431PDERHD	EP1431EHD	2	17,51	.689	8,30	.327	4,50	.177	0,26	.010	3,1	.122	0,12	.005		●	●		●
EDPT140440PDERHD	EP1440EHD	2	16,53	.651	8,26	.325	4,50	.177	—	—	4,0	.157	0,12	.005		●	●		●
EDPT140404PDSRGE	EP1404SGE	2	17,43	.686	8,20	.323	4,45	.175	2,80	.110	0,4	.016	0,15	.006		●	●		●
EDPT140408PDSRGD	EP1408SGD	2	17,47	.688	8,37	.330	4,50	.177	2,55	.101	0,8	.031	0,15	.006	●		●		●
EDPT140408PDSRGE	EP1408SGE	2	17,44	.686	8,17	.322	4,45	.175	2,39	.094	0,8	.031	0,15	.006		●	●		●
EDPT140412PDSRGD	EP1412SGD	2	17,48	.688	8,36	.329	4,50	.177	2,17	.085	1,2	.047	0,15	.006	●		●		●
EDPT140412PDSRGE	EP1412SGE	2	17,44	.687	8,14	.320	4,45	.175	1,98	.078	1,2	.047	0,15	.006		●	●		●
EDPT140416PDSRGD	EP1416SGD	2	17,49	.688	8,35	.329	4,50	.177	1,77	.070	1,6	.062	0,15	.006	●		●		●
EDPT140416PDSRGE	EP1416SGE	2	17,45	.687	8,12	.320	4,45	.175	1,58	.062	1,6	.062	0,15	.006		●	●		●
EDPT140431PDSRGE	EP1431SGE	2	17,46	.687	8,07	.318	4,45	.175	0,13	.005	3,1	.122	0,15	.006		●	●		●

Новинка

- Высокая скорость врезания.
- Высокое качество поверхности.
- Фрезерование уступов с углом 90°.
- Осевые крепежные штифты.
- Уникальные каналы для СОЖ.
- Подходит для плунжерного фрезерования.

канал для СОЖ

Циллиндрические концевые фрезы • Хвостовик Weldon • Обработка профиля и паза • Метрическая система

D1	номер заказа	номер по каталогу	Z	Z U	D	L2	L	макс. Ap1	максимальный угол врезания	кг	макс. об/мин
32	**3742932**	**M1H32J2R50B32S90ED14C4**	4	2	32	50	111	28	5.4°	0,52	31100
40	**3743033**	**M1H40J3R50B32S90ED14C6**	6	3	32	50	111	28	3.8°	0,59	28400
40	**3743034**	**M1H40J3R65B32S90ED14C9**	9	3	32	65	126	41	3.8°	0,66	28400
40	**3743035**	**M1H40J3R80B32S90ED14C12**	12	3	32	80	141	54	3.8°	0,72	28400
50	**3743038**	**M1H50J3R80B40S90ED14C12**	12	3	40	80	151	54	2.7°	1,30	24600

Комплектующие

D1	номер заказа	винт пластины	Нм	ключ Torx Plus	крепежный винт с каналами для СОЖ
32	**3742932**	MS2148PKG	2	DT9IP	MS2191C20
40	**3743033**	MS2148PKG	2	DT9IP	MS2191C20
40	**3743034**	MS2148PKG	2	DT9IP	MS2191C20
40	**3743035**	MS2148PKG	2	DT9IP	MS2191C20
50	**3743038**	MS2148PKG	2	DT9IP	MS2191C20

Крепежные винты с каналами для СОЖ

номер заказа	номер по каталогу	A
3400611	**MS2191C00**	—
3400612	**MS2191C06**	0,6
3400613	**MS2191C08**	0,8
3400614	**MS2191C10**	1,0
3400616	**MS2191C12**	1,2
3400617	**MS2191C14**	1,4
3400618	**MS2191C16**	1,6
3400619	**MS2191C18**	1,8
3400620	**MS2191C20**	2,0

Ключ для винтов с каналами для СОЖ

номер заказа	номер по каталогу	размер шайбы
1993552	**THW2M**	2мм

Каждому размеру фрезы соответствует свой диаметр отверстий для СОЖ, см. таблицу "Комплектующие".

Если Вам необходим другой диаметр отверстий, существуют восемь доступных для выбора решений для повышения или снижения давления потока охлаждающей жидкости.

Пример: MS2191C12, отверстие размером 1,20 мм (.047"). Все винты с каналами для СОЖ являются взаимозаменяемыми с основным, поставляемым с фрезой, что обеспечивает возможность легко варьировать мощность потока СОЖ.

Пример заказа:

1 x M1H32J2R50B32S90ED14C4

10 x EC1408EGD KC725M

Рекомендуемые скорости резания [м/мин]

Угол в плане 90°

Обрабатываемый материал	KC410M			KC520M			KC522M			KC725M			KCK15			KCPK30		
P1										260	**230**	210				390	**340**	320
P2										160	**150**	130				240	**220**	200
P3										150	**130**	120				220	**200**	180
P4							100	**90**	80	110	**100**	90				160	**150**	140
P5							130	**125**	105	125	**110**	100				225	**200**	180
P6							80	**70**		90	**80**					140	**120**	
M1							150	**130**	120	170	**150**	140				250	**220**	210
M2							140	**120**	120	150	**140**	130				230	**210**	190
M3							100	**90**		120	**100**					170	**150**	
K1				270	**240**	220				160	**150**	130	360	**330**	290	250	**230**	210
K2				210	**190**	180	200	**180**	170	130	**120**	110	290	**260**	240	200	**180**	170
K3				180	**160**	140	170	**150**	140	110	**100**	90	240	**220**	200	170	**150**	140
N1	1210	**1080**	990															
N2																		
S1							30	**30**		40	**30**							
S2							30	**30**		30	**30**							
S3							40	**40**		40	**40**							
S4							50	**40**		50	**50**							
H1																		

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость резания.

Рекомендуемые значения подач

Компенсация подачи на зуб для фрезы с углом в плане 90°
(в зависимости от средней толщины срезаемой стружки)

	10%	20%	30%	40%	50%	100%
hm = 0,05	0,16	0,11	0,09	0,08	0,07	0,05
hm = 0,10	0,32	0,22	0,18	0,16	0,14	0,10
hm = 0,15	0,47	0,34	0,27	0,24	0,21	0,15
hm = 0,20	0,63	0,45	0,36	0,32	0,28	0,20

Процент перекрытия (отношение диаметра фрезы к радиальной ширине резания)

Новинка

- Высокая скорость врезания.
- Высокое качество поверхности.
- Фрезерование уступов с углом 90°.
- Осевые крепежные штифты.
- Уникальные каналы для СОЖ.
- Подходит для плунжерного фрезерования.

канал для СОЖ

Цилиндрические насадные фрезы • Обработка профиля и паза • Метрическая система

D1	номер заказа	номер по каталогу	Z	Z U	D	D6	L	макс. Ap1	максимальный угол врезания	кг	макс. об/мин
50	**3743036**	**M1H50T3R50A22S90ED14C6**	6	3	22	46	50	27,4	2.7°	0,44	24600
50	**3743037**	**M1H50T3R65A22S90ED14C9**	9	3	22	46	65	40,4	2.7°	0,54	24600
63	**3743039**	**M1H63T3R50A27S90ED14C6**	6	3	27	60	50	27,0	1.9°	0,70	22000
63	**3743040**	**M1H63T3R65A27S90ED14C9**	9	3	27	60	65	39,9	1.9°	0,95	22000
63	**3743041**	**M1H63T4R65A27S90ED14C12**	12	4	27	60	65	39,9	1.9°	0,91	22000
63	**3743042**	**M1H63T3R75A27S90ED14C12**	12	3	27	60	75	52,8	1.9°	1,10	22000

Комплектующие • Обработка профиля и паза

D1	номер заказа	винт пластины	ключ Torx Plus	Нм	винт с головкой под ключ	крепежный винт с каналом для СОЖ
50	**3743036**	MS2148PKG	DT9IP	2	MS1235	MS2191C20
50	**3743037**	MS2148PKG	DT9IP	2	MS1233	MS2191C16
63	**3743039**	MS2148PKG	DT9IP	2	MS1198	MS2191C20
63	**3743040**	MS2148PKG	DT9IP	2	MS1238	MS2191C20
63	**3743041**	MS2148PKG	DT9IP	2	MS1238	MS2191C16
63	**3743042**	MS2148PKG	DT9IP	2	MS1433	MS2191C16

Цилиндрические насадные фрезы • Обработка профиля • Метрическая система

D1	номер заказа	номер по каталогу	Z	Z U	D	D6	L	макс. Ap1	максимальный угол врезания	кг	макс. об/мин
63	**3831819**	**M1H63T5R75A27S90ED14C20**	20	5	27	60	75	52,8	1.9°	1,09	22000

Комплектующие • Обработка профиля

D1	номер заказа	винт пластины	Нм	ключ Torx Plus	винт с головкой под ключ	крепежный винт с каналом для СОЖ
63	**3831819**	MS2148PKG	2	DT9IP	MS1433	MS2191C12

Крепежные винты с каналами для СОЖ

номер заказа	номер по каталогу	A
3400611	**MS2191C00**	—
3400612	**MS2191C06**	0,6
3400613	**MS2191C08**	0,8
3400614	**MS2191C10**	1,0
3400616	**MS2191C12**	1,2
3400617	**MS2191C14**	1,4
3400618	**MS2191C16**	1,6
3400619	**MS2191C18**	1,8
3400620	**MS2191C20**	2,0

Ключ для винтов с каналами для СОЖ

номер заказа	номер по каталогу	размер шайбы
1993552	**THW2M**	2мм

Каждому размеру фрезы соответствует свой диаметр отверстий для СОЖ, см. таблицу "Комплектующие".

Если Вам необходим другой диаметр отверстий, существуют восемь доступных для выбора решений для повышения или снижения давления потока охлаждающей жидкости.

Пример: MS2191C12, отверстие размером 1,20 мм (.047"). Все винты с каналами для СОЖ являются взаимозаменяемыми с основным, поставляемым с фрезой, что обеспечивает возможность легко варьировать мощность потока СОЖ.

Пример заказа:

1 x M1H50T3R50A22S90ED14C6

10 x EC1408EGD KC725M

Рекомендуемые скорости резания [м/мин]

Угол в плане 90°

Обрабатываемый материал	KC410M			KC520M			KC522M			KC725M			KCK15			KCPK30		
P1										260	**230**	210				390	**340**	320
P2										160	**150**	130				240	**220**	200
P3										150	**130**	120				220	**200**	180
P4							100	**90**	80	110	**100**	90				160	**150**	140
P5							130	**125**	105	125	**110**	100				225	**200**	180
P6							80	**70**		90	**80**					140	**120**	
M1							150	**130**	120	170	**150**	140				250	**220**	210
M2							140	**120**	120	150	**140**	130				230	**210**	190
M3							100	**90**		120	**100**					170	**150**	
K1				270	**240**	220				160	**150**	130	360	**330**	290	250	**230**	210
K2				210	**190**	180	200	**180**	170	130	**120**	110	290	**260**	240	200	**180**	170
K3				180	**160**	140	170	**150**	140	110	**100**	90	240	**220**	200	170	**150**	140
N1	1210	**1080**	990															
N2																		
S1							30	**30**		40	**30**							
S2							30	**30**		30	**30**							
S3							40	**40**		40	**40**							
S4							50	**40**		50	**50**							
H1																		

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость резания.

Рекомендуемые значения подач

Компенсация подачи на зуб для фрезы с углом в плане 90°
(в зависимости от средней толщины срезаемой стружки)

	10%	20%	30%	40%	50%	100%
hm = 0,05	0,16	0,11	0,09	0,08	0,07	0,05
hm = 0,10	0,32	0,22	0,18	0,16	0,14	0,10
hm = 0,15	0,47	0,34	0,27	0,24	0,21	0,15
hm = 0,20	0,63	0,45	0,36	0,32	0,28	0,20

Процент перекрытия (отношение диаметра фрезы к радиальной ширине резания)

Новинка

- Высокая скорость врезания.
- Высокое качество поверхности.
- Фрезерование уступов с углом 90°.
- Осевые крепежные штифты.
- Уникальные каналы для СОЖ.
- Подходит для плунжерного фрезерования.

канал для СОЖ

Циллиндрические концевые фрезы • Хвостовик Weldon • Обработка профиля и паза • Дюймовая система

D1	номер заказа	номер по каталогу	Z	Z U	D	L2	L	макс. Ap1	максимальный угол врезания	фунты	макс. об/мин
1.250	**3732889**	**M1HR125E14W125Z2L200C4**	4	2	1.250	2.00	4.3	1.10	5.4°	1.100	31100
1.500	**3732890**	**M1HR150E14W125Z3L200C6**	6	3	1.250	2.00	4.3	1.19	4.0°	1.200	28400
1.500	**3732891**	**M1HR150E14W125Z3L250C9**	9	3	1.250	2.50	4.8	1.61	4.0°	1.320	28400
1.500	**3732892**	**M1HR150E14W125Z3L300C12**	12	3	1.250	3.00	5.3	2.13	4.0°	1.410	28400
2.000	**3732935**	**M1HR200E14W150Z3L300C12**	12	3	1.500	3.00	5.7	2.11	2.6°	2.630	24600

Комплектующие

D1	номер заказа	винт пластины	дюйм-фунты	ключ Torx Plus	крепежный винт с каналом для СОЖ
1.250	**3732889**	MS2148PKG	20	DT9IP	MS2191C20
1.500	**3732890**	MS2148PKG	20	DT9IP	MS2191C20
1.500	**3732891**	MS2148PKG	20	DT9IP	MS2191C20
1.500	**3732892**	MS2148PKG	20	DT9IP	MS2191C20
2.000	**3732935**	MS2148PKG	20	DT9IP	MS2191C20

Крепежные винты с каналом для СОЖ

номер заказа	номер по каталогу	A
3400611	**MS2191C00**	—
3400612	**MS2191C06**	.024
3400613	**MS2191C08**	.032
3400614	**MS2191C10**	.039
3400616	**MS2191C12**	.047
3400617	**MS2191C14**	.055
3400618	**MS2191C16**	.063
3400619	**MS2191C18**	.071
3400620	**MS2191C20**	.079

Ключ для винтов с каналами для СОЖ

номер заказа	номер по каталогу	размер шайбы
1993552	**THW2M**	2мм

Каждому размеру фрезы соответствует свой диаметр отверстий для СОЖ, см. таблицу "Комплектующие".

Если Вам необходим другой диаметр отверстий, существуют восемь доступных для выбора решений для повышения или снижения давления потока охлаждающей жидкости.

Пример: MS2191C12, отверстие размером 1,20 мм (.047"). Все винты с каналами для СОЖ являются взаимозаменяемыми с основным, поставляемым с фрезой, что обеспечивает возможность легко варьировать мощность потока СОЖ.

Пример заказа:

1 x M1HR125E14W125Z2L200C4

10 x EC1408EGD KC725M

Рекомендуемые скорости резания (фут/мин)

Угол в плане 0˚

Обрабатываемый материал	KC410M			KC520M			KC522M			KC725M			KCK15			KCPK30		
P1										860	**750**	700				1290	**1130**	1050
P2										530	**480**	430				800	**720**	650
P3										480	**430**	390				720	**650**	590
P4							320	**300**	270	360	**330**	300				540	**500**	450
P5							440	**400**	360	490	**440**	400				740	**660**	600
P6							270	**230**		300	**260**					450	**390**	
M1							500	**440**	410	560	**490**	450				840	**740**	680
M2							460	**410**	380	510	**460**	420				770	**690**	630
M3							340	**310**		380	**340**					570	**510**	
K1				880	**800**	710				540	**490**	440	1200	**1090**	970	840	**760**	680
K2				690	**620**	580	670	**600**	550	430	**380**	360	950	**850**	790	670	**600**	550
K3				580	**520**	470	560	**500**	460	360	**320**	290	800	**710**	650	560	**500**	460
N1	3990	**3550**	3270															
N2																		
S1							110	**90**		120	**100**							
S2							90	**90**		100	**100**							
S3							120	**120**		130	**130**							
S4							150	**140**		170	**150**							
H1																		

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость резания.

Рекомендуемые значения подач

Компенсация подачи на зуб для фрезы с углом в плане 0°
(в зависимости от средней толщины срезаемой стружки)

	10%	20%	30%	40%	50%	100%
hm = .002	.006	.004	.003	.003	.003	.002
hm = .004	.012	.009	.007	.006	.006	.004
hm = .006	.019	.013	.010	.009	.008	.006
hm = .008	.025	.018	.014	.012	.011	.008

Процент перекрытия (отношение диаметра фрезы к радиальной ширине резания)

Новинка

- Высокая скорость врезания.
- Высокое качество поверхности.
- Фрезерование уступов с углом 90°.
- Осевые крепежные штифты.
- Уникальные каналы для СОЖ.
- Подходит для плунжерного фрезерования.

Цилиндрические насадные фрезы • Обработка профиля и паза • Дюймовая система

D1	номер заказа	номер по каталогу	Z	Z U	D	D6	L	макс. Ap1	максимальный угол врезания	фунты	макс. об/мин
2.000	**3732933**	**M1HR200E14S075Z3L200C6**	6	3	.750	1.750	2.0	1.06	2.6°	1.02	24600
2.000	**3732934**	**M1HR200E14S075Z3L250C9**	9	3	.750	1.750	2.5	1.59	2.6°	1.21	24600
2.500	**3732936**	**M1HR250E14S100Z3L200C6**	6	3	1.000	2.190	2.0	1.06	1.9°	1.62	22000
2.500	**3732937**	**M1HR250E14S100Z3L250C9**	9	3	1.000	2.190	2.5	1.57	1.9°	2.03	22000
2.500	**3732938**	**M1HR250E14S100Z4L250C12**	12	4	1.000	2.190	2.5	1.57	1.9°	1.95	22000
2.500	**3732939**	**M1HR250E14S100Z3L300C12**	12	3	1.000	2.190	3.0	2.07	1.9°	2.44	22000

Комплектующие • Обработка профиля и паза

D1	номер заказа	винт пластины	дюйм-фунты	ключ Torx Plus	винт с головкой под ключ	крепежный винт с каналами для СОЖ
2.000	**3732933**	MS2148PKG	20.0	DT9IP	S447	MS2191C20
2.000	**3732934**	MS2148PKG	20.0	DT9IP	S449	MS2191C16
2.500	**3732936**	MS2148PKG	20.0	DT9IP	S460	MS2191C20
2.500	**3732937**	MS2148PKG	20.0	DT9IP	S462	MS2191C20
2.500	**3732938**	MS2148PKG	20.0	DT9IP	S462	MS2191C16
2.500	**3732939**	MS2148PKG	20.0	DT9IP	S464	MS2191C16

Цилиндрические насадные фрезы • Обработка профиля • Дюймовая система

D1	номер заказа	номер по каталогу	Z	Z U	D	D6	L	макс. Ap1	максимальный угол врезания	фунты	макс. об/мин
2.500	**3786638**	**M1HR250E14S100Z5L300C20**	20	5	1.000	2.190	3.0	2.07	1.9°	2.40	22000

Комплектующие • Обработка профиля

D1	номер заказа	винт пластины	дюйм-фунты	ключ Torx Plus	винт с головкой под ключ	крепежный винт с каналами для СОЖ
2.500	**3786638**	MS2148PKG	20.0	DT9IP	S464	MS2191C16

Крепежные винты с каналами для СОЖ

номер заказа	номер по каталогу	A
3400611	**MS2191C00**	—
3400612	**MS2191C06**	.024
3400613	**MS2191C08**	.032
3400614	**MS2191C10**	.039
3400616	**MS2191C12**	.047
3400617	**MS2191C14**	.055
3400618	**MS2191C16**	.063
3400619	**MS2191C18**	.071
3400620	**MS2191C20**	.079

Ключ для винтов с каналами для СОЖ

номер заказа	номер по каталогу	размер шайбы
1993552	**THW2M**	2мм

Каждому размеру фрезы соответствует свой диаметр отверстий для СОЖ, см. таблицу "Комплектующие".

Если Вам необходим другой диаметр отверстий, существуют восемь доступных для выбора решений для повышения или снижения давления потока охлаждающей жидкости.

Пример: MS2191C12, отверстие размером 1,20 мм (.047"). Все винты с каналами для СОЖ являются взаимозаменяемыми с основным, поставляемым с фрезой, что обеспечивает возможность легко варьировать мощность потока СОЖ.

Пример заказа:

1 x M1HR200E14S075Z3L200C6

10 x EC1408EGD KC725M

Рекомендуемые скорости резания (фут/мин)

Угол в плане 0º

Обрабатываемый материал	KC410M			KC520M			KC522M			KC725M			KCK15			KCPK30		
P1										860	**750**	700				1290	**1130**	1050
P2										530	**480**	430				800	**720**	650
P3										480	**430**	390				720	**650**	590
P4							320	**300**	270	360	**330**	300				540	**500**	450
P5							440	**400**	360	490	**440**	400				740	**660**	600
P6							270	**230**		300	**260**					450	**390**	
M1							500	**440**	410	560	**490**	450				840	**740**	680
M2							460	**410**	380	510	**460**	420				770	**690**	630
M3							340	**310**		380	**340**					570	**510**	
K1				880	**800**	710				540	**490**	440	1200	**1090**	970	840	**760**	680
K2				690	**620**	580	670	**600**	550	430	**380**	360	950	**850**	790	670	**600**	550
K3				580	**520**	470	560	**500**	460	360	**320**	290	800	**710**	650	560	**500**	460
N1	3990	**3550**	3270															
N2																		
S1							110	**90**		120	**100**							
S2							90	**90**		100	**100**							
S3							120	**120**		130	**130**							
S4							150	**140**		170	**150**							
H1																		

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.
При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

Рекомендуемые значения подач

Компенсация подачи на зуб для фрезы с углом в плане 0°
(в зависимости от средней толщины срезаемой стружки)

	10%	20%	30%	40%	50%	100%
hm = .002	.006	.004	.003	.003	.003	.002
hm = .004	.012	.009	.007	.006	.006	.004
hm = .006	.019	.013	.010	.009	.008	.006
hm = .008	.025	.018	.014	.012	.011	.008

Процент перекрытия (отношение диаметра фрезы к радиальной ширине резания)

Оптимальные методы обработки

Ниже приведены несколько способов использования данного типа фрез. Пожалуйста, обратите внимание, что приведенные ниже операции могут выполняться фрезами для обработки канавок и профилей. Исключением является метод, описанный в таблице под номером 5, для выполнения которого подходит фрезы только для профильной обработки.

DH мин. = минимальный диаметр глухого отверстия под винтовую интерполяцию
DHI макс. = максимальный диаметр глухого отверстия с плоским дном

Метрическая система

тип пластины	диаметр фрезы	максимальный угол врезания	минимальный диаметр отверстия (DH мин.)	минимальный диаметр отверстия с плоским дном, (DHI макс.)	максимальный диаметр отверстия с плоским дном
Mill 1-14	32	5.4°	47,80	59,79	64
Mill 1-14	40	3.8°	64,00	75,47	80
Mill 1-14	50	2.7°	83,96	96,05	100
Mill 1-14	63	1.9°	109,93	121,47	126

Дюймовая система

тип пластины	диаметр фрезы	максимальный угол врезания	минимальный диаметр отверстия (DH мин.)	минимальный диаметр отверстия с плоским дном, (DHI макс.)	максимальный диаметр отверстия с плоским дном
Mill 1-14	1.25	5.4°	1.862	2.312	2.5
Mill 1-14	1.50	4.0°	2.370	2.822	3
Mill 1-14	2.00	2.6°	3.368	3.822	4
Mill 1-14	2.50	1.9°	4.367	4.822	5

Обработка по контуру/Профильное фрезерование

Ae = до 50% диаметра фрезы. В зависимости от обрабатываемого материала обработку следует проводить с СОЖ/сжатым воздухом или без. Максимальный шаг 8,0 мм (0.315").

Обработка пазов

Обработка на полную глубину паза или контурная обработка более 50% режущей части фрезы. Для удаления стружки используйте СОЖ или сжатый воздух. При необходимости уменьшите диаметр отверстий для подачи СОЖ во избежание скопления стружки.

Фрезерование с наклонным врезанием

Обрабатывать только на высоту первой пластины. Ознакомьтесь с углами врезания, указанными в каталоге.

Обработка пазов

Фрезерование паза чередующимся боковым врезанием от одной стенки паза к другой. Данный метод позволяет отводить фрезу по оси Z, из среднего положения. В этом случае при выходе она не оставляет следов на обработанной поверхности. Осуществляйте обработку в соответствии с направлением стрелок на рисунке. Метод требует от станка воможности одновременного перемещения по трем координатам. Максимальный шаг 8,0 мм (0.315").

Многопроходная выборка паза с постепенным углублением по оси Z. Фреза опускается на определенную глубину и движется вдоль паза, а по завершении прохода отводится назад в исходное положение. Проходы повторяются до момента обработки паза на требуемую глубину.

Концевые фрезы с винтовой канавкой LOIS™ Mill 1-14

	Номер по каталогу	Номер заказа	D1	ZU [1]	Z	Mtg. [2]	D	L2	L	макс. Ap1	макс. Ra [3]	макс. CR [4]	макс. RPM
Метрические фрезы	M1H32J2R50B32S90ED14C4	3742932	32	2	4	W	32	50	111	27,8	5,4"	2,4	31100
	M1H40J3R50B32S90ED14C6	3743033	40	3	6	W	32	50	111	27,6	3,8"	2,4	28400
	M1H40J3R65B32S90ED14C9	3743034	40	3	9	W	32	65	126	40,8	3,8"	2,4	28400
	M1H40J3R80B32S90ED14C12	3743035	40	3	12	W	32	80	141	54,0	3,8"	2,4	28400
	M1H50T3R50A22S90ED14C6	3743036	50	3	6	S	22	–	50	27,3	2,7"	2,4	24600
	M1H50T3R65A22S90ED14C9	3743037	50	3	9	S	22	–	65	40,4	2,7"	2,4	24600
	M1H50J3R80B40S90ED14C12	3743038	50	3	12	W	40	80	151	53,5	2,7"	2,4	24600
	M1H63T3R50A27S90ED14C6	3743039	63	3	6	S	27	–	50	27,0	1,9"	1,6	22000
	M1H63T3R65A27S90ED14C9	3743040	63	3	9	S	27	–	65	39,9	1,9"	1,6	22000
	M1H63T4R65A27S90ED14C12	3743041	63	4	12	S	27	–	65	39,9	1,9"	1,6	22000
	M1H63T3R75A27S90ED14C12	3743042	63	3	12	S	27	–	75	52,8	1,9"	1,6	22000
[5]	M1H63T5R75A27S90ED14C20	3831819	63	5	20	S	27	–	75	52,8	1,9"	1,6	22000
Дюймовые фрезы	M1HR125E14W125Z2L200C4	3732889	1.25	2	4	W	1.25	2.00	4.28	1.09	5.4"	0.094	31100
	M1HR150E14W125Z3L200C6	3732890	1.50	3	6	W	1.25	2.00	4.28	1.09	4.0"	0.094	28400
	M1HR150E14W125Z3L250C9	3732891	1.50	3	9	W	1.25	2.50	4.78	1.61	4.0"	0.094	28400
	M1HR150E14W125Z3L300C12	3732892	1.50	3	12	W	1.25	3.00	5.28	2.13	4.0"	0.094	28400
	M1HR200E14S075Z3L200C6	3732933	2.00	3	6	S	0.75	–	2.00	1.07	2.6"	0.094	24600
	M1HR200E14S075Z3L250C9	3732934	2.00	3	9	S	0.75	–	2.50	1.59	2.6"	0.094	24600
	M1HR200E14W150Z3L300C12	3732935	2.00	3	12	W	1.50	3.00	5.69	2.10	2.6"	0.094	24600
	M1HR250E14S100Z3L200C6	3732936	2.50	3	6	S	1.00	–	2.00	1.06	1.9"	0.062	22000
	M1HR250E14S100Z3L250C9	3732937	2.50	3	9	S	1.00	–	2.50	1.57	1.9"	0.062	22000
	M1HR250E14S100Z4L250C12	3732938	2.50	4	12	S	1.00	–	2.50	1.57	1.9"	0.062	22000
	M1HR250E14S100Z3L300C12	3732939	2.50	3	12	S	1.00	–	3.00	2.07	1.9"	0.062	22000
[5]	M1HR250E14S100Z5L300C20	3786638	2.50	5	20	S	1.00	–	3.00	2.07	1.9"	0.062	22000

[1] Количество рабочих канавок.

[2] Способ крепления: W = Weldon®; S = Крепление на оправке.

[3] Максимальный угол врезания, когда радиальная глубина резания превышает 8,0 мм (0.315").

[4] Допускается использовать пластины с большим радиусом при вершине в первом ряду без модификации корпуса фрезы.

[5] Рекомендуется только для профильной обработки.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Фрезерование профиля, паза и врезание под углом

Когда в обработке участвует до 50% диаметра фрезы, можно работать без СОЖ, за исключением, особых требований к обрабатываемому материалу.

Когда используется свыше 50% диаметра фрезы, необходимы каналы для подачи СОЖ или сжатого воздуха для эффективного вывода стружки.

При работе небольшим участком диаметра фрезы руководствуйтесь данными таблиц подач, что обеспечит более производительное удаление материала. Для получения поверхности высокого качества, отрегулируйте подачу для достижения требуемого уровня шероховатости.

При использовании фрезы для врезного фрезерования максимально рекомендуемый поверхностный шаг - 3,30 мм (.130"). Всегда старайтесь отодвинуть фрезу и пластину от материала, когда двигаетесь назад по оси аппликат. Это можно сделать, используя альтернативный метод (метод зигзага).

Двигайтесь по 3-ём осям, чтобы добиться одновременного движения всех осей, рекомендуется 0,25 мм (.010").

Обрабатывая обычный паз, Вам нужно двигаться прямо вверх по оси аппликат.

Круговая и винтовая интерполяции

Внешняя

При наружном фрезеровании по контуру очень важно увеличить скорость подачи.
Таким образом, вы сохраните среднее значение толщины срезаемой стружки.
Необходимо рассчитать программируемое значение подачи на оси фрезы.

Для наружной контурной обработки отрегулируйте значение подачи, учитывая ее изменение в центре фрезы.
Наружную обработку по контуру следует вести с увеличенной подачей.

Внутренняя

При внутренней обработке по контуру угол охвата фрезы достаточно большой.

Необходимо также рассчитывать подачу для центра фрезы, но ее значение должно быть ниже, чем для внешней обработки.

Для внутренней контурной обработки отрегулируйте значение подачи для скорости на оси фрезы.
Это эффективно снизит скорость подачи, поскольку расстояние хода меньше, чем периферийное.

Данные резания

Более подробная информация относительно значений скорости и подачи приведена на страницах A41-A47. Каждой пластине соответствует свое значение средней толщины срезаемой стружки, исходя из которого назначается подача на зуб.
Пожалуйста, запомните, что при использовании менее чем 50% диаметра фрезы, необходимо увеличить скорость подачи. В противном случае возможна поломка пластины.
Слишком низкая скорость сокращает стойкость инструмента.

Комплектующие

До того как начать обработку фрезерным инструментом, пожалуйста, убедитесь, что все элементы сборки закреплены корректно.

Насадные фрезы больше не комплектуются болтами для СОЖ. Теперь в нашей программе есть патроны, обеспечивающие внутренний подвод охлаждения через посадочный диаметр.

Точные патроны для насадных фрез с отверстием для подачи СОЖ

для заказа - kennametal@kennametal.su

Новинка

EC18-EP18

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H				
S			●	●
N	●	●		
K			○	
M			●	●
P			○	●

EC18

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	режущие кромки	Ll мм	Ll дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	hm мм	hm дюйм	KC410M	KC422M	KC522M	KC725M
EDCT180504PDERGD	**EC1804E**	2	21,75	.856	10,98	.432	5,50	.217	3,07	.121	0,4	.016	0,10	.004				●
EDCT180504PDFRLDJ	**EC1804FJ**	2	21,75	.856	10,98	.432	5,50	.217	3,07	.121	0,4	.016	0,08	.003	●			
EDCT180508PDERGD	**EC1808E**	2	21,76	.857	10,97	.432	5,50	.217	2,69	.106	0,8	.031	0,10	.004				●
EDCT180508PDERLD	**EC1808E2**	2	21,76	.857	10,97	.432	5,50	.217	2,69	.106	0,8	.031	0,05	.002			●	
EDCT180508PDERLDJ	**EC1808EJ**	2	21,76	.857	10,97	.432	5,50	.217	2,69	.106	0,8	.031	0,05	.003		●		
EDCT180508PDFRLDJ	**EC1808FJ**	2	21,76	.857	10,97	.432	5,50	.217	2,69	.106	0,8	.031	0,08	.003	●			
EDCT180508PDFLLDJ	**EC1808FJL**	2	21,76	.857	10,97	.432	5,50	.217	2,69	.106	0,8	.031	0,08	.003	●			
EDCT180512PDERGD	**EC1812E**	2	21,77	.857	10,97	.432	5,50	.217	2,29	.090	1,2	.047	0,10	.004				●
EDCT180512PDFRLDJ	**EC1812FJ**	2	21,77	.857	10,97	.432	5,50	.217	2,29	.090	1,2	.047	0,08	.003	●			
EDCT180516PDERLD	**EC1816E**	2	21,78	.858	10,96	.431	5,50	.217	1,90	.075	1,6	.062	0,05	.002			●	
EDCT180516PDFRLDJ	**EC1816FJ**	2	21,78	.858	10,96	.431	5,50	.217	1,90	.075	1,6	.062	0,08	.003	●			
EDCT180520PDFRLDJ	**EC1820FJ**	2	21,79	.858	10,95	.431	5,50	.217	1,49	.059	2,0	.079	0,08	.003	●			
EDCT180524PDERLDJ	**EC1824EJ**	2	21,79	.858	10,93	.430	5,50	.217	1,11	.044	2,4	.094	0,05	.003		●		
EDCT180524PDFRLDJ	**EC1824FJ**	2	21,79	.858	10,93	.430	5,50	.217	1,11	.044	2,4	.095	0,08	.003	●			
EDCT180532PDERLD	**EC1832E**	2	21,79	.858	10,91	.430	5,50	.217	0,32	.013	3,2	.125	0,05	.002			●	
EDCT180532PDFRLDJ	**EC1832FJ**	2	21,79	.858	10,91	.430	5,50	.217	0,32	.013	3,2	.125	0,08	.003	●			
EDCT180532PDFLLDJ	**EC1832FJL**	2	21,79	.858	10,91	.430	5,50	.217	0,32	.013	3,2	.125	0,08	.003	●			
EDCT180540PDERLD	**EC1840E**	2	20,78	.818	10,87	.428	5,50	.217	—	—	4,0	.157	0,05	.002			●	
EDCT180540PDERLDJ	**EC1840EJ**	2	20,78	.818	10,87	.428	5,50	.217	—	—	4,0	.157	0,05	.002		●		
EDCT180540PDFRLDJ	**EC1840FJ**	2	20,78	.818	10,87	.428	5,50	.217	—	—	4,0	.157	0,08	.003	●			
EDCT180548PDERLD	**EC1848E**	2	20,20	.795	10,83	.426	5,50	.217	—	—	4,8	.188	0,05	.002			●	
EDCT180548PDERLDJ	**EC1848EJ**	2	20,20	.795	10,83	.426	5,50	.217	—	—	4,8	.188	0,05	.002		●		
EDCT180548PDFRLDJ	**EC1848FJ**	2	20,20	.795	10,83	.426	5,50	.217	—	—	4,8	.188	0,08	.003	●			
EDCT180548PDFLLDJ	**EC1848FJL**	2	20,20	.795	10,83	.426	5,50	.217	—	—	4,8	.188	0,08	.003	●			
EDCT180564PDERLD	**EC1864E**	2	18,72	.737	10,73	.422	5,50	.217	—	—	6,4	.250	0,05	.002			●	
EDCT180564PDERLDJ	**EC1864EJ**	2	18,72	.737	10,73	.422	5,50	.217	—	—	6,4	.250	0,05	.003		●		
EDCT180564PDFRLDJ	**EC1864FJ**	2	18,72	.737	10,73	.422	5,50	.217	—	—	6,4	.250	0,08	.003	●			
EDCT180564PDFLLDJ	**EC1864FJL**	2	18,72	.737	10,73	.422	5,50	.217	—	—	6,4	.250	0,08	.003	●			

Новинка

EP18

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

	KC520M	KC522M	KC525M	KC715M	KC725M	KCK15	KCPK30
H							
S		●	●		●		
N							
K	●	○				●	○
M		●	●		●		○
P		○		●	●		●

EP18

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	режущие кромки	Ll мм	Ll дюйм	W мм	W дюйм	S мм	S дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	hm мм	hm дюйм	KC520M	KC522M	KC525M	KC715M	KC725M	KCK15	KCPK30
EDPT180508PDERGD	EP1808E	2	21,76	.857	10,97	.432	5,50	.217	2,69	.106	0,8	.031	0,10	.004	●		●	●	●		●
EDPT180508PDERHD	EP1808EHD	2	21,77	.857	10,89	.429	5,50	.217	2,69	.106	0,8	.031	0,10	.004					●		●
EDPT180508PDSRGD	EP1808S	2	21,76	.857	10,90	.429	5,50	.217	2,69	.106	0,8	.031	0,20	.008					●	●	●
EDPT180508PDSRGE	EP1808SGE	2	21,73	.855	10,70	.421	5,45	.214	2,42	.095	0,8	.031	0,16	.006		●			●		●
EDPT180512PDERGD	EP1812E	2	21,77	.857	11,00	.433	5,50	.217	2,29	.090	1,2	.047	0,10	.004					●		
EDPT180512PDERHD	EP1812EHD	2	21,77	.857	10,88	.428	5,50	.217	2,29	.090	1,2	.047	0,10	.004					●		●
EDPT180512PDSRGD	EP1812S	2	21,77	.857	10,89	.429	5,50	.217	2,29	.090	1,2	.047	0,20	.008					●	●	●
EDPT180516PDERGD	EP1816E	2	21,78	.858	10,94	.431	5,50	.217	1,90	.075	1,6	.062	0,10	.004	●	●	●		●		●
EDPT180516PDERHD	EP1816EHD	2	21,78	.857	10,87	.428	5,50	.217	1,90	.075	1,6	.062	0,10	.004					●		●
EDPT180516PDSRGD	EP1816S	2	21,78	.858	10,88	.428	5,50	.217	1,90	.075	1,6	.062	0,20	.008					●	●	●
EDPT180524PDERGD	EP1824E	2	21,79	.858	10,93	.430	5,50	.217	1,11	.044	2,4	.095	0,10	.004					●		
EDPT180532PDERGD	EP1832E	2	21,79	.858	10,91	.430	5,50	.217	0,32	.013	3,2	.125	0,10	.004	●	●	●		●		●
EDPT180532PDERHD	EP1832EHD	2	21,79	.858	10,83	.426	5,50	.217	0,31	.012	3,2	.125	0,10	.004					●		●
EDPT180532PDSRGD	EP1832S	2	21,79	.858	10,83	.426	5,50	.217	0,32	.013	3,2	.125	0,20	.008					●		●
EDPT180540PDERHD	EP1840EHD	2	20,92	.823	10,77	.424	5,50	.217	—	—	4,0	.157	0,10	.004					●		●
EDPT180548PDERGD	EP1848E	2	20,20	.795	10,83	.426	5,50	.217	—	—	4,8	.189	0,10	.004		●	●		●		
EDPT180548PDERHD	EP1848EHD	2	20,16	.794	10,75	.423	5,50	.217	—	—	4,8	.188	0,10	.004					●		●
EDPT180548PDSRGD	EP1848S	2	20,20	.795	10,75	.423	5,49	.216	—	—	4,8	.189	0,18	.007					●		
EDPT180564PDERGD	EP1864E	2	18,79	.740	10,73	.422	5,50	.217	—	—	6,4	.250	0,10	.004		●	●		●		●
EDPT180564PDERHD	EP1864EHD	2	18,79	.740	10,66	.420	5,50	.217	—	—	6,4	.250	0,10	.004					●		●
EDPT180564PDSRGD	EP1864S	2	18,77	.739	10,64	.419	5,50	.217	—	—	6,4	.250	0,18	.007					●		

Новая торцевая фреза Dodeka™ от Kennametal

РАСШИРЕНИЕ АССОРТИМЕНТА

- Глубина резания до 4,5 мм (0,178").
- Диаметры от 40 до 315 мм (2"–12").
- Внутренний подвод СОЖ (нержавеющая сталь, титан, алюминий).
- Четыре геометрии для различных условий обработки: HD/43HD, GD, LD/LDJ, и Wiper.

- Шесть сплавов для фрезерования большинства групп материалов: KC410M, KC520M, KC522M, KC725M, KCK15, и KCPK30.
- Результаты технологии PPSTS (точное прессование и спекание до нужного размера) превзойдут Ваши ожидания.
- Пластины Wiper обеспечивают первоклассную поверхность детали.
- Средний, крупный, а теперь и экстра-крупный шаг.
- Двенадцать режущих кромок на пластине.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30
H						
S			●	●		
N	●					
K		●	○		●	○
M			●	●		●
P			○	●		●

Пластины для фрез Dodeka HNGJ-LD и LDJ

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	режущие кромки	D мм	D дюйм	S мм	S дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	hm мм	hm дюйм	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30
HNGJ0905ANENLD	**HNGJ535ANENLD**	12	15,88	.625	5,56	.219	9,00	.338	1,80	.071	1,2	.047	0,10	.004		●	●	●	●	●
HNGJ0905ANFNLDJ	**HNGJ535ANFNLDJ**	12	15,88	.625	5,56	.219	9,00	.338	1,80	.071	1,2	.047	0,10	.004	●					

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

	KC725M	KCK15	KCPK30
H			
S	●		
N			
K		●	○
M	●		○
P	●		●

Пластины для фрез Dodeka HNGJ-GD

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	режущие кромки	D мм	D дюйм	S мм	S дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	hm мм	hm дюйм	KC725M	KCK15	KCPK30
HNGJ0905ANSNGD	**HNGJ535ANSNGD**	12	15,88	.625	5,56	.219	9,00	.338	1,80	.071	1,2	.047	0,15	.006	●	●	●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30
H				
S		●		
N				
K	●		●	○
M		●		○
P		●		●

Пластины для фрез Dodeka HNGJ-HD

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	режущие кромки	D мм	D дюйм	S мм	S дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	hm мм	hm дюйм	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30
HNGJ090543ANSNHD	**HNGJ53511ANSNHD**	12	15,88	.625	5,44	.214	8,50	.334	—	—	4,4	.171	0,15	.006	●	●	●	●
HNGJ0905ANSNHD	**HNGJ535ANSNHD**	12	15,88	.625	5,46	.215	8,59	.338	1,7	.065	1,2	.047	0,15	.006	●	●	●	●

Новинка

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30
H					
S		●	●		
N		○			
K	●	○		●	○
M		●	●		○
P		○	●		●

Пластины для фрез Dodeka HNPJ-HD

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	режущие кромки	D мм	D дюйм	S мм	S дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	hm мм	hm дюйм	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30
HNPJ090543ANSNHD	**HNPJ53511ANSNHD**	12	15,88	.625	5,44	.214	8,50	.334	—	—	4,4	.171	0,15	.006		●	●	●	●
HNPJ0905ANSNHD	**HNPJ535ANSNHD**	12	15,88	.625	5,46	.215	8,59	.338	1,66	.065	1,2	.047	0,15	.006	●	●	●	●	●

Новинка

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Пластины для фрез Dodeka HNPJ-GD

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	режущие кромки	D мм	D дюйм	S мм	S дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	hm мм	hm дюйм	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30
															H				
															S		●	●	
															N		○		
															K	●	○		●	○
															M		●	●		○
															P		○	●		●
HNPJ0905ANSNGD	**HNPJ535ANSNGD**	12	—	—	5,56	.219	8,58	.338	1,80	.071	1,2	.047	0,15	.006	●	●	●	●	●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Пластины для фрез Dodeka XNGJ-LDJ и GD

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	режущие кромки	D мм	D дюйм	S мм	S дюйм	L10 мм	L10 дюйм	BS мм	BS дюйм	Rε мм	Rε дюйм	hm мм	hm дюйм	KC410M	KC725M	KCK15	KCPK30
															H				
															S		●		
															N	●			
															K			●	○
															M		●		○
															P		●		●
XNGJ0905ANFNLDJ3W	**XNGJ535ANFNLDJ3W**	3	15,88	.625	6,35	.250	9,60	.377	6,00	.230	1,6	.063	0,15	.006	●			
XNGJ0905ANSNGD3W	**XNGJ535ANSNGD3W**	3	15,88	.625	6,35	.250	9,60	.377	6,00	.230	1,6	.063	0,15	.006		●	●	●

Насадные фрезы со сменными пластинами

Новинка

- Допустимая глубина резания 4,5 мм (.178").
- Диаметры от 40 до 315 мм (2"-12").
- Появились новые фрезы диаметром 200, 250, и 315 мм (8", 10", и 12").
- Внутренний подвод СОЖ.
- Четыре геометрии и шесть марок сплавов для обработки большинства материалов.
- Двенадцать режущих кромок.

Насадные фрезы • Правосторонние • С крупным шагом • Метрическая система

D1	Номер заказа	Номер по каталогу	Z	D	D1 макс.	D4	D6	L	макс. Ap1	кг	макс. об/мин
50	**3324831**	**KSHR50A04RS45HN09**	4	22	61,0	—	38	40	4,5	0,3	12700
63	**3325163**	**KSHR63A06RS45HN09**	6	22	74,0	—	50	40	4,5	0,6	10100
80	**3325165**	**KSHR80A06RS45HN09**	6	27	91,0	—	60	50	4,5	1,1	7900
100	**3325167**	**KSHR100B08RS45HN09**	8	32	111,0	—	80	40	4,5	1,7	6300
125	**3325169**	**KSHR125B10RS45HN09**	10	40	135,9	—	90	63	4,5	2,8	5050
160	**3325171**	**KSHR160C12RS45HN09**	12	40	171,0	66,7	110	63	4,5	4,6	3900
200	**3587732**	**KSHR200C16RS45HN09**	16	60	211,0	101,6	130	63	4,5	14,2	3180
250	**3587753**	**KSHR250C20RS45HN09**	20	60	261,0	101,6	130	63	4,5	21,9	2550
315	**3587754**	**KSHR315C24RS45HN09**	24	60	326,0	101,6	230	80	4,5	50,5	2020

Продолжение на следующей странице ▶

Продолжение предыдущей страницы

Насадные фрезы • Правосторонние • С экстра-крупным шагом • Метрическая система

D1	Номер заказа	Номер по каталогу	Z	D	D1 макс.	D4	D6	L	макс. Ap1	кг	макс. об/мин
63	**3749959**	**KSHR63A05RS45HN09**	5	22	74,0	—	50	40	4,5	0,60	10100
80	**3749960**	**KSHR80A05RS45HN09**	5	27	91,0	—	60	50	4,5	1,12	7900
100	**3749961**	**KSHR100B06RS45HN09**	6	32	111,0	—	80	50	4,5	1,73	6300
125	**3749962**	**KSHR125B08RS45HN09**	8	40	135,9	—	90	63	4,5	2,84	5050
160	**3750013**	**KSHR160C10RS45HN09**	10	40	171,0	66,7	110	63	4,5	4,75	3900

Комплектующие • Метрическая система

D1	*винт пластины	Нм	*Ключ Torx	*винт с потайной головкой	*винт с головкой под ключ	*крепежный винт с каналом для СОЖ	наконечник для СОЖ
50	193.492	3,5	170.025	129.025		MS2072CG	
63	193.492	3,5	170.025		125.025	MS1234CG	
80	193.492	3,5	170.025		125.230	MS2038CG	
100	193.492	3,5	170.025			MS2189C	
125	193.492	3,5	170.025			420.200	470.232
160	193.492	3,5	170.025			420.200	470.233
200	193.492	3,5	170.025				
250	193.492	3,5	170.025				
315	193.492	3,5	170.025				

* Комплектующие заказываются отдельно.

Насадные фрезы • Правосторонние • С крупным шагом • Дюймовая система

D1	Номер заказа	Номер по каталогу	Z	D	D1 макс.	D6	L	макс. Ap1	фунты	макс. об/мин
2.000	**3326850**	**KSHR200HN5345C3**	4	.750	2.434	1.593	1.570	.178	.81	12500
2.500	**3326852**	**KSHR250HN5345C3**	6	.750	2.933	1.986	1.570	.178	1.32	10000
3.000	**3326924**	**KSHR300HN5345C4**	6	1.000	3.433	2.189	1.750	.178	1.79	8300
4.000	**3326926**	**KSHR400HN5345C5**	8	1.250	4.432	2.722	1.750	.178	2.93	6300
5.000	**3326928**	**KSHR500HN5345C6**	10	1.500	5.431	3.652	2.380	.178	5.94	5000
6.000	**3326930**	**KSHR600HN5345C8**	12	2.000	6.432	4.722	2.380	.178	9.10	4100
8.000	**3494648**	**KSHR800HN5345C10**	16	2.500	8.432	5.118	2.380	.177	13.14	3130
10.000	**3494649**	**KSHR1000HN5345C10**	20	2.500	10.433	7.120	2.380	.177	24.52	2510
12.000	**3494650**	**KSHR1200HN5345C10**	24	2.500	12.433	9.016	3.150	.177	42.66	2090

Насадные фрезы • Правосторонние • С экстра-крупным шагом • Дюймовая система

D1	Номер заказа	Номер по каталогу	Z	D	D1 макс.	D6	L	макс. Ap1	фунты	макс. об/мин
2.500	**3747124**	**KSHR250HN5345XC3**	5	.750	2.933	1.986	1.570	.178	1.25	10000
3.000	**3747125**	**KSHR300HN5345XC4**	5	1.000	3.433	2.189	1.750	.178	1.86	8300
4.000	**3747126**	**KSHR400HN5345XC5**	6	1.250	4.232	2.722	1.750	.178	3.17	6300
5.000	**3747127**	**KSHR500HN5345XC6**	8	1.500	5.431	3.652	2.380	.178	6.20	5000
6.000	**3747128**	**KSHR600HN5345XC8**	10	2.000	6.432	4.722	2.380	.178	9.01	4100

Комплектующие • Дюймовая система

D1	*винт пластины	дюйм-фунты	*Ключ Torx	*болт	*SHCS с канавкой для СОЖ	*крепежный винт с каналом для СОЖ	*наконечник для СОЖ
2.000	193.492	31	170.025		S445CG		
2.500	193.492	31	170.025	S445	S445CG		
3.000	193.492	31	170.025	S458	S458CG		
4.000	193.492	31	170.025			S2162C	
5.000	193.492	31	170.025			420.201	470.240
6.000	193.492	31	170.025			420.241	470.241
8.000	193.492	31	170.025				470.242
10.000	193.492	31	170.025				470.243
12.000	193.492	31	170.025				470.244

* Комплектующие заказываются отдельно.

KENNAMETAL

HARVI™

Почему стоит выбрать линию цельных твердосплавных концевых фрез HARVI?

- Повышенное качество обработки поверхности.
- Повышенная производительность шпинделя.
- Больше обработанных деталей на инструмент.
- Меньшая себестоимость детали.
- Меньше смен инструмента.
- Небольшое время наладки.
- Меньшее время цикла.

Расширение HARVI™

Увеличенная длина режущей части и радиус скругления вершины сейчас доступны в моделях наиболее распространенных размеров.

Расширение программы фрез HARVI затрагивает только дюймовые размеры.

Обеспечивает неизменно высокие эксплуатационные характеристики:

- Безвибрационная обработка. Предотвращение вибраций благодаря уникальной форме стружечных канавок переменной глубины.
- Достигает максимальной скорости съема припуска и обеспечивает высокое качество поверхности с продолжительным сроком службы инструмента.
- Увеличение срока службы за счет возможности переточки. Эффективное распределение инструментальных затрат.
- Повышение скорости и подачи на 40% по сравнению с другими высокопроизводительными инструментами в предельно тяжёлых условиях обработки.
- Инструмент работает дольше — срок службы инструмента на 200% выше по сравнению с традиционным высокопроизводительным инструментом.

Максимальная универсальность применения – инструмент для всех видов обработки:

- Не требуется дополнительного времени на переход от черновой на чистовую обработку — экономия вспомогательного времени.
- Эффективен как при фрезеровании пазов, так и при контурном фрезеровании.
- Точная универсальная фреза, эффективно обрабатывающая широкий спектр материалов: нержавеющие стали, серый чугун, жаропрочные сплавы, низкоуглеродистые стали твердостью < 35 HRC и титан.
- Ассортимент концевых фрез HARVI включает фрезы укороченной, нормальной и увеличенной длины, а также фрезы с увеличенным вылетом для обработки труднодоступных мест. Также представлены исполнения фрез с радиусом при вершине.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ

Модульная система сверления KSEM PLUS™

Введение B2
Режимы резания B3–B7
Программа сверл B8–B9
Система обозначения B10
Корпуса сверл B11–B13
Головки B14–B15
Центральные пластины B16–B17
Периферийные пластины DFT™ B18
Рекомендации по сборке и применению B19–B21
Основные зависимости B22–B25

Расширение диапазона модульных сверл KenTIP™

Режимы резания B27
Твердосплавные головки KenTIP B28–B31
Корпуса сверл KenTIP с хвостовиком с фланцем B32–B34
Корпуса сверл KenTIP с цилиндрическим хвостовиком B35–B40

Обработка прецизионных отверстий многолезвийными развертками RHM

Программа разверток B41
Система обозначения B42
Режимы резания B43–B50
Головки B51–B52
Корпуса с цилиндрическим хвостовиком B53–B54
Корпуса с хвостовиком HSK B55
Корпуса с хвостовиком SIF B56
Рекомендации по применению B57–B58
Запрос для заказа инструмента для развертывания B59

Сверла со сменными пластинами Drill Fix™

Сверла DFS™ с механическим креплением твердосплавных пластин B60–B61

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Модульная система сверления KSEM PLUS™

Принцип работы сверл KSEM PLUS™ прост и в то же время эффективен. Данные сверла объединяют преимущества модульной конструкции KSEM (высокие скорости при большом соотношении длины к диаметру (L/D)) с преимуществами сверл со сменными пластинами (высокие скорости и низкая себестоимость изготовления отверстия).

Основная область применения

Модульные сверла KSEM PLUS предназначены для обработки стали, чугуна и нержавеющей стали в диапазоне диаметров 32–70 мм (1.260"– 2.756") с глубиной сверления до 10 x D. Инструмент данного типа представляет собой высокоэффективное решение для обработки деталей энергетической отрасли, таких как кольца подшипников для ветрогенераторов.

Особенности и преимущества

Сменные головки с недавно разработанным типом крепления FDS позволяют:

- Быстро и легко менять центральную и периферийные пластины, не снимая сверло со станка.
- Экономить затраты на инструмент и складские затраты за счет небольшой номенклатуры сверл. При износе режущей части сверла необходимо просто заменить головку, а не весь корпус.
- Использовать один корпус для головок разного размера.

Две эффективные режущие кромки обеспечивают:

- Более высокие скорости снятия металла, по сравнению со сверлами со сменными пластинами.
- Повышение производительности на 100%.
- Глубина сверления до 10 x D.

Центральная пластина KSEMP с геометрией HP и дополнительной фаской:

- Высокие подачи.
- Более продолжительный срок службы пластин KSEMP и отсутствие проблем с пакетированием стружки.
- Нет необходимости в зацентровке отверстия при глубине обработки менее 8 x D.

Периферийные пластины DFT с дополнительной фаской:

- Более высокие скорости по сравнению с модульными сверлами.
- Повышенные точность и качество отверстий.

Специализированные сплавы и геометрии

- KC7315™ - сплав с покрытием TiAlN, нанесенным PVD методом, обеспечивает превосходную производительность при обработке любых отверстий на деталях из стали.
- KC7410™ - сплав с многослойным покрытием, нанесенным методом осаждения паров, демонстрирует великолепную износостойкость при сверлении чугуна.

Изготовление инструмента по индивидуальным требованиям • Возможен заказ сверл KSEM PLUS под конкретные операционные требования:

- Головки промежуточных диаметров являются полустандартными позициями.
- Для обработки глубоких отверстий или сверления пакета деталей доступны головки с периферийными пластинами S2S.
- Головки под переточенные пластины доступны в качестве полустандартных позиций.
- Корпуса сверл доступны с различными типами хвостовиков.

для заказа - kennametal@kennametal.su

KSEM PLUS

Скорость резания: фут/мин 98 164 262 328 394 492 656 820 984 1148 1640 2460 3281; м/мин 30 50 80 100 120 150 200 250 300 350 500 750 1000

Подача в зависимости от диаметра

Условия обработки**	Тип пластины I = центральная O = периферийная	Геометрия	Сплав	Начальное значение		Скорость резания	KSEM 15....18 DFT 05... (1.250"- 1.416" / 31,75mm- 35,90mm)	KSEM 13...22 DFT 06 (1.417"- 1.771" / 36,00mm- 44,90mm)	KSEM 18..28 DFT 07 (1.772"- 2.204" / 45,00mm- 55,90mm)	KSEM 20...34 DFT 09 (1.575"- 1.968" / 56,00mm- 70,90mm)
P2	Низкоуглеродистые стали с хорошей обрабатываемостью и короткой стружкой	Содержание: C < 0.25%	Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <650			Твердость (HB): <220				
S	O	DFT-HP	KC7315	623	фут/мин	295–750	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .009	.006 - .011	.008 - .013
	I	KSEMP-HPG	KC7315	190	м/мин	90–230	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,240	0,160 - 0,280	0,200 - 0,320
N	O	DFT-HP	KC7315	427	фут/мин	233–558	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .009	.006 - .011	.008 - .013
	I	KSEMP-HPG	KC7315	130	м/мин	71–170	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,240	0,160 - 0,280	0,200 - 0,320
U	O	DFT-HP	KC7315	262	фут/мин	164–361	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .009	.006 - .011	.006 - .013
	I	KSEMP-HPG	KC7315	80	м/мин	50–110	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,240	0,144 - 0,280	0,144 - 0,320
P3	Низколегированные средне- и высокоуглеродистые стали	Содержание: C > 0.25%	Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850			Твердость (HB): <330				
S	O	DFT-HP	KC7315	591	фут/мин	295–755	дюйм/об	.006 - .010	.007 - .012	.008 - .014	.010 - .016
	I	KSEMP-HPG	KC7315	180	м/мин	90–230	мм/об	0,150 - 0,250	0,180 - 0,300	0,200 - 0,350	0,250 - 0,400
N	O	DFT-HP	KC7315	394	фут/мин	230–558	дюйм/об	.006 - .010	.007 - .014	.008 - .016	.010 - .020
	I	KSEMP-HPG	KC7315	120	м/мин	70–170	мм/об	0,150 - 0,250	0,180 - 0,350	0,200 - 0,400	0,250 - 0,500
U	O	DFT-HP	KC7315	230	фут/мин	164–361	дюйм/об	.006 - .010	.007 - .012	.008 - .014	.010 - .016
	I	KSEMP-HPG	KC7315	70	м/мин	50–110	мм/об	0,150 - 0,250	0,180 - 0,300	0,200 - 0,350	0,250 - 0,400
P4	Легированные и отпущенные углеродистые стали, инструментальные стали	Содержание: C > 0.25%	Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 800–1100Твердость (HB): 350–450							
S	O	DFT-HP	KC7315	459	фут/мин	295–722	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .009	.006 - .011	.008 - .013
	I	KSEMP-HPG	KC7315	140	м/мин	90–220	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,240	0,160 - 0,280	0,200 - 0,320
N	O	DFT-HP	KC7315	361	фут/мин	230–525	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .009	.006 - .011	.008 - .013
	I	KSEMP-HPG	KC7315	110	м/мин	70–160	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,240	0,160 - 0,280	0,200 - 0,320
U	O	DFT-HP	KC7315	262	фут/мин	164–361	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .009	.006 - .011	.008 - .013
	I	KSEMP-HPG	KC7315	80	м/мин	50–110	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,240	0,160 - 0,280	0,200 - 0,320
P5	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали	Содержание: C = 0–0.4%	Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850 Твердость (HB): <330							
S	O	DFT-HP	KC7315	427	фут/мин	295–689	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .009	.006 - .011	.008 - .013
	I	KSEMP-HPG	KC7315	130	м/мин	90–210	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,240	0,160 - 0,280	0,200 - 0,320
N	O	DFT-HP	KC7315	328	фут/мин	230–492	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .009	.006 - .011	.008 - .013
	I	KSEMP-HPG	KC7315	100	м/мин	70–150	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,240	0,160 - 0,280	0,200 - 0,320
U	O	DFT-HP	KC7315	230	фут/мин	164–328	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .009	.006 - .011	.008 - .013
	I	KSEMP-HPG	KC7315	70	м/мин	50–100	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,240	0,160 - 0,280	0,200 - 0,320
P6	Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали	Содержание: C = 0.1–0.6%	Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 900–1350			Твердость (HB): 350–450				
S	O	DFT-HP	KC7315	295	фут/мин	230–591	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .009	.006 - .011	.008 - .013
	I	KSEMP-HPG	KC7315	90	м/мин	70–180	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,240	0,160 - 0,280	0,200 - 0,320
N	O	DFT-HP	KC7315	246	фут/мин	164–394	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .009	.006 - .011	.008 - .013
	I	KSEMP-HPG	KC7315	75	м/мин	50–120	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,240	0,160 - 0,280	0,200 - 0,320
U	O	DFT-HP	KC7315	197	фут/мин	131–328	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .009	.006 - .011	.008 - .013
	I	KSEMP-HPG	KC7315	60	м/мин	40–100	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,240	0,160 - 0,280	0,200 - 0,320

KSEM PLUS

Скорость резания: фут/мин 98 164 262 328 394 492 656 820 984 1148 1640 2460 3281; м/мин 30 50 80 100 120 150 200 250 300 350 500 750 1000

Подача в зависимости от диаметра

Условия обработки**	Тип пластины I = центральная O = периферийная	Геометрия	Сплав	Начальное значение		Скорость резания	Диа.	KSEM 15....18 DFT 05... (1.250"- 1.416" / 31,75mm- 35,90mm)	KSEM 13...22 DFT 06 (1.417"- 1.771" / 36,00mm- 44,90mm)	KSEM 18..28 DFT 07 (1.772"- 2.204" / 45,00mm- 55,90mm)	KSEM 20...34 DFT 09 (1.575"- 1.968" / 56,00mm- 70,90mm)
M1 Аустенитная нержавеющая сталь Содержание: C = 0.05–0.15% Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <650 Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 130–200											
S	O	DFT-MD	KC7140	361	фут/мин	197–443	дюйм/об	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .009
	I	KSEM-HPL	KC7135	110	м/мин	60–135	мм/об	0,090 - 0,150	0,108 - 0,180	0,120 - 0,210	0,150 - 0,240
N	O	DFT-MD	KC7140	230	фут/мин	131–295	дюйм/об	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .009
	I	KSEM-HPL	KC7135	70	м/мин	40–90	мм/об	0,090 - 0,150	0,108 - 0,180	0,120 - 0,210	0,150 - 0,240
U	O	DFT-MD	KC7140	164	фут/мин	98–213	дюйм/об	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .009
	I	KSEM-HPL	KC7135	50	м/мин	30–65	мм/об	0,090 - 0,150	0,108 - 0,180	0,120 - 0,210	0,150 - 0,240
M2 Высокопрочные аустенитные нержавеющие стали и литые нержавеющие стали Содержание: C = 0.05–0.15% Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 500–700 Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 150–230											
S	O	DFT-HP	KC7315	328	фут/мин	197–443	дюйм/об	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .009
	I	KSEMP-HPG	KC7315	100	м/мин	60–135	мм/об	0,090 - 0,150	0,108 - 0,180	0,120 - 0,210	0,150 - 0,240
N	O	DFT-HP	KC7315	197	фут/мин	131–295	дюйм/об	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .009
	I	KSEMP-HPG	KC7315	60	м/мин	40–90	мм/об	0,090 - 0,150	0,108 - 0,180	0,120 - 0,210	0,150 - 0,240
U	O	DFT-HP	KC7315	164	фут/мин	98–213	дюйм/об	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .009
	I	KSEMP-HPG	KC7315	50	м/мин	30–65	мм/об	0,090 - 0,150	0,108 - 0,180	0,120 - 0,210	0,150 - 0,240
M3 Дуплексная нержавеющая сталь Содержание: C = 0.05–0.2% Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <900 Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 135–275											
S	O	DFT-HP	KC7315	295	фут/мин	164–443	дюйм/об	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .009
	I	KSEMP-HPG	KC7315	90	м/мин	50–135	мм/об	0,090 - 0,150	0,108 - 0,180	0,120 - 0,210	0,150 - 0,240
N	O	DFT-HP	KC7315	197	фут/мин	131–295	дюйм/об	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .009
	I	KSEMP-HPG	KC7315	60	м/мин	40–90	мм/об	0,090 - 0,150	0,108 - 0,180	0,120 - 0,210	0,150 - 0,240
U	O	DFT-HP	KC7315	131	фут/мин	82–213	дюйм/об	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .009
	I	KSEMP-HPG	KC7315	40	м/мин	25–65	мм/об	0,090 - 0,150	0,108 - 0,180	0,120 - 0,210	0,150 - 0,240

KSEM PLUS

Условия обработки**	Тип пластины I = центральная O = периферийная	Геометрия	Сплав	Начальное значение	Скорость резания		Подача в зависимости от диаметра	KSEM 15....18 DFT 05...	KSEM 13...22 DFT 06	KSEM 18..28 DFT 07	KSEM 20...34 DFT 09
					фут/мин	98 164 262 328 394 492 656 820 984 1148 1640 2460 3281					
					м/мин	30 50 80 100 120 150 200 250 300 350 500 750 1000	диа.	1.250"- 1.416" 31,75mm- 35,90mm	1.417"- 1.771" 36,00mm- 44,90mm	1.772"- 2.204" 45,00mm- 55,90mm	1.575"- 1.968" 56,00mm- 70,90mm
K1	Чугуны и ковкие чугуны с шаровидным графитом					Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 150–400				Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 120–290	
S	O	DFT-HP	KC7315	558	фут/мин	295 – 755	дюйм/об	.007 - .012	.009 - .014	.009 - .017	.012 - .019
		KSEM-HPC	KC7410	170	м/мин	90 – 230	мм/об	0,180 - 0,300	0,216 - 0,360	0,240 - 0,420	0,300 - 0,480
N	O	DFT-HP	KC7315	394	фут/мин	197 – 525	дюйм/об	.007 - .012	.009 - .014	.009 - .017	.012 - .019
	I	KSEM-HPC	KC7410	120	м/мин	60 – 160	мм/об	0,180 - 0,300	0,216 - 0,360	0,240 - 0,4207	0,300 - 0,480
U	O	DFT-HP	KC7315	230	фут/мин	131 – 295	дюйм/об	.007 - .012	.009 - .014	.009 - .017	.012 - .019
	I	KSEM-HPC	KC7410	70	м/мин	40 – 80	мм/об	0,180 - 0,300	0,216 - 0,360	0,240 - 0,420	0,300 - 0,480
K2	Низко- и среднепрочный чугун с вермикулярным графитом и ковкий чугун					Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 400–600				Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 130–260	
S	O	DFT-HP	KC7315	525	фут/мин	295 – 722	дюйм/об	.007 - .012	.009 - .014	.009 - .017	.012 - .019
		KSEM-HPC	KC7410	160	м/мин	90 – 220	мм/об	0,180 - 0,300	0,216 - 0,360	0,240 - 0,420	0,300 - 0,480
N	O	DFT-HP	KC7315	361	фут/мин	197 – 525	дюйм/об	.007 - .012	.009 - .014	.009 - .017	.012 - .019
	I	KSEM-HPC	KC7410	110	м/мин	60 – 160	мм/об	0,180 - 0,300	0,216 - 0,360	0,240 - 0,420	0,300 - 0,480
U	O	DFT-HP	KC7315	230	фут/мин	131 – 328	дюйм/об	.007 - .012	.009 - .014	.009 - .017	.012 - .019
	I	KSEM-HPC	KC7410	70	м/мин	40 – 100	мм/об	0,180 - 0,300	0,216 - 0,360	0,240 - 0,420	0,300 - 0,480
K3	Высокопрочный ковкий чугун и чугун с изотермической закалкой					Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–900				Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 180–350	
S	O	DFT-HP	KC7315	492	фут/мин	295 – 689	дюйм/об	.007 - .012	.009 - .014	.009 - .017	.012 - .019
		KSEM-HPC	KC7410	150	м/мин	90 – 210	мм/об	0,180 - 0,300	0,216 - 0,360	0,240 - 0,420	0,300 - 0,480
N	O	DFT-HP	KC7315	328	фут/мин	197 – 492	дюйм/об	.007 - .012	.009 - .014	.009 - .017	.012 - .019
	I	KSEM-HPC	KC7410	100	м/мин	60 – 150	мм/об	0,180 - 0,300	0,216 - 0,360	0,240 - 0,420	0,300 - 0,480
U	O	DFT-HP	KC7315	197	фут/мин	115 – 295	дюйм/об	.007 - .012	.009 - .014	.009 - .017	.012 - .019
	I	KSEM-HPC	KC7410	60	м/мин	35 – 90	мм/об	0,180 - 0,300	0,216 - 0,360	0,240 - 0,420	0,300 - 0,480

KSEM PLUS

Скорость резания: фут/мин 98, 164, 262, 328, 394, 492, 656, 820, 984, 1148, 1640, 2460, 3281; м/мин 30, 50, 80, 100, 120, 150, 200, 250, 300, 350, 500, 750, 1000

Подача в зависимости от диаметра

Условия обработки**	Тип пластины I = центральная O = периферийная	Геометрия	Сплав	Начальное значение	Скорость резания	Диапазон скорости резания	Подача	KSEM 15....18 DFT 05...	KSEM 13...22 DFT 06	KSEM 18..28 DFT 07	KSEM 20...34 DFT 09
							диа.	1.250"- 1.416" 31,75mm- 35,90mm	1.417"- 1.771" 36,00mm- 44,90mm	1.772"- 2.204" 45,00mm- 55,90mm	1.575"- 1.968" 56,00mm- 70,90mm
N1	*Деформируемые алюминиевые сплавы*				*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <520*						*Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 60–90*
S	O	DFT-HP	KC7315	787	фут/мин	492 – 1181	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .011	.006 - .013	.008 - .016
	I	KSEMP-HPG	KC7315	240	м/мин	150 – 360	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,280	0,160 - 0,320	0,200 - 0,400
N	O	DFT-HP	KC7315	525	фут/мин	328 – 787	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .011	.006 - .013	.008 - .016
	I	KSEMP-HPG	KC7315	160	м/мин	100 – 240	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,280	0,160 - 0,320	0,200 - 0,400
U	O	DFT-HP	KC7315	328	фут/мин	197 – 525	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .011	.006 - .013	.008 - .016
	I	KSEMP-HPG	KC7315	100	м/мин	60 – 160	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,280	0,160 - 0,320	0,200 - 0,400
N2	*Литье алюминиевое*		*Содержание: Si<12.2%*		*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <350*						*Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 70–100*
S	O	DFT-HP	KC7315	722	фут/мин	492 – 1181	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .011	.006 - .013	.008 - .016
	I	KSEMP-HPG	KC7315	220	м/мин	150 – 360	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,280	0,160 - 0,320	0,200 - 0,400
N	O	DFT-HP	KC7315	492	фут/мин	328 – 787	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .011	.006 - .013	.008 - .016
	I	KSEMP-HPG	KC7315	150	м/мин	100 – 240	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,280	0,160 - 0,320	0,200 - 0,400
U	O	DFT-HP	KC7315	328	фут/мин	197 – 525	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .011	.006 - .013	.008 - .016
	I	KSEMP-HPG	KC7315	100	м/мин	60 – 160	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,280	0,160 - 0,320	0,200 - 0,400
N3	*Литье алюминиевое*		*Содержание: Si>12.2%*		*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 200–320*						*Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 60–120*
S	O	DFT-HP	KC7315	656	фут/мин	492 – 1181	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .011	.006 - .013	.008 - .016
	I	KSEMP-HPG	KC7315	200	м/мин	150 – 360	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,280	0,160 - 0,320	0,200 - 0,400
N	O	DFT-HP	KC7315	495	фут/мин	328 – 787	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .011	.006 - .013	.008 - .016
	I	KSEMP-HPG	KC7315	140	м/мин	100 – 240	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,280	0,160 - 0,320	0,200 - 0,400
U	O	DFT-HP	KC7315	295	фут/мин	197 – 525	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .011	.006 - .013	.008 - .016
	I	KSEMP-HPG	KC7315	90	м/мин	60 – 160	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,280	0,160 - 0,320	0,200 - 0,400
N5	*Медь и медные сплавы*				*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 200–650*						*Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 60–200*
S	O	DFT-HP	KC7315	722	фут/мин	361 – 853	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .011	.006 - .013	.008 - .016
	I	KSEMP-HPG	KC7315	220	м/мин	110 – 260	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,280	0,160 - 0,320	0,200 - 0,400
N	O	DFT-HP	KC7315	459	фут/мин	230 – 558	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .011	.006 - .013	.008 - .016
	I	KSEMP-HPG	KC7315	140	м/мин	70 – 170	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,280	0,160 - 0,320	0,200 - 0,400
U	O	DFT-HP	KC7315	295	фут/мин	148 – 361	дюйм/об	.005 - .008	.006 - .011	.006 - .013	.008 - .016
	I	KSEMP-HPG	KC7315	90	м/мин	45 – 110	мм/об	0,120 - 0,200	0,144 - 0,280	0,160 - 0,320	0,200 - 0,400

KSEM PLUS

Условия обработки**	Тип пластины I = центральная O = периферийная	Геометрия	Сплав	Начальное значение	Скорость резания			Подача в зависимости от диаметра	KSEM 15....18 DFT 05...		KSEM 13...22 DFT 06		KSEM 18..28 DFT 07		KSEM 20...34 DFT 09	
					фут/мин	м/мин		диа.	1.250"-1.416"	31,75mm-35,90mm	1.417"-1.771"	36,00mm-44,90mm	1.772"-2.204"	45,00mm-55,90mm	1.575"-1.968"	56,00mm-70,90mm
					98 164 262 328 394 492 656 820 984 1148 1640 2460 3281	30 50 80 100 120 150 200 250 300 350 500 750 1000										
S1	***Жаропрочные сплавы на основе железа***				***Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 500–1200***						***Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 160–260***					
S	O	DFT-HP	KC7315	131	фут/мин	82 164		дюйм/об	.004 - .006		.004 - .008		.005 - .009		.006 - .012	
	I	KSEMP-HPG	KC7315	40	м/мин	25 50		мм/об	0,090 - 0,150		0,108 - 0,210		0,120 - 0,240		0,150 - 0,300	
N	O	DFT-HP	KC7315	98	фут/мин	66 115		дюйм/об	.004 - .006		.004 - .008		.005 - .009		.006 - .012	
	I	KSEMP-HPG	KC7315	30	м/мин	20 35		мм/об	0,090 - 0,150		0,108 - 0,210		0,120 - 0,240		0,150 - 0,300	
U	O	DFT-HP	KC7315	82	фут/мин	49 98		дюйм/об	.004 - .006		.004 - .008		.005 - .009		.006 - .012	
	I	KSEMP-HPG	KC7315	25	м/мин	15 30		мм/об	0,090 - 0,150		0,108 - 0,210		0,120 - 0,240		0,150 - 0,300	
S2	***Жаропрочные сплавы на основе никеля и кобальта***				***Предел прочности на разрыв (МПа)*: 1000–1450***						***Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 250–450***					
S	O	DFT-HP	KC7315	115	фут/мин	82 164		дюйм/об	.004 - .006		.004 - .008		.005 - .009		.006 - .012	
	I	KSEMP-HPG	KC7315	35	м/мин	25 50		мм/об	0,090 - 0,150		0,108 - 0,210		0,120 - 0,240		0,150 - 0,300	
N	O	DFT-HP	KC7315	82	фут/мин	49 115		дюйм/об	.004 - .006		.004 - .008		.005 - .009		.006 - .012	
	I	KSEMP-HPG	KC7315	25	м/мин	15 35		мм/об	0,090 - 0,150		0,108 - 0,210		0,120 - 0,240		0,150 - 0,300	
U	O	DFT-HP	KC7315	66	фут/мин	46 98		дюйм/об	.004 - .006		.004 - .008		.005 - .009		.006 - .012	
	I	KSEMP-HPG	KC7315	20	м/мин	14 30		мм/об	0,090 - 0,150		0,108 - 0,210		0,120 - 0,240		0,150 - 0,300	

* 1 МПа = 145 фунтов/дюйм2

** S = стабильные условия
N = нормальные условия
U = тяжелые условия

Ассортимент головок KSEM PLUS				Соответствующие режущие пластины			Корпуса с типом крепления CSWS с глубиной обработки 5 x D, 8 x D, 10 x D (метрическая и дюймовая система)				
D1 (мм)	D1 (дюйм)	**номер заказа головки KSEM PLUS**	**номер головки KSEM PLUS по каталогу ANSI**	размер центральной пластины (PDD), мм	эталонная периферийная пластина (DFT)	CSWS	**номер заказа корпуса KSEM PLUS**	**номер корпуса KSEM PLUS по каталогу ANSI**	L/D	L4 (сборки), мм	L1 (сборки), мм
31,75	1.250	**3794916**	**KSEMP1250FDS32A1**	15.00	DFT05T308D32						
32,00	1.260	**3794291**	**KSEMP3200FDS32A1M**	15.00	DFT05T308D32		**3794428**	**WD32FDS32216M**	5 x D	175	236
33,00	1.299	**3742210**	**KSEMP3300FDS32A1M**	16.00	DFT05T308D33		**3742293**	**WD32FDS32321M**	8 x D	280	341
33,20	1.307	**3793949**	**KSEMP3320FDS32A1M**	16.00	DFT05T308D33		**3794429**	**WD32FDS32391M**	10 x D	350	411
33,35	1.313	**3794917**	**KSEMP1313FDS32A1**	17.00	DFT05T308D33	32	**3794835**	**SSF150FDS320850**	5 x D	175	236
34,00	1.339	**3794292**	**KSEMP3400FDS32A1M**	17.00	DFT05T308D33		**3794836**	**SSF150FDS321263**	8 x D	280	341
34,93	1.375	**3794918**	**KSEMP1375FDS32A1**	18.00	DFT05T308D33		**3794837**	**SSF150FDS321539**	10 x D	350	411
35,00	1.378	**3794393**	**KSEMP3500FDS32A1M**	18.00	DFT05T308D33						
36,00	1.417	**3794394**	**KSEMP3600FDS36A1M**	13.00	DFT06T308D36						
36,53	1.438	**3794919**	**KSEMP1438FDS36A1**	14.00	DFT06T308D36		**3794430**	**WD32FDS36244M**	5 x D	195	264
37,00	1.457	**3794395**	**KSEMP3700FDS36A1M**	14.00	DFT06T308D36		**3794431**	**WD32FDS36361M**	8 x D	312	381
37,50	1.476	**3794427**	**KSEMP3750FDS36A1M**	15.00	DFT06T308D36		**3794432**	**WD32FDS36439M**	10 x D	390	459
38,00	1.496	**3794396**	**KSEMP3800FDS36A1M**	15.00	DFT06T308D36	36	**3794838**	**SSF150FDS360960**	5 x D	195	264
38,10	1.500	**3794920**	**KSEMP1500FDS36A1**	15.00	DFT06T308D36		**3794839**	**SSF150FDS361421**	8 x D	312	381
39,00	1.535	**3794397**	**KSEMP3900FDS36A1M**	16.00	DFT06T308D39		**3794840**	**SSF150FDS361728**	10 x D	390	459
39,20	1.543	**3793950**	**KSEMP3920FDS36A1M**	16.00	DFT06T308D39						
39,70	1.563	**3794921**	**KSEMP1563FDS36A1**	17.00	DFT06T308D39						
40,00	1.575	**3794398**	**KSEMP4000FDS40A1M**	17.00	DFT06T308D39		**3794443**	**WD50FDS40271M**	5 x D	220	296
41,00	1.614	**3794399**	**KSEMP4100FDS40A1M**	18.00	DFT06T308D39		**3794444**	**WD50FDS40403M**	8 x D	352	428
41,28	1.625	**3794922**	**KSEMP1625FDS40A1**	18.00	DFT06T308D39		**3794445**	**WD50FDS40491M**	10 x D	440	516
42,00	1.654	**3794400**	**KSEMP4200FDS40A1M**	19.00	DFT06T308D39	40	**3794841**	**SSF200FDS401066**	5 x D	220	296
43,00	1.693	**3794401**	**KSEMP4300FDS40A1M**	20.00	DFT06T308D39		**3794842**	**SSF200FDS401586**	8 x D	352	428
44,00	1.732	**3794402**	**KSEMP4400FDS40A1M**	21.00	DFT06T308D44		**3794903**	**SSF200FDS401933**	10 x D	440	516
44,45	1.750	**3794933**	**KSEMP1750FDS40A1**	22.00	DFT06T308D44						
45,00	1.772	**3794403**	**KSEMP4500FDS45A1M**	18.00	DFT070408D45		**3794446**	**WD50FDS45304M**	5 x D	245	329
46,00	1.811	**3794404**	**KSEMP4600FDS45A1M**	19.00	DFT070408D45		**3794447**	**WD50FDS45451M**	8 x D	392	476
47,00	1.850	**3794405**	**KSEMP4700FDS45A1M**	20.00	DFT070408D45		**3794448**	**WD50FDS45549M**	10 x D	490	574
47,63	1.875	**3794934**	**KSEMP1875FDS45A1**	21.00	DFT070408D45	45	**3794904**	**SSF200FDS451196**	5 x D	245	329
48,00	1.890	**3794406**	**KSEMP4800FDS45A1M**	21.00	DFT070408D45		**3794905**	**SSF200FDS451775**	8 x D	392	476
49,00	1.929	**3794407**	**KSEMP4900FDS45A1M**	22.00	DFT070408D45		**3794906**	**SSF200FDS452161**	10 x D	490	574

Ассортимент головок KSEM PLUS				Соответствующие режущие пластины			Корпуса с типом крепления CSWS с глубиной обработки 5 x D, 8 x D, 10 x D (метрическая и дюймовая система)				
D1 (мм)	D1 (дюйм)	**номер заказа головки KSEM PLUS**	**номер головки KSEM PLUS по каталогу ANSI**	размер центральной пластины (PDD), мм	эталонная периферийная пластина (DFT)	CSWS	**номер заказа корпуса KSEM PLUS**	**номер корпуса KSEM PLUS по каталогу ANSI**	L/D	L4 (сборки), мм	L1 (сборки), мм
50,00	1.969	**3742211**	**KSEMP5000FDS50A1M**	23.00	DFT070408D50	50					
50,80	2.000	**3794935**	**KSEMP2000FDS50A1**	24.00	DFT070408D50		**3794449**	**WD50FDS50338M**	5 x D	275	368
51,00	2.008	**3794408**	**KSEMP5100FDS50A1M**	24.00	DFT070408D50		**3742294**	**WD50FDS50503M**	8 x D	440	533
52,00	2.047	**3794409**	**KSEMP5200FDS50A1M**	25.00	DFT070408D50		**3794450**	**WD50FDS50613M**	10 x D	550	643
53,00	2.087	**3794410**	**KSEMP5300FDS50A1M**	26.00	DFT070408D50		**3794907**	**SSF200FDS501330**	5 x D	275	368
53,98	2.125	**3794936**	**KSEMP2125FDS50A1**	27.00	DFT070408D50		**3794908**	**SSF200FDS501980**	8 x D	440	533
54,00	2.126	**3794411**	**KSEMP5400FDS50A1M**	27.00	DFT070408D50		**3794909**	**SSF200FDS502413**	10 x D	550	643
55,00	2.165	**3794412**	**KSEMP5500FDS50A1M**	28.00	DFT070408D50						
56,00	2.205	**3794413**	**KSEMP5600FDS56A1M**	20.00	DFT090508D56	56					
57,00	2.244	**3794414**	**KSEMP5700FDS56A1M**	21.00	DFT090508D56						
57,15	2.250	**3794937**	**KSEMP2250FDS56A1**	21.00	DFT090508D56		**3794451**	**WD50FDS56383M**	5 x D	310	413
58,00	2.283	**3794415**	**KSEMP5800FDS56A1M**	22.00	DFT090508D56		**3794452**	**WD50FDS56569M**	8 x D	496	599
59,00	2.323	**3794416**	**KSEMP5900FDS56A1M**	23.00	DFT090508D56		**3794453**	**WD50FDS56693M**	10 x D	620	723
60,00	2.362	**3794417**	**KSEMP6000FDS56A1M**	24.00	DFT090508D56		**3794910**	**SSF200FDS561507**	5 x D	310	413
60,33	2.375	**3794938**	**KSEMP2375FDS56A1**	24.00	DFT090508D56		**3794911**	**SSF200FDS562240**	8 x D	496	599
61,00	2.402	**3794418**	**KSEMP6100FDS56A1M**	25.00	DFT090508D56		**3794912**	**SSF200FDS562783**	10 x D	620	723
62,00	2.441	**3794419**	**KSEMP6200FDS56A1M**	26.00	DFT090508D56						
63,00	2.480	**3794420**	**KSEMP6300FDS63A1M**	27.00	DFT090508D63	63					
63,50	2.500	**3794939**	**KSEMP2500FDS63A1**	28.00	DFT090508D63						
64,00	2.520	**3794421**	**KSEMP6400FDS63A1M**	28.00	DFT090508D63		**3794454**	**WD50FDS63429M**	5 x D	350	465
65,00	2.559	**3794422**	**KSEMP6500FDS63A1M**	29.00	DFT090508D63		**3794455**	**WD50FDS63639M**	8 x D	560	675
66,00	2.598	**3794423**	**KSEMP6600FDS63A1M**	30.00	DFT090508D63		**3742296**	**WD50FDS63779M**	10 x D	700	815
66,68	2.625	**3794940**	**KSEMP2625FDS63A1**	31.00	DFT090508D63		**3794913**	**SSF200FDS631688**	5 x D	350	465
67,00	2.638	**3794424**	**KSEMP6700FDS63A1M**	31.00	DFT090508D63		**3794914**	**SSF200FDS632515**	8 x D	560	675
68,00	2.677	**3794425**	**KSEMP6800FDS63A1M**	32.00	DFT090508D63		**3794915**	**SSF200FDS633066**	10 x D	700	815
69,00	2.717	**3794426**	**KSEMP6900FDS63A1M**	33.00	DFT090508D63						
69,85	2.750	**3794941**	**KSEMP2750FDS63A1**	34.00	DFT090508D63						
70,00	2.756	**3742212**	**KSEMP7000FDS63A1M**	34.00	DFT090508D63						

4 знака
32 мм = 3200
1.250" = 1250

Диаметр головки

M - головка с метрическими размерами

KSEMP 3200 FDS32 A1 M

Типоразмер соединения

(FDS = Flexible Drilling System)

WD
SSF

Тип корпуса

(FDS = Flexible Drilling System)

Типоразмер соединения

M - корпус с метрическими размерами

WD 50 FDS40 271 M

Размер корпуса

Длина корпуса L1 (без хвостовика)

Метрическая система в "мм" (напр.: 271)
Дюймовая система в "дюймах" (напр.: 1775)

MCC представлена в таблицах продукции цельных оправок/головок KSEM PLUS как CSWS/CSMS.

- Размер головки KSEM PLUS должен соответствовать посадочному размеру корпуса (CSWS).
- Головки KSEM PLUS заказываются отдельно.
- Ключ поставляется вместе с головкой KSEM PLUS.

Новинка

Корпуса KSEM PLUS 5 x D • Метрическая система

Размер соединения CSWS	**номер заказа**	**номер по каталогу**	D	L1	L2	LS	зажимной винт
FDS32	**3794428**	**WD32FDS32216M**	32	216	155	58	193.523
FDS36	**3794430**	**WD32FDS36244M**	32	244	175	58	193.524
FDS40	**3794443**	**WD50FDS40271M**	32	271	195	68	193.524
FDS45	**3794446**	**WD50FDS45304M**	50	304	220	68	193.525
FDS50	**3794449**	**WD50FDS50338M**	50	338	245	68	193.525
FDS56	**3794451**	**WD50FDS56383M**	50	383	280	68	193.526
FDS63	**3794454**	**WD50FDS63429M**	50	429	314	68	193.526

Корпуса KSEM PLUS 5 x D • Дюймовая система

Размер соединения CSWS	**номер заказа**	**номер по каталогу**	D	L1	L2	LS	зажимной винт	заглушка для СОЖ
FDS32	**3794835**	**SSF150FDS320850**	1.50	8.50	6.10	3.75	193.523	HSFS0125
FDS36	**3794838**	**SSF150FDS360960**	1.50	9.61	6.89	3.75	193.524	HSFS0125
FDS40	**3794841**	**SSF200FDS401066**	2.00	10.67	7.68	4.00	193.524	HSFS0125
FDS45	**3794904**	**SSF200FDS451196**	2.00	11.97	8.66	4.00	193.525	HSFS0125
FDS50	**3794907**	**SSF200FDS501330**	2.00	13.31	9.65	4.00	193.525	HSFS0125
FDS56	**3794910**	**SSF200FDS561507**	2.00	15.08	11.02	4.00	193.526	HSFS0125
FDS63	**3794913**	**SSF200FDS631688**	2.00	16.89	12.36	4.00	193.526	HSFS0125

Пример заказа:
по номеру в каталоге SSF150FDS320850 или номеру заказа 3794853.

- Размер головки KSEM PLUS должен соответствовать посадочному размеру корпуса (CSWS).
- Головки KSEM PLUS заказываются отдельно.
- Ключ поставляется вместе с головкой KSEM PLUS.

Новинка

Корпуса KSEM PLUS 8 x D • Метрическая система

Размер соединения CSWS	**номер заказа**	**номер по каталогу**	D	L1	L2	LS	зажимной винт
FDS32	**3742293**	**WD32FDS32321M**	32	321	260	58	193.523
FDS36	**3794431**	**WD32FDS36361M**	32	361	292	58	193.524
FDS40	**3794444**	**WD50FDS40403M**	50	403	327	68	193.524
FDS45	**3794447**	**WD50FDS45451M**	50	451	367	68	193.525
FDS50	**3742294**	**WD50FDS50503M**	50	503	410	68	193.525
FDS56	**3794452**	**WD50FDS56569M**	50	569	466	68	193.526
FDS63	**3794455**	**WD50FDS63639M**	50	639	524	68	193.526

Корпуса KSEM PLUS 8 x D • Дюймовая система

Размер соединения CSWS	**номер заказа**	**номер по каталогу**	D	L1	L2	LS	зажимной винт	заглушка для СОЖ
FDS32	**3794836**	**SSF150FDS321263**	1.50	12.64	10.24	3.75	193.523	HSFS0125
FDS36	**3794839**	**SSF150FDS361421**	1.50	14.21	11.50	3.75	193.524	HSFS0125
FDS40	**3794842**	**SSF200FDS401586**	2.00	15.87	12.87	4.00	193.524	HSFS0125
FDS45	**3794905**	**SSF200FDS451775**	2.00	17.76	14.45	4.00	193.525	HSFS0125
FDS50	**3794908**	**SSF200FDS501980**	2.00	19.80	16.14	4.00	193.525	HSFS0125
FDS56	**3794911**	**SSF200FDS562240**	2.00	22.40	18.35	4.00	193.526	HSFS0125
FDS63	**3794914**	**SSF200FDS632515**	2.00	25.16	20.63	4.00	193.526	HSFS0125

Пример заказа:
по номеру в каталоге SSF150FDS321263 или номеру заказа 3794836.

- Размер головки KSEM PLUS должен соответствовать посадочному размеру корпуса (CSWS).
- Головки KSEM PLUS заказываются отдельно.
- Ключ поставляется вместе с головкой KSEM PLUS.

Новинка

Корпуса KSEM PLUS 10 x D • Метрическая система

Размер соединения CSWS	**номер заказа**	**номер по каталогу**	D	L1	L2	LS	зажимной винт
FDS32	**3794429**	**WD32FDS32391M**	32	391	330	58	193.523
FDS36	**3794432**	**WD32FDS36439M**	32	439	370	58	193.524
FDS40	**3794445**	**WD50FDS40491M**	50	491	415	68	193.524
FDS45	**3794448**	**WD50FDS45549M**	50	549	465	68	193.525
FDS50	**3794450**	**WD50FDS50613M**	50	613	520	68	193.525
FDS56	**3794453**	**WD50FDS56693M**	50	693	590	68	193.526
FDS63	**3742296**	**WD50FDS63779M**	50	779	664	68	193.526

Корпуса KSEM PLUS 10 x D • Дюймовая система

Размер соединения CSWS	**номер заказа**	**номер по каталогу**	D	L1	L2	LS	зажимной винт	заглушка для СОЖ
FDS32	**3794837**	**SSF150FDS321539**	1.50	15.39	12.99	3.75	193.523	HSFS0125
FDS36	**3794840**	**SSF150FDS361728**	1.50	17.28	14.57	3.75	193.524	HSFS0125
FDS40	**3794903**	**SSF200FDS401933**	2.00	19.33	16.34	4.00	193.524	HSFS0125
FDS45	**3794906**	**SSF200FDS452161**	2.00	21.61	18.31	4.00	193.525	HSFS0125
FDS50	**3794909**	**SSF200FDS502413**	2.00	24.13	20.47	4.00	193.525	HSFS0125
FDS56	**3794912**	**SSF200FDS562783**	2.00	27.28	23.23	4.00	193.526	HSFS0125
FDS63	**3794915**	**SSF200FDS633066**	2.00	30.67	26.14	4.00	193.526	HSFS0125

Пример заказа:
по номеру в каталоге SSF150FDS321539 или номеру заказа 3794837.

- С целью обеспечения гарантированно стабильной работы сверла в головках KSEM PLUS не допускается использование переточенных пластин.
- Головки KSEM PLUS поставляются с винтами для крепления пластин.
- Головки KSEM PLUS поставляются с 2-мя ключами: первый - для пластины KSEM, второй - для пластин DFT, а также для монтажа головки к корпусу.
- Посадочный размер головки KSEM PLUS должен соответствовать посадочному размеру корпуса (CSWS).
- PDD на чертеже соответствует размеру D1 пластин HPGM и HPCM, используемых с головками KSEM PLUS.
- Пластины KSEM и DFT для головок KSEM PLUS заказываются отдельно.

Новинка

Головки KSEM PLUS

D1 мм	D1 дюйм	номер заказа	номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	PDD мм	PDD дюйм	LPR мм	LPR дюйм	L1 мм	L1 дюйм	Размер соед. CSMS	Винт пластины KSEM	Ключ KSEM	Винт пластины DFT	Ключ DFT
31,75	1.250	**3794916**	**KSEMP3175FDS32A1M**	**KSEMP1250FDS32A1**	15,00	.5906	23,9	.941	20,0	.787	FDS32	364.016	170.350	191.924	170.353
32,00	1.260	**3794291**	**KSEMP3200FDS32A1M**	**KSEMP3200FDS32A1M**	15,00	.5906	23,9	.941	20,0	.787	FDS32	364.016	170.350	191.924	170.353
33,00	1.299	**3742210**	**KSEMP3300FDS32A1M**	**KSEMP3300FDS32A1M**	16,00	.6299	24,1	.949	20,0	.787	FDS32	364.010	170.345	191.924	170.353
33,20	1.307	**3793949**	**KSEMP3320FDS32A1M**	**KSEMP3320FDS32A1M**	16,00	.6299	24,1	.949	20,0	.787	FDS32	364.010	170.345	191.924	170.353
33,35	1.313	**3794917**	**KSEMP3334FDS32A1M**	**KSEMP1313FDS32A1**	17,00	.6693	24,2	.953	20,0	.787	FDS32	364.010	170.345	191.924	170.353
34,00	1.339	**3794292**	**KSEMP3400FDS32A1M**	**KSEMP3400FDS32A1M**	17,00	.6693	24,2	.953	20,0	.787	FDS32	364.010	170.345	191.924	170.353
34,93	1.375	**3794918**	**KSEMP3493FDS32A1M**	**KSEMP1375FDS32A1**	18,00	.7087	24,3	.957	20,0	.787	FDS32	364.010	170.345	191.924	170.353
35,00	1.378	**3794393**	**KSEMP3500FDS32A1M**	**KSEMP3500FDS32A1M**	18,00	.7087	24,3	.957	20,0	.787	FDS32	364.010	170.345	191.924	170.353
36,00	1.417	**3794394**	**KSEMP3600FDS36A1M**	**KSEMP3600FDS36A1M**	13,00	.5118	23,5	.925	20,0	.787	FDS36	364.016	170.350	191.916	170.355
36,53	1.438	**3794919**	**KSEMP3651FDS36A1M**	**KSEMP1438FDS36A1**	14,00	.5512	23,7	.933	20,0	.787	FDS36	364.016	170.350	191.916	170.355
37,00	1.457	**3794395**	**KSEMP3700FDS36A1M**	**KSEMP3700FDS36A1M**	14,00	.5512	23,7	.933	20,0	.787	FDS36	364.016	170.350	191.916	170.355
37,50	1.476	**3794427**	**KSEMP3750FDS36A1M**	**KSEMP3750FDS36A1M**	15,00	.5906	23,9	.941	20,0	.787	FDS36	364.016	170.350	191.916	170.355
38,00	1.496	**3794396**	**KSEMP3800FDS36A1M**	**KSEMP3800FDS36A1M**	15,00	.5906	23,9	.941	20,0	.787	FDS36	364.016	170.350	191.916	170.355
38,10	1.500	**3794920**	**KSEMP3810FDS36A1M**	**KSEMP1500FDS36A1**	15,00	.5906	23,9	.941	20,0	.787	FDS36	364.016	170.350	191.916	170.355
39,00	1.535	**3794397**	**KSEMP3900FDS36A1M**	**KSEMP3900FDS36A1M**	16,00	.6299	24,1	.949	20,0	.787	FDS36	364.010	170.345	191.916	170.355
39,20	1.543	**3793950**	**KSEMP3920FDS36A1M**	**KSEMP3920FDS36A1M**	16,00	.6299	24,1	.949	20,0	.787	FDS36	364.010	170.345	191.916	170.355
39,70	1.563	**3794921**	**KSEMP3970FDS36A1M**	**KSEMP1563FDS36A1**	17,00	.6693	24,2	.953	20,0	.787	FDS36	364.010	170.345	191.916	170.355
40,00	1.575	**3794398**	**KSEMP4000FDS40A1M**	**KSEMP4000FDS40A1M**	17,00	.6693	29,7	1.169	25,0	.984	FDS40	364.010	170.345	191.916	170.355
41,00	1.614	**3794399**	**KSEMP4100FDS40A1M**	**KSEMP4100FDS40A1M**	18,00	.7087	29,8	1.173	25,0	.984	FDS40	364.010	170.345	191.916	170.355
41,28	1.625	**3794922**	**KSEMP4128FDS40A1M**	**KSEMP1625FDS40A1**	18,00	.7087	29,8	1.173	25,0	.984	FDS40	364.010	170.345	191.916	170.355
42,00	1.654	**3794400**	**KSEMP4200FDS40A1M**	**KSEMP4200FDS40A1M**	19,00	.7480	30,0	1.181	25,0	.984	FDS40	364.010	170.345	191.916	170.355
43,00	1.693	**3794401**	**KSEMP4300FDS40A1M**	**KSEMP4300FDS40A1M**	20,00	.7874	30,1	1.185	25,0	.984	FDS40	364.011	170.346	191.916	170.355
44,00	1.732	**3794402**	**KSEMP4400FDS40A1M**	**KSEMP4400FDS40A1M**	21,00	.8268	30,3	1.193	25,0	.984	FDS40	364.011	170.346	191.916	170.355
44,45	1.750	**3794933**	**KSEMP4445FDS40A1M**	**KSEMP1750FDS40A1**	22,00	.8661	30,4	1.197	25,0	.984	FDS40	364.011	170.346	191.916	170.355
45,00	1.772	**3794403**	**KSEMP4500FDS45A1M**	**KSEMP4500FDS45A1M**	18,00	.7087	29,8	1.173	25,0	.984	FDS45	364.010	170.345	191.698	170.355
46,00	1.811	**3794404**	**KSEMP4600FDS45A1M**	**KSEMP4600FDS45A1M**	19,00	.7480	30,0	1.181	25,0	.984	FDS45	364.010	170.345	191.698	170.355
47,00	1.850	**3794405**	**KSEMP4700FDS45A1M**	**KSEMP4700FDS45A1M**	20,00	.7874	30,2	1.189	25,0	.984	FDS45	364.011	170.346	191.698	170.355
47,63	1.875	**3794934**	**KSEMP4763FDS45A1M**	**KSEMP1875FDS45A1**	21,00	.8268	30,3	1.193	25,0	.984	FDS45	364.011	170.346	191.698	170.355
48,00	1.890	**3794406**	**KSEMP4800FDS45A1M**	**KSEMP4800FDS45A1M**	21,00	.8268	30,3	1.193	25,0	.984	FDS45	364.011	170.346	191.698	170.355
49,00	1.929	**3794407**	**KSEMP4900FDS45A1M**	**KSEMP4900FDS45A1M**	22,00	.8661	30,5	1.201	25,0	.984	FDS45	364.011	170.346	191.698	170.355
50,00	1.969	**3742211**	**KSEMP5000FDS50A1M**	**KSEMP5000FDS50A1M**	23,00	.9055	36,0	1.417	30,0	1.181	FDS50	364.011	170.346	191.698	170.355
50,80	2.000	**3794935**	**KSEMP5080FDS50A1M**	**KSEMP2000FDS50A1**	24,00	.9449	36,2	1.425	30,0	1.181	FDS50	364.011	170.346	191.698	170.355

(продолжение на следующей странице) ▶

◀ (продолжение предыдущей страницы)

D1 мм	D1 дюйм	номер заказа	номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	PDD мм	PDD дюйм	LPR мм	LPR дюйм	L1 мм	L1 дюйм	Размер соед. CSMS	Винт пластины KSEM	Ключ KSEM	Винт пластины DFT	Ключ DFT
51,00	2.008	**3794408**	**KSEMP5100FDS50A1M**	**KSEMP5100FDS50A1M**	24,00	.9449	36,2	1.425	30,0	1.181	FDS50	364.011	170.346	191.698	170.355
52,00	2.047	**3794409**	**KSEMP5200FDS50A1M**	**KSEMP5200FDS50A1M**	25,00	.9843	36,4	1.433	30,0	1.181	FDS50	364.012	170.347	191.698	170.355
53,00	2.087	**3794410**	**KSEMP5300FDS50A1M**	**KSEMP5300FDS50A1M**	26,00	1.0236	36,5	1.437	30,0	1.181	FDS50	364.012	170.347	191.698	170.355
53,98	2.125	**3794936**	**KSEMP5398FDS50A1M**	**KSEMP2125FDS50A1**	27,00	1.0630	36,7	1.445	30,0	1.181	FDS50	364.012	170.347	191.698	170.355
54,00	2.126	**3794411**	**KSEMP5400FDS50A1M**	**KSEMP5400FDS50A1M**	27,00	1.0630	36,7	1.445	30,0	1.181	FDS50	364.012	170.347	191.698	170.355
55,00	2.165	**3794412**	**KSEMP5500FDS50A1M**	**KSEMP5500FDS50A1M**	28,00	1.1024	36,8	1.449	30,0	1.181	FDS50	364.012	170.347	191.698	170.355
56,00	2.205	**3794413**	**KSEMP5600FDS56A1M**	**KSEMP5600FDS56A1M**	20,00	.7874	35,6	1.402	30,0	1.181	FDS56	364.011	170.346	191.726	170.356
57,00	2.244	**3794414**	**KSEMP5700FDS56A1M**	**KSEMP5700FDS56A1M**	21,00	.8268	35,7	1.406	30,0	1.181	FDS56	364.011	170.346	191.726	170.356
57,15	2.250	**3794937**	**KSEMP5715FDS56A1M**	**KSEMP2250FDS56A1**	21,00	.8268	35,7	1.406	30,0	1.181	FDS56	364.011	170.346	191.726	170.356
58,00	2.284	**3794415**	**KSEMP5800FDS56A1M**	**KSEMP5800FDS56A1M**	22,00	.8661	35,9	1.413	30,0	1.181	FDS56	364.011	170.346	191.726	170.356
59,00	2.323	**3794416**	**KSEMP5900FDS56A1M**	**KSEMP5900FDS56A1M**	23,00	.9055	36,0	1.417	30,0	1.181	FDS56	364.011	170.346	191.726	170.356
60,00	2.362	**3794417**	**KSEMP6000FDS56A1M**	**KSEMP6000FDS56A1M**	24,00	.9449	36,2	1.425	30,0	1.181	FDS56	364.011	170.346	191.726	170.356
60,33	2.375	**3794938**	**KSEMP6033FDS56A1M**	**KSEMP2375FDS56A1**	24,00	.9449	36,2	1.425	30,0	1.181	FDS56	364.011	170.346	191.726	170.356
61,00	2.402	**3794418**	**KSEMP6100FDS56A1M**	**KSEMP6100FDS56A1M**	25,00	.9843	36,4	1.433	30,0	1.181	FDS56	364.012	170.347	191.726	170.356
62,00	2.441	**3794419**	**KSEMP6200FDS56A1M**	**KSEMP6200FDS56A1M**	26,00	1.0236	36,5	1.437	30,0	1.181	FDS56	364.012	170.347	191.726	170.356
63,00	2.480	**3794420**	**KSEMP6300FDS63A1M**	**KSEMP6300FDS63A1M**	27,00	1.0630	43,1	1.697	36,0	1.417	FDS63	364.012	170.347	191.726	170.356
63,50	2.500	**3794939**	**KSEMP6350FDS63A1M**	**KSEMP2500FDS63A1**	28,00	1.1024	43,3	1.705	36,0	1.417	FDS63	364.012	170.347	191.726	170.356
64,00	2.520	**3794421**	**KSEMP6400FDS63A1M**	**KSEMP6400FDS63A1M**	28,00	1.1024	43,3	1.705	36,0	1.417	FDS63	364.012	170.347	191.726	170.356
65,00	2.559	**3794422**	**KSEMP6500FDS63A1M**	**KSEMP6500FDS63A1M**	29,00	1.1417	43,4	1.709	36,0	1.417	FDS63	364.013	170.348	191.726	170.356
66,00	2.598	**3794423**	**KSEMP6600FDS63A1M**	**KSEMP6600FDS63A1M**	30,00	1.1811	43,6	1.717	36,0	1.417	FDS63	364.013	170.348	191.726	170.356
66,68	2.625	**3794940**	**KSEMP6668FDS63A1M**	**KSEMP2625FDS63A1**	31,00	1.2205	43,8	1.724	36,0	1.417	FDS63	364.013	170.348	191.726	170.356
67,00	2.638	**3794424**	**KSEMP6700FDS63A1M**	**KSEMP6700FDS63A1M**	31,00	1.2205	43,8	1.724	36,0	1.417	FDS63	364.013	170.348	191.726	170.356
68,00	2.677	**3794425**	**KSEMP6800FDS63A1M**	**KSEMP6800FDS63A1M**	32,00	1.2598	43,9	1.728	36,0	1.417	FDS63	364.013	170.348	191.726	170.356
69,00	2.717	**3794426**	**KSEMP6900FDS63A1M**	**KSEMP6900FDS63A1M**	33,00	1.2992	44,1	1.736	36,0	1.417	FDS63	364.015	170.348	191.726	170.356
69,85	2.750	**3794941**	**KSEMP6985FDS63A1M**	**KSEMP2750FDS63A1**	34,00	1.3386	44,2	1.740	36,0	1.417	FDS63	364.015	170.348	191.726	170.356
70,00	2.756	**3742212**	**KSEMP7000FDS63A1M**	**KSEMP7000FDS63A1M**	34,00	1.3386	44,2	1.740	36,0	1.417	FDS63	364.015	170.348	191.726	170.356

Пример заказа:
по номеру в каталоге KSEMP1250FDS32A1 или номеру заказа 3794916.

- С целью обеспечения гарантированно стабильной работы сверла в головках KSEM PLUS не допускается использование переточенных пластин KSEM.
- **Размер D1 (мм) соответствует размеру PDD на головках KSEM PLUS.**

Точность изготовления

D1 метрический	Допустимое отклонение h8	D1 дюймовый	Допустимое отклонение h8
от 12,5 до 18,0	+0,000/-0,027	от .500 до .709	+.000/-.0010
>от 18,0 до 30,0	+0,000/-0,033	>от .709 до 1.181	+.000/-.0013
>от 30,0 до 40,0	+0,000/-0,039	>от 1,181 до 1,575	+.000/-.0015

D1 (мм) = PDD

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Геометрия HPGM

D1 мм	D1 дюйм	номер заказа	номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	посадочный размер/серии	KC7315
13,00	.5118	**3660154**	**KSEMP1300HPGM**	**KSEMP1300HPGM**	C	●
14,00	.5512	**3690478**	**KSEMP1400HPGM**	**KSEMP1400HPGM**	B	●
15,00	.5906	**3690479**	**KSEMP1500HPGM**	**KSEMP1500HPGM**	A	●
16,00	.6299	**3690480**	**KSEMP1600HPGM**	**KSEMP1600HPGM**	1	●
17,00	.6693	**3690481**	**KSEMP1700HPGM**	**KSEMP1700HPGM**	1	●
18,00	.7087	**3690482**	**KSEMP1800HPGM**	**KSEMP1800HPGM**	1	●
19,00	.7480	**3690713**	**KSEMP1900HPGM**	**KSEMP1900HPGM**	2	●
20,00	.7874	**3660156**	**KSEMP2000HPGM**	**KSEMP2000HPGM**	3	●
21,00	.8268	**3690714**	**KSEMP2100HPGM**	**KSEMP2100HPGM**	3	●
22,00	.8661	**3690715**	**KSEMP2200HPGM**	**KSEMP2200HPGM**	3	●
23,00	.9055	**3690716**	**KSEMP2300HPGM**	**KSEMP2300HPGM**	4	●
24,00	.9449	**3690717**	**KSEMP2400HPGM**	**KSEMP2400HPGM**	4	●
25,00	.9843	**3690718**	**KSEMP2500HPGM**	**KSEMP2500HPGM**	5	●
26,00	1.0236	**3690719**	**KSEMP2600HPGM**	**KSEMP2600HPGM**	5	●
27,00	1.0630	**3690720**	**KSEMP2700HPGM**	**KSEMP2700HPGM**	6	●
28,00	1.1024	**3690721**	**KSEMP2800HPGM**	**KSEMP2800HPGM**	6	●
29,00	1.1417	**3690722**	**KSEMP2900HPGM**	**KSEMP2900HPGM**	7	●
30,00	1.1811	**3690723**	**KSEMP3000HPGM**	**KSEMP3000HPGM**	7	●
31,00	1.2205	**3690724**	**KSEMP3100HPGM**	**KSEMP3100HPGM**	8	●
32,00	1.2598	**3690725**	**KSEMP3200HPGM**	**KSEMP3200HPGM**	8	●
33,00	1.2992	**3690726**	**KSEMP3300HPGM**	**KSEMP3300HPGM**	9	●
34,00	1.3386	**3660157**	**KSEMP3400HPGM**	**KSEMP3400HPGM**	9	●

Пример заказа:

по номеру каталога KSEMP1300HPGM или по номеру заказа 3660154.

- С целью обеспечения гарантированно стабильной работы сверла в головках KSEM PLUS не допускается использование переточенных пластин KSEM.
- **Размер D1 (мм) соответствует размеру PDD на головках KSEM PLUS.**

Точность изготовления

D1 метрический	Допустимое отклонение h8	D1 дюймовый	Допустимое отклонение h8
от 12,5 до 18,0	+0,027/0,000	от .500 до .709	+0.0010/-0.0000
>от 18,0 до 30,0	+0,033/0,000	>от .709 до 1.181	+0.0013/-0.0000
>от 30,0 до 40,0	+0,039/0,000	>от 1,181 до 1,575	+0.0015/-0.0000

D1 (мм) = PDD

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Геометрия HPC

D1 мм	D1 дюйм	номер заказа	номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	посадочный размер/серии	H	S	N	K	M	P	KC7410
13,00	.5118	**3578856**	**KSEM1300HPCM**	**KSEM1300HPCM**	C				●			●
14,00	.5512	**3578858**	**KSEM1400HPCM**	**KSEM1400HPCM**	B				●			●
15,00	.5906	**3578860**	**KSEM1500HPCM**	**KSEM1500HPCM**	A				●			●
16,00	.6299	**3578862**	**KSEM1600HPCM**	**KSEM1600HPCM**	1				●			●
17,00	.6693	**3578874**	**KSEM1700HPCM**	**KSEM1700HPCM**	1				●			●
18,00	.7087	**3578876**	**KSEM1800HPCM**	**KSEM1800HPCM**	1				●			●
19,00	.7480	**3578878**	**KSEM1900HPCM**	**KSEM1900HPCM**	2				●			●
20,00	.7874	**3578880**	**KSEM2000HPCM**	**KSEM2000HPCM**	3				●			●
21,00	.8268	**3578882**	**KSEM2100HPCM**	**KSEM2100HPCM**	3				●			●
22,00	.8661	**3578884**	**KSEM2200HPCM**	**KSEM2200HPCM**	3				●			●
23,00	.9055	**3578886**	**KSEM2300HPCM**	**KSEM2300HPCM**	4				●			●
24,00	.9449	**3578888**	**KSEM2400HPCM**	**KSEM2400HPCM**	4				●			●
25,00	.9843	**3578890**	**KSEM2500HPCM**	**KSEM2500HPCM**	5				●			●
26,00	1.0236	**3578892**	**KSEM2600HPCM**	**KSEM2600HPCM**	5				●			●
27,00	1.0630	**3578894**	**KSEM2700HPCM**	**KSEM2700HPCM**	6				●			●
28,00	1.1024	**3578896**	**KSEM2800HPCM**	**KSEM2800HPCM**	6				●			●
29,00	1.1417	**3578898**	**KSEM2900HPCM**	**KSEM2900HPCM**	7				●			●
30,00	1.1811	**3578900**	**KSEM3000HPCM**	**KSEM3000HPCM**	7				●			●
31,00	1.2200	**3578902**	**KSEM3100HPCM**	**KSEM3100HPCM**	8				●			●
32,00	1.2598	**3578903**	**KSEM3200HPCM**	**KSEM3200HPCM**	8				●			●

Пример заказа:
по номеру каталога KSEM1300HPCM KC7410 или по номеру заказа 3578856.

Периферийные пластины DFT Drill Fix™

DFT-HP

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	○
N	○
K	●
M	●
P	●

периферийная пластина DFT	номер заказа	номер по каталогу	L10 мм	L10 дюйм	D мм	D дюйм	D1 мм	D1 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KC7315
DFT05T308D32	**3648429**	**DFT05T308D32HP**	5,29	.208	8,00	.315	3,40	.134	3,75	.148	0,80	.031	●
DFT05T308D33	**3668995**	**DFT05T308D33HP**	5,29	.208	8,00	.315	3,40	.134	3,75	.148	0,80	.031	●
DFT070408D36	**3648427**	**DFT06T308D36HP**	6,62	.260	10,00	.394	4,40	.173	3,75	.148	0,80	.031	●
DFT070408D39	**3668996**	**DFT06T308D39HP**	6,62	.260	10,00	.394	4,40	.173	3,75	.148	0,80	.031	●
DFT070408D44	**3668997**	**DFT06T308D44HP**	6,62	.260	10,00	.394	4,40	.173	3,75	.148	0,80	.031	●
DFT070408D45	**3648432**	**DFT070408D45HP**	7,94	.313	12,00	.472	4,40	.173	4,75	.187	0,80	.031	●
DFT070408D50	**3668998**	**DFT070408D50HP**	7,94	.313	12,00	.472	4,40	.173	4,75	.187	0,80	.031	●
DFT070408D56	**3648476**	**DFT090508D56HP**	9,92	.391	15,00	.591	5,50	.217	5,25	.207	0,80	.031	●
DFT070408D63	**3668999**	**DFT090508D63HP**	9,92	.391	15,00	.591	5,50	.217	5,25	.207	0,80	.031	●

DFT-MD

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	○
N	○
K	○
M	●
P	●

периферийная пластина DFT	номер заказа	номер по каталогу	L10 мм	L10 дюйм	D мм	D дюйм	D1 мм	D1 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KC7140
DFT05T308D32	**3648430**	**DFT05T308D32MD**	5,29	.208	8,00	.315	3,40	.134	3,75	.148	0,80	.031	●
DFT05T308D33	**3669000**	**DFT05T308D33MD**	5,29	.208	8,00	.315	3,40	.134	3,75	.148	0,80	.031	●
DFT05T308D36	**3648428**	**DFT06T308D36MD**	6,62	.260	10,00	.394	4,40	.173	3,75	.148	0,80	.031	●
DFT05T308D39	**3669001**	**DFT06T308D39MD**	6,62	.260	10,00	.394	4,40	.173	3,75	.148	0,80	.031	●
DFT05T308D44	**3669002**	**DFT06T308D44MD**	6,62	.260	10,00	.394	4,40	.173	3,75	.148	0,80	.031	●
DFT05T308D45	**3648474**	**DFT070408D45MD**	7,94	.313	12,00	.472	4,40	.173	4,75	.187	0,80	.031	●
DFT05T308D50	**3669083**	**DFT070408D50MD**	7,94	.313	12,00	.472	4,40	.173	4,75	.187	0,80	.031	●
DFT05T308D56	**3648478**	**DFT090508D56MD**	9,92	.391	15,00	.591	5,50	.217	5,25	.207	0,80	.031	●
DFT05T308D63	**3669084**	**DFT090508D63MD**	9,92	.391	15,00	.591	5,50	.217	5,25	.207	0,80	.031	●

Пример заказа:

по номеру каталога DFT05T308D32MD или по номеру заказа 3648430.

KENNAMETAL

Модульные сверла KSEM PLUS™
Рекомендации по сборке

1. Установите центральную пластину KSEM в головку KSEM PLUS

a) При помощи ключа выставите штифт заподлицо с поверхностью головки KSEM PLUS.

b) С помощью ключа закрепите центральную пластину в посадочном гнезде головки.

Для замены центральной пластины вращайте ключ против часовой стрелки.

2. Установите периферийную пластину DFT™ в головку KSEM PLUS

Разместите каждую пластину DFT в посадочном гнезде и зафиксируйте их с помощью винта и ключа.

3. Установите головку KSEM PLUS в корпус сверла.

a) Вставьте головку в корпус.

b) Закрутите правый винт до его контакта с головкой.

c) Закрутите левый винт до его контакта с головкой.

d) Полностью затяните правый винт, а затем - левый винт.

ПРИМЕЧАНИЕ: корпус, головка и все пластины KSEM PLUS должны быть заказаны отдельно.

Момент затяжки для головок KSEM PLUS

Размер FDS	Винт	Момент затяжки, Нм	Момент затяжки, фунтфут	Ключ
32	M4	0.7	0.5	Tx 9
36	M5	1.0	0.7	Tx 15
40	M5	1.0	0.7	
45	M6	1.5	1.1	
50	M6	1.5	1.1	
56	M8	2.5	1.8	Tx 20
63	M8	2.5	1.8	

Рекомендации по применению сверл KSEM PLUS™

Обработка неполных отверстий

Обработка предварительно сформированных отверстий

Обработка отверстий со смещением оси

Рекомендации по применению СОЖ

Для оптимальной эвакуации стружки и высокой стойкости сверла рекомендуется проводить обработку с внутренним подводом СОЖ.

KENNAMETAL

Рекомендации по применению сверл KSEM PLUS™

Области применения

Типы отверстий		L/D < 6 x D	L/D < 8 x D	L/D > 8 x D
	Обычный вход-выход	Нет необходимости в пилотном отверстии	Снижение подачи на 50%	Пилотное сверло KSEM™
	Угол наклона поверхности входа <3°	Пилотное сверло KSEM™	Пилотное сверло KSEM™	Пилотное сверло KSEM™
	Поверхность входа вогнутая или с углом >3°	Фрезерование площадки входа и пилотное сверло KSEM™	Фрезерование площадки входа и пилотное сверло KSEM™	Фрезерование площадки входа и пилотное сверло KSEM™
	Выход из наклонной поверхности	Нет ограничений	Снижение подачи на 75%	Обработка не рекомендуется
	Сверление пакета деталей	Для обработки пакета деталей необходимо использовать специальную головку с пластинами		

Не допускается использование переточенной центральной пластины KSEM P.

Рекомендации по центрированию:

1. Диаметр пилотного сверла KSEM PCM должен быть равен диаметру KSEM PDD.
2. Просверлите пилотное отверстие на глубину 1,0 мм.

Только новые пластины KSEM P обеспечивают точность и эффективность работы модульных сверл KSEM PLUS.

***ПРИМЕЧАНИЕ:** возможно использование переточенных пластин KSEM P для сверл KSEM.*

Основные зависимости · KSEM PLUS™

Сталь · 42CrMo4 · HB260

Метрическая система

Сила подачи

Крутящий момент

Мощность

Дюймовая система

Сила подачи

Крутящий момент

Мощность

KENNAMETAL

Основные зависимости · KSEM PLUS™

Нержавеющая сталь · 1,4301 · 700 Н/мм²

Метрическая система

Сила подачи

Крутящий момент

Мощность

Дюймовая система

Сила подачи

Крутящий момент

Мощность

Основные зависимости · KSEM PLUS™

Чугун GGG40 · HB180

Метрическая система

Дюймовая система

KSEM PLUS™ · Применение СОЖ

Минимальное количество СОЖ

Метрическая система

Давление СОЖ:
минимальное 6 бар,
рекомендуемое 20 бар

Дюймовая система

Давление СОЖ:
минимальное
870 фунт/дюйм^2
рекомендуемое
290 фунт/дюйм^2

Обновление программы • геометрии KSEM™ и KenTIP™ в сочетании со сплавом KC7410™ для обработки чугуна

Kennametal представляет новое решение для обработки деталей из серого и ковкого чугуна, объединяющее головки KSEM HPC(M) и KenTIP HPC(M) из сплава KC7410.

***Вся программа инструмента и рекомендации по режимам резания приведены в каталоге Kennametal "Обработка отверстий | Осевой инструмент," код 8070.**

Особенностями новой геометрии HP являются модифицированная конструкции вершины, четыре ленточки, фаски на уголках и фаска, корректирующая передний угол вдоль ленточки. Это позволяет увеличить подачу и скорость резания без потери качества обработки. Геометрия сверла также обеспечивает высокую прямолинейность отверстий при обработке деталей из чугуна, а также в сочетании с новым покрытием гарантирует высокую стойкость инструмента.

KSEM HPC(M)

KenTIP HPC(M)

Кольца KSEM SEF

Появились новые фасочные кольца для сверл KSEM в диапазоне диаметров от 12,5 до 32,0 мм. Кольцо KSEM SEF с двумя режущими кромками представляет собой жесткую конструкцию, позволяющую вести обработку с высокими подачами. Оно исключает необходимость в трудоемкой операции снятия заусенцев и операциях по обработке фасок.

Сокращение времени обработки

Сверление и снятие фасок за один цикл.

Минимальный срок доставки

Корпуса и пластины KSEM, кольца SEF и пластины SEFAS являются стандартными позициями.

Многофункциональность

Возможность настройки глубины сверления.

Твердосплавные пластины для модульных сверл
· KenTIP · Геометрия HP(M) · Сплав KC7315 · Внутренний подвод СОЖ

- ОБНОВЛЕНИЕ. Сверла KenTIP HP(M) KC7315 доступны в диапазоне до 25,99 мм (1.024") с глубиной обработки 3 x D, 5 x D, 8 x D.
- Преимуществами сверл данного типа являются высокая скорость съема металла, удобство замены головки, отсутствие затрат на переточку и надежность работы головки благодаря неперетачиваемым пластинам.
- Промежуточные диаметры сверл выступают в качестве полустандартных позиций.

Начальное значение	Скорость резания		Диаметр инструмента							
	фут/мин	49 98 164 262 328 394 492 656 820 984 1148	дюйм	0.315	0.394	0.472	0.551	0.630	0.787	0.984
	м/мин	15 30 50 80 100 120 150 200 250 300 350	мм	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	25,0
P1	Низкоуглеродистые стали, сливная стружка		Содержание: C < 0.25%	Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <530					Твердость (HB): <125	
			Подача в зависимости от диаметра							
410	фут/мин	262 – 558	дюйм/об	.004 - .008	.005 - .010	.006 - .012	.007 - .015	.007 - .018	.010 - .019	.012 - .024
125	м/мин	90 – 170	мм/об	0,11 - 0,20	0,13 - 0,25	0,14 - 0,31	0,17 -0,39	0,19 -0,45	0,25 - 0,48	0,30 - 0,60
P2	Низкоуглеродистые стали с хорошей обрабатываемостью и короткой стружкой		Содержание: C < 0.25%	Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <650					Твердость (HB): <220	
			Подача в зависимости от диаметра							
459	фут/мин	345 – 591	дюйм/об	.004 - .009	.005 - .011	.006 - .013	.007 - .014	.007 - .018	.010 - .019	.012 - .024
140	м/мин	105 – 180	мм/об	0,11 - 0,24	0,13 - 0,29	0,14 - 0,33	0,17 -0,36	0,19 -0,45	0,25 - 0,48	0,31 - 0,60
P3	Низколегированные средне- и высокоуглеродистые стали		Содержание: C > 0.25%	Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850					Твердость (HB): <330	
			Подача в зависимости от диаметра							
246	фут/мин	164 – 328	дюйм/об	.004 - .011	.005 - .014	.006 - .015	.008 - .018	.009 - .018	.012 - .020	.015 - .025
75	м/мин	50 – 100	мм/об	0,11 - 0,28	0,12 - 0,35	0,16 - 0,37	0,21 -0,46	0,23 -0,46	0,30 - 0,51	0,38 - 0,64
P4	Легированные и закаленные углеродистые стали, инструментальные стали		Содержание: C > 0.25%	Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 800–1100					Твердость (HB): 350–450	
			Подача в зависимости от диаметра							
246	фут/мин	164 – 328	дюйм/об	.004 - .011	.005 - .014	.006 - .015	.007 - .018	.007 - .018	.009 - .018	.011 - .023
75	м/мин	50 – 100	мм/об	0,11 - 0,28	0,12 - 0,35	0,16 - 0,37	0,17 -0,46	0,18 -0,46	0,23 - 0,46	0,29 - 0,58
K1	Чугуны и ковкие чугуны с шаровидным графитом			Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 150–400					Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 120–290	
			Подача в зависимости от диаметра							
312	фут/мин	197 – 558	дюйм/об	.006 - .011	.006 - .013	.007 - .014	.008 - .017	.010 - .019	.012 - .023	.015 - .029
95	м/мин	60 – 170	мм/об	0,15 - 0,29	0,16 - 0,32	0,17 - 0,35	0,21 -0,42	0,25 -0,48	0,31 - 0,59	0,39 - 0,74
K2	Низко- и среднепрочный чугун с вермикулярным графитом и ковкий чугун			Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 400–600					Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 130–260	
			Подача в зависимости от диаметра							
246	фут/мин	197 – 295	дюйм/об	.006 - .011	.006 - .012	.007 - .013	.008 - .016	.010 - .019	.012 - .023	.015 - .029
75	м/мин	60 – 90	мм/об	0,15 - 0,29	0,16 - 0,30	0,17 - 0,33	0,21 -0,41	0,25 -0,48	0,31 - 0,59	0,39 - 0,74
K3	Высокопрочный ковкий чугун и чугун с изотермической закалкой			Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–900					Твердость (HB) или по шкале C (Роквелла): 180–350	
			Подача в зависимости от диаметра							
213	фут/мин	131 – 295	дюйм/об	.006 - .012	.007 - .013	.007 - .014	.008 - .016	.008 - .017	.009 - .019	.011 - .024
65	м/мин	40 – 90	мм/об	0,16 - 0,30	0,17 - 0,33	0,18 - 0,36	0,20 -0,41	0,21 -0,44	0,23 - 0,48	0,29 - 0,60

* 1 МПа = 145 фунт/дюйм^2

ПРИМЕЧАНИЕ: *геометрия HP(M) является альтернативой новой геометрии HPC(M) для обработки чугунов групп K1, K2, K3.*

Точность изготовления

D1 метрический	Допустимое отклонение h8	D1 дюймовый	Допустимое отклонение h8
от 8 до 10	0,000/+0,022	от .3125 до .3906	.000/+.0009
>от 10 до 17	0,000/+0,027	>от .3906 до .6250	.000/+.0011
>от 17 до 18	0,000/+0,027	>от .6692 до .7090	.000/+.0010
>от 18 до 26	0,000/+0,033	>от .7090 до .8228	.000/+.0013

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	
N	
K	○
M	
P	●

KTIP HP(M)

D1 мм	D1 дюйм	номер заказа	номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	посадочный размер/серии	KC7315
7,94	.3125	2269793	KTIP0794HPM	KTIP03125HP	F	●
8,00	.3150	2258306	KTIP0800HPM	KTIP0800HPM	F	●
8,10	.3189	2268550	KTIP0810HPM	KTIP0810HPM	F	●
8,16	.3214	2269753	KTIP0816HPM	KTIP03214HP	F	●
8,20	.3230	2269754	KTIP0820HPM	KTIP03230HP	F	●
8,30	.3268	2268551	KTIP0830HPM	KTIP0830HPM	F	●
8,33	.3281	2269755	KTIP0833HPM	KTIP03281HP	F	●
8,40	.3307	2268552	KTIP0840HPM	KTIP0840HPM	F	●
8,43	.3320	2269756	KTIP0843HPM	KTIP03320HP	F	●
8,50	.3346	2268973	KTIP0850HPM	KTIP0850HPM	G	●
8,60	.3386	2268974	KTIP0860HPM	KTIP0860HPM	G	●
8,61	.3390	2269757	KTIP0861HPM	KTIP03390HP	G	●
8,70	.3425	2268975	KTIP0870HPM	KTIP0870HPM	G	●
8,73	.3438	2269758	KTIP0873HPM	KTIP03438HP	G	●
8,80	.3465	2268976	KTIP0880HPM	KTIP0880HPM	G	●
8,84	.3480	2269759	KTIP0884HPM	KTIP03480HP	G	●
8,90	.3504	2268977	KTIP0890HPM	KTIP0890HPM	G	●
9,00	.3543	2268978	KTIP0900HPM	KTIP0900HPM	H	●
9,09	.3580	2269760	KTIP0909HPM	KTIP03580HP	H	●
9,10	.3583	2268979	KTIP0910HPM	KTIP0910HPM	H	●
9,13	.3594	2269761	KTIP0913HPM	KTIP03594HP	H	●
9,20	.3622	2268980	KTIP0920HPM	KTIP0920HPM	H	●
9,30	.3661	2268981	KTIP0930HPM	KTIP0930HPM	H	●
9,35	.3680	2269762	KTIP0935HPM	KTIP03680HP	H	●
9,40	.3701	2268982	KTIP0940HPM	KTIP0940HPM	H	●
9,50	.3740	2268983	KTIP0950HPM	KTIP0950HPM	I	●
9,53	.3750	2269763	KTIP0953HPM	KTIP03750HP	I	●
9,56	.3763	2269764	KTIP0956HPM	KTIP03763HP	I	●
9,58	.3770	2269765	KTIP0958HPM	KTIP03770HP	I	●
9,60	.3780	2268984	KTIP0960HPM	KTIP0960HPM	I	●
9,70	.3819	2269766	KTIP0970HPM	KTIP03820HP	I	●
9,80	.3858	2269767	KTIP0980HPM	KTIP03860HP	I	●
9,90	.3898	2268985	KTIP0990HPM	KTIP0990HPM	I	●
9,92	.3906	2269768	KTIP0992HPM	KTIP03906HP	I	●
10,00	.3937	2258307	KTIP1000HPM	KTIP1000HPM	J	●
10,02	.3946	2269769	KTIP1002HPM	KTIP03946HP	J	●
10,08	.3970	2269770	KTIP1008HPM	KTIP03970HP	J	●
10,10	.3976	2268986	KTIP1010HPM	KTIP1010HPM	J	●
10,20	.4016	2268987	KTIP1020HPM	KTIP1020HPM	J	●
10,26	.4040	2269771	KTIP1026HPM	KTIP04040HP	J	●
10,30	.4055	2268988	KTIP1030HPM	KTIP1030HPM	J	●
10,32	.4062	2269772	KTIP1032HPM	KTIP04062HP	J	●
10,40	.4094	2240041	KTIP1040HPM	KTIP1040HPM	J	●
10,49	.4130	2269773	KTIP1049HPM	KTIP04130HP	J	●
10,50	.4134	2268989	KTIP1050HPM	KTIP1050HPM	K	●
10,60	.4173	2268990	KTIP1060HPM	KTIP1060HPM	K	●
10,70	.4213	2268991	KTIP1070HPM	KTIP1070HPM	K	●
10,72	.4219	2269774	KTIP1072HPM	KTIP04219HP	K	●

(продолжение на следующей странице) ▶

◀ (продолжение предыдущей страницы)

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	
N	
K	○
M	
P	●

KTIP HP(M)

D1 мм	D1 дюйм	Номер заказа	номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	посадочный размер/серии	KC7315
10,80	.4252	2268992	KTIP1080HPM	KTIP1080HPM	K	●
10,90	.4291	2268993	KTIP1090HPM	KTIP1090HPM	K	●
11,00	.4331	2268994	KTIP1100HPM	KTIP1100HPM	L	●
11,10	.4370	2268995	KTIP1110HPM	KTIP1110HPM	L	●
11,11	.4375	2269775	KTIP1111HPM	KTIP04375HP	L	●
11,20	.4409	2268996	KTIP1120HPM	KTIP1120HPM	L	●
11,30	.4449	2254192	KTIP1130HPM	KTIP1130HPM	L	●
11,40	.4488	2268997	KTIP1140HPM	KTIP1140HPM	L	●
11,50	.4528	2268998	KTIP1150HPM	KTIP1150HPM	M	●
11,51	.4531	2269776	KTIP1151HPM	KTIP04531HP	M	●
11,60	.4567	2268999	KTIP1160HPM	KTIP1160HPM	M	●
11,61	.4571	2269777	KTIP1161HPM	KTIP04571HP	M	●
11,70	.4606	2269000	KTIP1170HPM	KTIP1170HPM	M	●
11,80	.4646	2269001	KTIP1180HPM	KTIP1180HPM	M	●
11,90	.4685	2269002	KTIP1190HPM	KTIP1190HPM	M	●
11,91	.4688	2269778	KTIP1191HPM	KTIP04688HP	M	●
12,00	.4724	2258308	KTIP1200HPM	KTIP1200HPM	N	●
12,10	.4764	2269003	KTIP1210HPM	KTIP1210HPM	N	●
12,20	.4803	2269004	KTIP1220HPM	KTIP1220HPM	N	●
12,30	.4843	2269779	KTIP1230HPM	KTIP04844HP	N	●
12,40	.4882	2269005	KTIP1240HPM	KTIP1240HPM	N	●
12,47	.4911	2269780	KTIP1247HPM	KTIP04911HP	N	●
12,50	.4921	2269006	KTIP1250HPM	KTIP1250HPM	O	●
12,60	.4961	2269007	KTIP1260HPM	KTIP1260HPM	O	●
12,70	.5000	2269781	KTIP1270HPM	KTIP05000HP	O	●
12,80	.5039	2491380	KTIP1280HPM	KTIP1280HPM	O	●
12,90	.5080	2269782	KTIP1290HPM	KTIP05080HP	O	●
13,00	.5118	2266152	KTIP1300HPM	KTIP1300HPM	P	●
13,10	.5156	2269783	KTIP1310HPM	KTIP05156HP	P	●
13,20	.5197	2610194	KTIP1320HPM	KTIP1320HPM	P	●
13,30	.5236	2269008	KTIP1330HPM	KTIP1330HPM	P	●
13,40	.5276	2641557	KTIP1340HPM	KTIP1340HPM	P	●
13,49	.5312	2269784	KTIP1349HPM	KTIP05312HP	P	●
13,50	.5315	2269009	KTIP1350HPM	KTIP1350HPM	Q	●
13,60	.5354	2630538	KTIP1360HPM	KTIP1360HPM	Q	●
13,70	.5394	2396961	KTIP1370HPM	KTIP1370HPM	Q	●
13,80	.5433	2419341	KTIP1380HPM	KTIP1380HPM	Q	●
13,89	.5469	2269785	KTIP1389HPM	KTIP05469HP	Q	●
13,90	.5471	2269786	KTIP1390HPM	KTIP05471HP	Q	●
14,00	.5512	2269010	KTIP1400HPM	KTIP1400HPM	R	●
14,10	.5551	2401860	KTIP1410HPM	KTIP1410HPM	R	●
14,20	.5591	2269011	KTIP1420HPM	KTIP1420HPM	R	●
14,29	.5625	2269787	KTIP1429HPM	KTIP05625HP	R	●
14,30	.5630	2269012	KTIP1430HPM	KTIP1430HPM	R	●
14,40	.5669	2401211	KTIP1440HPM	KTIP1440HPM	R	●
14,50	.5709	2269013	KTIP1450HPM	KTIP1450HPM	S	●
14,60	.5748	2398855	KTIP1460HPM	KTIP1460HPM	S	●
14,67	.5774	2269788	KTIP1467HPM	KTIP05774HP	S	●
14,68	.5781	2269789	KTIP1468HPM	KTIP05781HP	S	●
14,70	.5787	2269014	KTIP1470HPM	KTIP1470HPM	S	●
14,80	.5827	2269015	KTIP1480HPM	KTIP1480HPM	S	●
14,90	.5866	2646798	KTIP1490HPM	KTIP1490HPM	S	●

(продолжение на следующей странице) ▶

(продолжение предыдущей страницы)

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

KTIP HP(M)

D1 мм	D1 дюйм	номер заказа	номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	посадочный размер/серии	H	S	N	K	M	P	KC7315
15,00	.5906	2269016	KTIP1500HPM	KTIP1500HPM	T							●
15,08	.5938	2269790	KTIP1508HPM	KTIP05938HP	T							●
15,10	.5945	2646799	KTIP1510HPM	KTIP1510HPM	T							●
15,20	.5984	2646800	KTIP1520HPM	KTIP1520HPM	T							●
15,30	.6024	2269017	KTIP1530HPM	KTIP1530HPM	T							●
15,40	.6063	2488572	KTIP1540HPM	KTIP1540HPM	T							●
15,48	.6094	2269791	KTIP1548HPM	KTIP06094HP	T							●
15,50	.6102	2269018	KTIP1550HPM	KTIP1550HPM	T							●
15,60	.6142	2459124	KTIP1560HPM	KTIP1560HPM	T							●
15,70	.6181	2269019	KTIP1570HPM	KTIP1570HPM	T							●
15,80	.6220	2269020	KTIP1580HPM	KTIP1580HPM	T							●
15,88	.6250	2269792	KTIP1588HPM	KTIP06250HP	T							●
16,00	.6300	2258309	KTIP1600HPM	KTIP1600HPM	U							●
16,03	.6310	2646801	KTIP1603HPM	KTIP06310HP	U							●
16,08	.6330	2646802	KTIP1608HPM	KTIP06330HP	U							●
16,10	.6339	2448304	KTIP1610HPM	KTIP1610HPM	U							●
16,20	.6378	2496158	KTIP1620HPM	KTIP1620HPM	U							●
16,27	.6406	2646923	KTIP1627HPM	KTIP06406HP	U							●
16,30	.6417	2611859	KTIP1630HPM	KTIP1630HPM	U							●
16,40	.6457	2646924	KTIP1640HPM	KTIP1640HPM	U							●
16,50	.6496	2504824	KTIP1650HPM	KTIP1650HPM	U							●
16,60	.6535	2619484	KTIP1660HPM	KTIP1660HPM	U							●
16,67	.6562	2611860	KTIP1667HPM	KTIP06562HP	U							●
16,70	.6575	2623676	KTIP1670HPM	KTIP1670HPM	U							●
16,80	.6614	2646925	KTIP1680HPM	KTIP1680HPM	U							●
16,87	.6643	2646926	KTIP1687HPM	KTIP06643HP	U							●
16,90	.6654	2646927	KTIP1690HPM	KTIP1690HPM	U							●
17,00	.6692	2983124	KTIP1700HPM	KTIP1700HPM	V							●
17,07	.6719	2983125	KTIP1707HPM	KTIP06719HP	V							●
17,10	.6732	2983126	KTIP1710HPM	KTIP1710HPM	V							●
17,20	.6772	2983127	KTIP1720HPM	KTIP1720HPM	V							●
17,30	.6811	2983128	KTIP1730HPM	KTIP1730HPM	V							●
17,40	.6850	2983129	KTIP1740HPM	KTIP1740HPM	V							●
17,46	.6875	2983130	KTIP1748HPM	KTIP06875HP	V							●
17,50	.6890	2983131	KTIP1750HPM	KTIP1750HPM	V							●
17,60	.6929	2983132	KTIP1760HPM	KTIP1760HPM	V							●
17,70	.6969	2983283	KTIP1770HPM	KTIP1770HPM	V							●
17,80	.7008	2983284	KTIP1780HPM	KTIP1780HPM	V							●
17,86	.7031	2983285	KTIP1786HPM	KTIP07031HP	V							●
17,90	.7047	2983286	KTIP1790HPM	KTIP1790HPM	V							●
18,00	.7087	2983287	KTIP1800HPM	KTIP1800HPM	W							●
18,10	.7126	2983288	KTIP1810HPM	KTIP1810HPM	W							●
18,20	.7165	2983289	KTIP1820HPM	KTIP1820HPM	W							●
18,26	.7188	2983290	KTIP1826HPM	KTIP07188HP	W							●
18,30	.7205	2983291	KTIP1830HPM	KTIP1830HPM	W							●
18,40	.7244	2983292	KTIP1840HPM	KTIP1840HPM	W							●
18,50	.7283	2983293	KTIP1850HPM	KTIP1850HPM	W							●
18,60	.7323	2983294	KTIP1860HPM	KTIP1860HPM	W							●
18,65	.7344	2983295	KTIP1864HPM	KTIP07344HP	W							●
18,70	.7362	2983296	KTIP1870HPM	KTIP1870HPM	W							●
18,80	.7402	2983297	KTIP1880HPM	KTIP1880HPM	W							●
18,90	.7441	2983298	KTIP1890HPM	KTIP1890HPM	W							●

(продолжение на следующей странице)

◀ (продолжение предыдущей страницы)

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

KTIP HP(M)

D1 мм	D1 дюйм	номер заказа	номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	посадочный размер/серии	KC7315
19,00	.7480	2983299	KTIP1900HPM	KTIP1900HPM	X	●
19,05	.7500	2983300	KTIP1905HPM	KTIP07500HP	X	●
19,10	.7520	2983301	KTIP1910HPM	KTIP1910HPM	X	●
19,20	.7559	2983302	KTIP1920HPM	KTIP1920HPM	X	●
19,23	.7570	2983326	KTIP1923HPM	KTIP07570HP	X	●
19,25	.7580	2983303	KTIP1925HPM	KTIP07580HP	X	●
19,28	.7590	2983304	KTIP1928HPM	KTIP07590HP	X	●
19,30	.7598	2983305	KTIP1930HPM	KTIP1930HPM	X	●
19,35	.7620	2983327	KTIP1935HPM	KTIP07620HP	X	●
19,40	.7638	2983306	KTIP1940HPM	KTIP1940HPM	X	●
19,45	.7656	2983307	KTIP1946HPM	KTIP07656HP	X	●
19,50	.7677	2983308	KTIP1950HPM	KTIP1950HPM	X	●
19,60	.7717	2983309	KTIP1960HPM	KTIP1960HPM	X	●
19,70	.7756	2983310	KTIP1970HPM	KTIP1970HPM	X	●
19,80	.7795	2983311	KTIP1980HPM	KTIP1980HPM	X	●
19,84	.7812	2983312	KTIP1984HPM	KTIP07812HP	X	●
19,90	.7835	2983313	KTIP1990HPM	KTIP1990HPM	X	●
20,00	.7874	2983314	KTIP2000HPM	KTIP2000HPM	Y	●
20,10	.7913	2983315	KTIP2010HPM	KTIP2010HPM	Y	●
20,20	.7953	2983316	KTIP2020HPM	KTIP2020HPM	Y	●
20,24	.7969	2983317	KTIP2024HPM	KTIP07969HP	Y	●
20,30	.7992	2983318	KTIP2030HPM	KTIP2030HPM	Y	●
20,40	.8031	2983319	KTIP2040HPM	KTIP2040HPM	Y	●
20,50	.8071	2983320	KTIP2050HPM	KTIP2050HPM	Y	●
20,60	.8110	2983321	KTIP2060HPM	KTIP2060HPM	Y	●
20,64	.8125	2983322	KTIP2064HPM	KTIP08125HP	Y	●
20,70	.8150	2983323	KTIP2070HPM	KTIP2070HPM	Y	●
20,80	.8189	2983324	KTIP2080HPM	KTIP2080HPM	Y	●
20,90	.8228	2983325	KTIP2090HPM	KTIP2090HPM	Y	●
20,99	.8264	3124442	KTIP2099HPM	KTIP2099HPM	Y	●
21,00	.8268	3790370	KTIP2100HPM	KTIP2100HPM	Z	●
21,44	.8440	3790918	KTIP2143HPM	KTIP08440HP	Z	●
21,50	.8465	3790371	KTIP2150HPM	KTIP2150HPM	Z	●
22,00	.8661	3790372	KTIP2200HPM	KTIP2200HPM	ZA	●
22,23	.8750	3790920	KTIP2223HPM	KTIP08750HP	ZA	●
22,45	.8840	3790921	KTIP2244HPM	KTIP08840HP	ZA	●
22,50	.8858	3790393	KTIP2250HPM	KTIP2250HPM	ZA	●
23,00	.9055	3790394	KTIP2300HPM	KTIP2300HPM	ZB	●
23,50	.9252	3790395	KTIP2350HPM	KTIP2350HPM	ZB	●
23,81	.9375	3790922	KTIP2381HPM	KTIP09375HP	ZB	●
24,00	.9449	3790396	KTIP2400HPM	KTIP2400HPM	ZC	●
24,50	.9646	3790397	KTIP2450HPM	KTIP2450HPM	ZC	●
24,61	.9690	3790963	KTIP2461HPM	KTIP09690HP	ZC	●
25,00	.9843	3790398	KTIP2500HPM	KTIP2500HPM	ZD	●
25,40	1.0000	3790964	KTIP2540HPM	KTIP10000HP	ZD	●
25,50	1.0040	3790399	KTIP2550HPM	KTIP2550HPM	ZD	●
25,68	1.0110	3790965	KTIP2567HPM	KTIP10110HP	ZD	●
25,81	1.0160	3790966	KTIP2581HPM	KTIP10160HP	ZD	●
25,99	1.0232	3790400	KTIP2599HPM	KTIP2599HPM	ZD	●

Пример заказа:
по номеру каталога KTIP03125HPM KC7315 или по номеру заказа 2269793.

- Корпус сверла поставляется с ключом для закрепления головки.

3 x D, хвостовик с фланцем • Метрическая система

мм D1	мм D1 max	дюйм D1	дюйм D1 max	**номер заказа**	**номер по каталогу**	посадочный размер режущей головки	D	L	L1	L3	L4 max	L5	LS	ключ
8,000	8,490	.3125	.3343	**2405161**	**KTIP080R3SCF12M**	F	12	86	41	35	26	1,4	45	170.306
8,500	8,990	.3346	.3539	**2405162**	**KTIP085R3SCF12M**	G	12	88	43	37	27	1,5	45	170.306
9,000	9,490	.3543	.3736	**2405203**	**KTIP090R3SCF12M**	H	12	90	45	39	29	1,6	45	170.306
9,500	9,990	.3740	.3933	**2405204**	**KTIP095R3SCF12M**	I	12	92	47	41	30	1,6	45	170.306
10,000	10,490	.3937	.4130	**2405205**	**KTIP100R3SCF16M**	J	16	97	49	43	32	1,7	48	170.307
10,500	10,990	.4134	.4327	**2405206**	**KTIP105R3SCF16M**	K	16	99	51	45	33	1,8	48	170.307
11,000	11,490	.4331	.4524	**2405207**	**KTIP110R3SCF16M**	L	16	101	53	47	35	1,9	48	170.307
11,500	11,990	.4528	.4720	**2405208**	**KTIP115R3SCF16M**	M	16	103	55	49	36	2,0	48	170.307
12,000	12,490	.4724	.4917	**2405209**	**KTIP120R3SCF16M**	N	16	106	58	52	38	2,1	48	170.308
12,500	12,990	.4921	.5114	**2405210**	**KTIP125R3SCF16M**	O	16	108	60	54	39	2,2	48	170.308
13,000	13,490	.5118	.5311	**2405211**	**KTIP130R3SCF16M**	P	16	110	62	56	41	2,2	48	170.308
13,500	13,990	.5315	.5508	**2405212**	**KTIP135R3SCF16M**	Q	16	112	64	58	42	2,3	48	170.308
14,000	14,490	.5512	.5705	**2405213**	**KTIP140R3SCF16M**	R	16	114	66	60	44	2,4	48	170.309
14,500	14,990	.5709	.5902	**2405214**	**KTIP145R3SCF16M**	S	16	116	68	62	45	2,5	48	170.309
15,000	15,990	.5906	.6295	**2405215**	**KTIP150R3SCF20M**	T	20	122	72	66	48	2,6	50	170.309
16,000	16,990	.6299	.6689	**2405216**	**KTIP160R3SCF20M**	U	20	126	76	70	51	2,8	50	170.309
17,000	17,990	.6693	.7083	**3017667**	**KTIP170R3SCF20M**	V	20	131	81	75	54	2,9	50	170.314
18,000	18,990	.7087	.7476	**3017668**	**KTIP180R3SCF25M**	W	25	141	85	79	57	3,1	56	170.314
19,000	19,990	.7480	.7870	**3017669**	**KTIP190R3SCF25M**	X	25	144	89	83	60	3,3	56	170.314
20,000	20,990	.7874	.8264	**3017670**	**KTIP200R3SCF25M**	Y	25	149	93	87	63	3,4	56	170.314
21,000	21,999	.8270	.8660	**3790446**	**KTIP210R3SCF25M**	Z	25	153	97	91	66	3,6	56	170.314
22,000	22,999	.8660	.9050	**3790447**	**KTIP220R3SCF25M**	ZA	25	158	102	96	69	3,8	56	170.314
23,000	23,999	.9060	.9450	**3790448**	**KTIP230R3SCF25M**	ZB	25	162	106	100	72	4,0	56	170.314
24,000	24,999	.9450	.9840	**3790449**	**KTIP240R3SCF25M**	ZC	25	166	110	104	75	4,1	56	170.314
25,000	25,999	.9840	1.0240	**3790450**	**KTIP250R3SCF25M**	ZD	25	170	114	108	78	4,3	56	170.314

Пример заказа:

по номеру в каталоге KTIP080R3SCF12M или по номеру заказа 2405161.

- Корпус сверла поставляется с ключом для закрепления головки.

5 x D, хвостовик с фланцем • Метрическая система

мм D1	мм D1 max	дюйм D1	дюйм D1 max	**номер заказа**	**номер по каталогу**	посадочный размер режущей головки	D	L	L1	L3	L4 max	L5	LS	ключ
8,000	8,490	.3125	.3343	**2405248**	**KTIP080R5SCF12M**	F	12	104	59	53	43	1,4	45	170.306
8,500	8,990	.3346	.3539	**2405249**	**KTIP085R5SCF12M**	G	12	107	62	56	45	1,5	45	170.306
9,000	9,490	.3543	.3736	**2405250**	**KTIP090R5SCF12M**	H	12	110	65	59	48	1,6	45	170.306
9,500	9,990	.3740	.3933	**2405251**	**KTIP095R5SCF12M**	I	12	114	69	63	50	1,6	45	170.306
10,000	10,490	.3937	.4130	**2405252**	**KTIP100R5SCF16M**	J	16	120	72	66	53	1,7	48	170.307
10,500	10,990	.4134	.4327	**2405273**	**KTIP105R5SCF16M**	K	16	123	75	69	55	1,8	48	170.307
11,000	11,490	.4331	.4524	**2405274**	**KTIP110R5SCF16M**	L	16	126	78	72	58	1,9	48	170.307
11,500	11,990	.4528	.4720	**2405275**	**KTIP115R5SCF16M**	M	16	129	81	75	60	2,0	48	170.307
12,000	12,490	.4724	.4917	**2405276**	**KTIP120R5SCF16M**	N	16	132	84	78	63	2,1	48	170.308
12,500	12,990	.4921	.5114	**2405277**	**KTIP125R5SCF16M**	O	16	135	87	81	65	2,2	48	170.308
13,000	13,490	.5118	.5311	**2405278**	**KTIP130R5SCF16M**	P	16	138	90	84	68	2,2	48	170.308
13,500	13,990	.5315	.5508	**2405279**	**KTIP135R5SCF16M**	Q	16	142	94	88	70	2,3	48	170.308
14,000	14,490	.5512	.5705	**2405280**	**KTIP140R5SCF16M**	R	16	145	97	91	73	2,4	48	170.309
14,500	14,990	.5709	.5902	**2405281**	**KTIP145R5SCF16M**	S	16	148	100	94	75	2,5	48	170.309
15,000	15,990	.5906	.6295	**2405282**	**KTIP150R5SCF20M**	T	20	156	106	100	80	2,6	50	170.309
16,000	16,990	.6299	.6689	**2405283**	**KTIP160R5SCF20M**	U	20	162	112	106	85	2,8	50	170.309
17,000	17,990	.6693	.7083	**3017675**	**KTIP170R5SCF20M**	V	20	169	119	113	90	2,9	50	170.314
18,000	18,990	.7087	.7476	**3017676**	**KTIP180R5SCF25M**	W	25	181	125	119	95	3,1	56	170.314
19,000	19,990	.7480	.7870	**3017677**	**KTIP190R5SCF25M**	X	25	187	131	125	100	3,3	56	170.314
20,000	20,990	.7874	.8264	**3017678**	**KTIP200R5SCF25M**	Y	25	193	137	131	105	3,4	56	170.314
21,000	21,999	.8270	.8660	**3790456**	**KTIP210R5SCF25M**	Z	25	200	144	138	110	3,6	56	170.314
22,000	22,999	.8660	.9050	**3790457**	**KTIP220R5SCF25M**	ZA	25	206	150	144	115	3,8	56	170.314
23,000	23,999	.9060	.9450	**3790458**	**KTIP230R5SCF25M**	ZB	25	212	156	150	120	4,0	56	170.314
24,000	24,999	.9450	.9840	**3790459**	**KTIP240R5SCF25M**	ZC	25	218	162	156	125	4,1	56	170.314
25,000	25,999	.9840	1.0240	**3790460**	**KTIP250R5SCF25M**	ZD	25	225	169	163	130	4,3	56	170.314

Пример заказа:
по номеру в каталоге KTIP080R5SCF12M или по номеру заказа 2405248.

- Корпус сверла поставляется с ключом для закрепления головки.

8 x D, хвостовик с фланцем • Метрическая система

мм D1	мм D1 max	дюйм D1	дюйм D1 max	номер заказа	номер по каталогу	посадочный размер режущей головки	D	L	L1	L3	L4 max	L5	LS	ключ
8,000	8,490	.3150	.3343	**2548920**	**KTIP080R8SCF12M**	F	12	129	84	79	68	1,4	45	170.306
8,500	8,990	.3346	.3539	**2548921**	**KTIP085R8SCF12M**	G	12	134	89	83	72	1,5	45	170.306
9,000	9,490	.3543	.3736	**2548922**	**KTIP090R8SCF12M**	H	12	138	93	88	76	1,6	45	170.306
9,500	9,990	.3740	.3933	**2548923**	**KTIP095R8SCF12M**	I	12	144	99	93	80	1,6	45	170.306
10,000	10,490	.3937	.4130	**2548924**	**KTIP100R8SCF16M**	J	16	151	103	97	84	1,7	48	170.307
10,500	10,990	.4134	.4327	**2548925**	**KTIP105R8SCF16M**	K	16	156	108	102	88	1,8	48	170.307
11,000	11,490	.4331	.4524	**2548926**	**KTIP110R8SCF16M**	L	16	160	112	107	92	1,9	48	170.307
11,500	11,990	.4528	.4720	**2548927**	**KTIP115R8SCF16M**	M	16	165	117	111	96	2,0	48	170.307
12,000	12,490	.4724	.4917	**2548928**	**KTIP120R8SCF16M**	N	16	169	121	116	100	2,1	48	170.308
12,500	12,990	.4921	.5114	**2548929**	**KTIP125R8SCF16M**	O	16	174	126	120	104	2,2	48	170.308
13,000	13,490	.5118	.5311	**2548930**	**KTIP130R8SCF16M**	P	16	178	130	124	108	2,2	48	170.308
13,500	13,990	.5315	.5508	**2548931**	**KTIP135R8SCF16M**	Q	16	184	136	130	112	2,3	48	170.308
14,000	14,490	.5512	.5705	**2548932**	**KTIP140R8SCF16M**	R	16	188	140	134	116	2,4	48	170.309
14,500	14,990	.5709	.5902	**2548933**	**KTIP145R8SCF16M**	S	16	193	145	139	120	2,5	48	170.309
15,000	15,990	.5906	.6295	**2548934**	**KTIP150R8SCF20M**	T	20	204	154	148	128	2,6	50	170.309
16,000	16,990	.6299	.6689	**2548935**	**KTIP160R8SCF20M**	U	20	213	163	157	136	2,8	50	170.309
17,000	17,990	.6690	.7083	**3114317**	**KTIP170R8SCF20M**	V	20	223	173	167	144	2,9	50	170.314
18,000	18,990	.7090	.7476	**3114318**	**KTIP180R8SCF25M**	W	25	238	182	176	152	3,1	56	170.314
19,000	19,990	.7480	.7870	**3114319**	**KTIP190R8SCF25M**	X	25	247	191	185	160	3,3	56	170.314
20,000	20,990	.7870	.8264	**3114320**	**KTIP200R8SCF25M**	Y	25	256	200	194	168	3,4	56	170.314
21,000	21,999	.8270	.8660	**3790466**	**KTIP210R8SCF25M**	Z	25	266	210	204	176	3,6	56	170.314
22,000	22,999	.8660	.9050	**3790467**	**KTIP220R8SCF25M**	ZA	25	275	219	213	184	3,8	56	170.314
23,000	23,999	.9060	.9450	**3790468**	**KTIP230R8SCF25M**	ZB	25	284	228	222	192	4,0	56	170.314
24,000	24,999	.9450	.9840	**3790469**	**KTIP240R8SCF25M**	ZC	25	293	237	231	200	4,1	56	170.314
25,000	25,999	.9840	1.0240	**3790470**	**KTIP250R8SCF25M**	ZD	25	303	247	241	208	4,3	56	170.314

Пример заказа:

по номеру в каталоге KTIP080R8SCF12M или по номеру заказа 2548920.

- Корпус сверла поставляется с ключом для закрепления головки.

3 x D, цилиндрический хвостовик • Метрическая система

мм D1	мм D1 max	дюйм D1	дюйм D1 max	**номер заказа**	**номер по каталогу**	посадочный размер режущей головки	D	L	L3	L4 max	L5	LS	ключ
8,000	8,490	.3125	.3343	**2268303**	**KTIP080R3SS10M**	F	10	79	35	26	1,4	41	170.306
8,500	8,990	.3346	.3539	**2268304**	**KTIP085R3SS10M**	G	10	81	37	27	1,5	41	170.306
9,000	9,490	.3543	.3736	**2268305**	**KTIP090R3SS10M**	H	10	83	39	29	1,6	41	170.306
9,500	9,990	.3740	.3933	**2268306**	**KTIP095R3SS10M**	I	10	85	41	30	1,6	41	170.306
10,000	10,490	.3937	.4130	**2268307**	**KTIP100R3SS12M**	J	12	92	43	32	1,7	46	170.307
10,500	10,990	.4134	.4327	**2268308**	**KTIP105R3SS12M**	K	12	94	45	33	1,8	46	170.307
11,000	11,490	.4331	.4524	**2268309**	**KTIP110R3SS12M**	L	12	96	47	35	1,9	46	170.307
11,500	11,990	.4528	.4720	**2268310**	**KTIP115R3SS12M**	M	12	98	49	36	2,0	46	170.307
12,000	12,490	.4724	.4917	**2268311**	**KTIP120R3SS14M**	N	14	101	52	38	2,1	46	170.308
12,500	12,990	.4921	.5114	**2268312**	**KTIP125R3SS14M**	O	14	103	54	39	2,2	46	170.308
13,000	13,490	.5118	.5311	**2268313**	**KTIP130R3SS14M**	P	14	105	56	41	2,2	46	170.308
13,500	13,990	.5315	.5508	**2268314**	**KTIP135R3SS14M**	Q	14	107	58	42	2,3	46	170.308
14,000	14,490	.5512	.5705	**2268315**	**KTIP140R3SS16M**	R	16	112	60	44	2,4	49	170.309
14,500	14,990	.5709	.5902	**2268316**	**KTIP145R3SS16M**	S	16	114	62	45	2,5	49	170.309
15,000	15,990	.5906	.6295	**2268317**	**KTIP150R3SS16M**	T	16	118	66	48	2,6	49	170.309
16,000	16,990	.6299	.6689	**2268318**	**KTIP160R3SS18M**	U	18	122	70	51	2,8	49	170.309
17,000	17,990	.6693	.7083	**3017663**	**KTIP170R3SS18M**	V	18	127	75	54	2,9	49	170.314
18,000	18,990	.7087	.7476	**3017664**	**KTIP180R3SS20M**	W	20	133	79	57	3,1	51	170.314
19,000	19,990	.7480	.7870	**3017665**	**KTIP190R3SS20M**	X	20	137	83	60	3,3	51	170.314
20,000	20,990	.7874	.8264	**3017666**	**KTIP200R3SS25M**	Y	25	147	87	63	3,4	57	170.314
21,000	21,999	.8270	.8660	**3790401**	**KTIP210R3SS25M**	Z	25	151	91	66	3,6	56	170.314
22,000	22,999	.8660	.9050	**3790402**	**KTIP220R3SS25M**	ZA	25	156	96	69	3,8	56	170.314
23,000	23,999	.9060	.9450	**3790443**	**KTIP230R3SS25M**	ZB	25	160	100	72	4,0	56	170.314
24,000	24,999	.9450	.9840	**3790444**	**KTIP240R3SS25M**	ZC	25	164	104	75	4,1	56	170.314
25,000	25,999	.9840	1.0240	**3790445**	**KTIP250R3SS32M**	ZD	32	172	108	78	4,3	60	170.314

Пример заказа:
по номеру в каталоге KTIP080R3SS10M или по номеру заказа 2268303.

- Корпус сверла поставляется с ключом для закрепления головки.

3 x D, цилиндрический хвостовик • Дюймовая система

дюйм D1	дюйм D1 max	мм D1	мм D1 max	**номер заказа**	**номер по каталогу**	посадочный размер режущей головки	D	L	L3	L4 max	L5	LS	ключ
.3125	.3343	7,940	8,490	**2250704**	**KTIP0313R3SS038**	F	.3750	3.13	1.29	1.00	.054	1.59	170.306
.3346	.3539	8,500	8,990	**2250705**	**KTIP0335R3SS038**	G	.3750	3.25	1.38	1.06	.058	1.59	170.306
.3543	.3736	9,000	9,490	**2250706**	**KTIP0354R3SS038**	H	.3750	3.38	1.46	1.12	.062	1.59	170.306
.3740	.3933	9,500	9,990	**2250707**	**KTIP0374R3SS038**	I	.3750	3.38	1.54	1.18	.065	1.59	170.306
.3740	.3933	9,500	9,990	**2250708**	**KTIP0374R3SS044**	I	.4375	3.38	1.54	1.18	.065	1.67	170.306
.3937	.4130	10,000	10,490	**2250709**	**KTIP0394R3SS044**	J	.4375	3.63	1.63	1.24	.068	1.67	170.307
.4134	.4327	10,500	10,990	**2250710**	**KTIP0413R3SS044**	K	.4375	3.75	1.71	1.30	.073	1.67	170.307
.4331	.4524	11,000	11,490	**2250711**	**KTIP0433R3SS044**	L	.4375	3.88	1.79	1.36	.075	1.67	170.307
.4528	.4720	11,500	11,990	**2250712**	**KTIP0453R3SS050**	M	.5000	3.88	1.87	1.42	.078	1.79	170.307
.4724	.4917	12,000	12,490	**2250723**	**KTIP0472R3SS050**	N	.5000	4.00	1.95	1.48	.084	1.79	170.308
.4921	.5114	12,500	12,990	**2250724**	**KTIP0492R3SS050**	O	.5000	4.13	2.04	1.54	.086	1.79	170.308
.4921	.5114	12,500	12,990	**2250725**	**KTIP0492R3SS056**	O	.5625	4.13	2.04	1.54	.086	1.79	170.308
.5118	.5311	13,000	13,490	**2250726**	**KTIP0512R3SS056**	P	.5625	4.25	2.11	1.60	.089	1.79	170.308
.5315	.5508	13,500	13,990	**2250727**	**KTIP0532R3SS056**	Q	.5625	4.25	2.19	1.65	.094	1.79	170.308
.5512	.5705	14,000	14,490	**2250728**	**KTIP0551R3SS056**	R	.5625	4.50	2.27	1.71	.097	1.79	170.309
.5709	.5902	14,500	14,990	**2250729**	**KTIP0571R3SS063**	S	.6250	4.50	2.34	1.77	.100	1.91	170.309
.5906	.6295	15,000	15,990	**2250730**	**KTIP0591R3SS063**	T	.6250	4.75	2.43	1.89	.102	1.91	170.309
.6299	.6689	16,000	16,990	**2250731**	**KTIP0630R3SS069**	U	.6875	4.88	2.59	2.01	.109	1.91	170.309
.6693	.7083	17,000	17,990	**3018928**	**KTIP0669R3SS069**	V	.6875	5.00	2.98	2.12	.120	1.91	170.314
.7087	.7476	18,000	18,990	**3018929**	**KTIP0709R3SS075**	W	.7500	5.25	3.13	2.24	.120	2.00	170.314
.7480	.7870	19,000	19,990	**3018930**	**KTIP0748R3SS075**	X	.7500	5.50	3.39	2.36	.130	2.00	170.314
.7874	.8264	20,000	20,990	**3018931**	**KTIP0787R3SS081**	Y	.8125	5.75	3.63	2.48	.140	2.00	170.314
.8270	.8660	21,000	21,999	**3789794**	**KTIP0827R3SS088**	Z	.8750	5.88	3.69	2.60	.143	2.07	170.314
.8660	.9055	22,000	22,999	**3789795**	**KTIP0866R3SS088**	ZA	.8750	6.00	3.81	2.72	.149	2.07	170.314
.9060	.9450	23,000	23,999	**3789796**	**KTIP0906R3SS094**	ZB	.9375	6.25	3.98	2.83	.156	2.15	170.314
.9450	.9840	24,000	24,999	**3789797**	**KTIP0945R3SS100**	ZC	1.0000	7.25	4.13	2.95	.163	3.00	170.314
.9840	1.024	25,000	25,999	**3789798**	**KTIP0984R3SS100**	ZD	1.0000	7.38	4.26	3.07	.170	3.00	170.314

Пример заказа:
по номеру в каталоге KTIP0313R3SS038 или по номеру заказа 2250704.

- Корпус сверла поставляется с ключом для закрепления головки.

5 x D, цилиндрический хвостовик • Метрическая система

мм D1	мм D1 max	дюйм D1	дюйм D1 max	**номер заказа**	**номер по каталогу**	посадочный размер режущей головки	D	L	L3	L4 max	L5	LS	ключ
8,000	8,490	.3125	.3343	**2258040**	**KTIP080R5SS10M**	F	10	97	53	43	1,4	41	170.306
8,500	8,990	.3346	.3539	**2402283**	**KTIP085R5SS10M**	G	10	100	56	45	1,5	41	170.306
9,000	9,490	.3543	.3736	**2402284**	**KTIP090R5SS10M**	H	10	103	59	48	1,6	41	170.306
9,500	9,990	.3740	.3933	**2402285**	**KTIP095R5SS10M**	I	10	107	63	50	1,6	41	170.306
10,000	10,490	.3937	.4130	**2258041**	**KTIP100R5SS12M**	J	12	115	66	53	1,7	46	170.307
10,500	10,990	.4134	.4327	**2402286**	**KTIP105R5SS12M**	K	12	118	69	55	1,8	46	170.307
11,000	11,490	.4331	.4524	**2402287**	**KTIP110R5SS12M**	L	12	121	72	58	1,9	46	170.307
11,500	11,990	.4528	.4720	**2402288**	**KTIP115R5SS12M**	M	12	124	75	60	2,0	46	170.307
12,000	12,490	.4724	.4917	**2258042**	**KTIP120R5SS14M**	N	14	127	78	63	2,1	46	170.308
12,500	12,990	.4921	.5114	**2402289**	**KTIP125R5SS14M**	O	14	130	81	65	2,2	46	170.308
13,000	13,490	.5118	.5311	**2402290**	**KTIP130R5SS14M**	P	14	133	84	68	2,2	46	170.308
13,500	13,990	.5315	.5508	**2402291**	**KTIP135R5SS14M**	Q	14	137	88	70	2,3	46	170.308
14,000	14,490	.5512	.5705	**2402292**	**KTIP140R5SS16M**	R	16	143	91	73	2,4	49	170.309
14,500	14,990	.5709	.5902	**2402293**	**KTIP145R5SS16M**	S	16	146	94	75	2,5	49	170.309
15,000	15,990	.5906	.6295	**2402294**	**KTIP150R5SS16M**	T	16	152	100	80	2,6	49	170.309
16,000	16,990	.6299	.6689	**2258053**	**KTIP160R5SS18M**	U	18	158	106	85	2,8	49	170.309
17,000	17,990	.6693	.7083	**3017671**	**KTIP170R5SS18M**	V	18	165	113	90	2,9	49	170.314
18,000	18,990	.7087	.7476	**3017672**	**KTIP180R5SS20M**	W	20	173	119	95	3,1	51	170.314
19,000	19,990	.7480	.7870	**3017673**	**KTIP190R5SS20M**	X	20	179	125	100	3,3	51	170.314
20,000	20,990	.7874	.8264	**3017674**	**KTIP200R5SS25M**	Y	25	191	131	105	3,4	57	170.314
21,000	21,999	.8270	.8660	**3790451**	**KTIP210R5SS25M**	Z	25	198	138	110	3,6	56	170.314
22,000	22,999	.8660	.9050	**3790452**	**KTIP220R5SS25M**	ZA	25	204	144	115	3,8	56	170.314
23,000	23,999	.9060	.9450	**3790453**	**KTIP230R5SS25M**	ZB	25	210	150	120	4,0	56	170.314
24,000	24,999	.9450	.9840	**3790454**	**KTIP240R5SS25M**	ZC	25	216	156	125	4,1	56	170.314
25,000	25,999	.9840	1.0240	**3790455**	**KTIP250R5SS32M**	ZD	32	227	163	130	4,3	60	170.314

Пример заказа:
По номеру в каталоге KTIP080R5SS10M или по номеру заказа 2258040.

- Корпус сверла поставляется с ключом для закрепления головки.

5 x D, цилиндрический хвостовик • Дюймовая система

дюйм D1	дюйм D1 max	мм D1	мм D1 max	**номер заказа**	**номер по каталогу**	посадочный размер режущей головки	D	L	L3	L4 max	L5	LS	ключ
.3125	.3343	7,940	8,490	**2269611**	**KTIP0313R5SS038**	F	.3750	3.88	2.05	1.67	.054	1.59	170.306
.3346	.3539	8,500	8,990	**2250674**	**KTIP0335R5SS038**	G	.3750	4.00	2.16	1.77	.058	1.59	170.306
.3543	.3736	9,000	9,490	**2250675**	**KTIP0354R5SS038**	H	.3750	4.13	2.28	1.87	.062	1.59	170.306
.3740	.3933	9,500	9,990	**2250677**	**KTIP0374R5SS044**	I	.4375	4.38	2.44	1.97	.063	1.67	170.306
.3740	.3933	9,500	9,990	**2250676**	**KTIP0374R5SS038**	I	.3750	4.25	2.44	1.97	.063	1.59	170.306
.3937	.4130	10,000	10,490	**2250678**	**KTIP0394R5SS044**	J	.4375	4.63	2.55	2.07	.068	1.67	170.307
.4134	.4327	10,500	10,990	**2250679**	**KTIP0413R5SS044**	K	.4375	4.75	2.67	2.16	.073	1.67	170.307
.4331	.4524	11,000	11,490	**2250680**	**KTIP0433R5SS044**	L	.4375	4.88	2.78	2.26	.075	1.67	170.307
.4528	.4720	11,500	11,990	**2250681**	**KTIP0453R5SS050**	M	.5000	5.00	2.90	2.36	.078	1.79	170.307
.4724	.4917	12,000	12,490	**2250682**	**KTIP0472R5SS050**	N	.5000	5.00	3.01	2.46	.084	1.79	170.308
.4921	.5114	12,500	12,990	**2250683**	**KTIP0492R5SS050**	O	.5000	5.13	3.13	2.56	.086	1.79	170.308
.4921	.5114	12,500	12,990	**2250684**	**KTIP0492R5SS056**	O	.5625	5.13	3.13	2.56	.086	1.79	170.308
.5118	.5311	13,000	13,490	**2250685**	**KTIP0512R5SS056**	P	.5625	5.25	3.24	2.66	.089	1.79	170.308
.5315	.5508	13,500	13,990	**2250686**	**KTIP0532R5SS056**	Q	.5625	5.50	3.39	2.75	.094	1.79	170.308
.5512	.5705	14,000	14,490	**2250687**	**KTIP0551R5SS056**	R	.5625	5.75	3.50	2.85	.097	1.79	170.309
.5709	.5902	14,500	14,990	**2250688**	**KTIP0571R5SS063**	S	.6250	5.75	3.61	2.95	.100	1.91	170.309
.5906	.6295	15,000	15,990	**2250689**	**KTIP0591R5SS063**	T	.6250	6.00	3.76	3.15	.102	1.91	170.309
.6299	.6689	16,000	16,990	**2250690**	**KTIP0630R5SS069**	U	.6875	6.25	4.06	3.34	.109	1.91	170.309
.6693	.7083	17,000	17,990	**3018932**	**KTIP0669R5SS069**	V	.6875	6.50	4.47	3.54	.120	1.91	170.314
.7087	.7476	18,000	18,990	**3018933**	**KTIP0709R5SS075**	W	.7500	6.88	4.76	3.74	.120	2.00	170.314
.7480	.7870	19,000	19,990	**3018934**	**KTIP0748R5SS075**	X	.7500	7.13	5.01	3.94	.130	2.00	170.314
.7874	.8264	20,000	20,990	**3018935**	**KTIP0787R5SS081**	Y	.8125	7.50	5.38	4.13	.140	2.00	170.314
.8270	.8660	21,000	21,999	**3789799**	**KTIP0827R5SS088**	Z	.8750	7.63	5.44	4.33	.143	2.07	170.314
.8660	.9055	22,000	22,999	**3789800**	**KTIP0866R5SS088**	ZA	.8750	7.88	5.69	4.53	.149	2.07	170.314
.9060	.9450	23,000	23,999	**3789801**	**KTIP0906R5SS094**	ZB	.9375	8.25	5.98	4.72	.156	2.15	170.314
.9450	.9840	24,000	24,999	**3789802**	**KTIP0945R5SS100**	ZC	1.0000	9.38	6.26	4.92	.163	3.00	170.314
.9840	1.024	25,000	25,999	**3789833**	**KTIP0984R5SS100**	ZD	1.0000	9.63	6.51	5.12	.170	3.00	170.314

Пример заказа:

по номеру в каталоге KTIP0313R5SS038 или по номеру заказа 2269611.

- Корпус сверла поставляется с ключом для закрепления головки.

8 x D, цилиндрический хвостовик • Метрическая система

мм D1	мм D1 max	дюйм D1	дюйм D1 max	**номер заказа**	**номер по каталогу**	посадочный размер режущей головки	D	L	L3	L4 max	L5	LS	ключ
8,000	8,490	.3150	.3343	**2548776**	**KTIP080R8SS10M**	F	10	123	78	68	1,4	41	170.306
8,500	8,990	.3346	.3539	**2440526**	**KTIP085R8SS10M**	G	10	127	83	72	1,5	41	170.306
9,000	9,490	.3543	.3736	**2548777**	**KTIP090R8SS10M**	H	10	132	87	76	1,6	41	170.306
9,500	9,990	.3740	.3933	**2548778**	**KTIP095R8SS10M**	I	10	137	92	80	1,6	41	170.306
10,000	10,490	.3937	.4130	**2548779**	**KTIP100R8SS12M**	J	12	147	97	84	1,7	46	170.307
10,500	10,990	.4134	.4327	**2548780**	**KTIP105R8SS12M**	K	12	151	101	88	1,8	46	170.307
11,000	11,490	.4331	.4524	**2548781**	**KTIP110R8SS12M**	L	12	156	105	92	1,9	46	170.307
11,500	11,990	.4528	.4720	**2548782**	**KTIP115R8SS12M**	M	12	160	110	96	2,0	46	170.307
12,000	12,490	.4724	.4917	**2548913**	**KTIP120R8SS14M**	N	14	165	115	100	2,1	46	170.308
12,500	12,990	.4921	.5114	**2548914**	**KTIP125R8SS14M**	O	14	169	119	104	2,2	46	170.308
13,000	13,490	.5118	.5311	**2548915**	**KTIP130R8SS14M**	P	14	174	123	108	2,2	46	170.308
13,500	13,990	.5315	.5508	**2548916**	**KTIP135R8SS14M**	Q	14	179	129	112	2,3	46	170.308
14,000	14,490	.5512	.5705	**2548917**	**KTIP140R8SS16M**	R	16	187	133	116	2,4	49	170.309
14,500	14,990	.5709	.5902	**2548918**	**KTIP145R8SS16M**	S	16	191	138	120	2,5	49	170.309
15,000	15,990	.5906	.6295	**2548919**	**KTIP150R8SS16M**	T	16	200	147	128	2,6	49	170.309
16,000	16,990	.6299	.6689	**2440527**	**KTIP160R8SS18M**	U	18	209	155	136	2,8	49	170.309
17,000	17,990	.6690	.7083	**3114313**	**KTIP170R8SS18M**	V	18	219	166	144	2,9	49	170.314
18,000	18,990	.7090	.7476	**3114314**	**KTIP180R8SS20M**	W	20	230	175	152	3,1	51	170.314
19,000	19,990	.7480	.7870	**3114315**	**KTIP190R8SS20M**	X	20	239	184	160	3,3	51	170.314
20,000	20,990	.7870	.8264	**3114316**	**KTIP200R8SS25M**	Y	25	254	196	168	3,4	57	170.314
21,000	21,999	.8270	.8660	**3790461**	**KTIP210R8SS25M**	Z	25	264	204	176	3,6	56	170.314
22,000	22,999	.8660	.9050	**3790462**	**KTIP220R8SS25M**	ZA	25	273	213	184	3,8	56	170.314
23,000	23,999	.9060	.9450	**3790463**	**KTIP230R8SS25M**	ZB	25	282	222	192	4,0	56	170.314
24,000	24,999	.9450	.9840	**3790464**	**KTIP240R8SS25M**	ZC	25	291	231	200	4,1	56	170.314
25,000	25,999	.9840	1.0240	**3790465**	**KTIP250R8SS32M**	ZD	32	305	241	208	4,3	60	170.314

Пример заказа:
по номеру в каталоге KTIP080R8SS10M или по номеру заказа 2548776.

- Корпус сверла поставляется с ключом для закрепления головки.

8 x D, цилиндрический хвостовик • Дюймовая система

дюйм D1	дюйм D1 max	мм D1	мм D1 max	номер заказа	номер по каталогу	посадочный размер режущей головки	D	L	L3	L4 max	L5	LS	ключ
.3125	.3343	7,940	8,491	**2542068**	**KTIP0313R8SS038**	F	.3750	4.88	3.10	2.68	.055	1.59	170.306
.3346	.3539	8,500	8,990	**2542069**	**KTIP0335R8SS038**	G	.3750	5.13	3.36	2.83	.059	1.59	170.306
.3543	.3736	9,000	9,490	**2542071**	**KTIP0354R8SS038**	H	.3750	5.25	3.47	2.99	.063	1.59	170.306
.3740	.3933	9,500	9,990	**2542083**	**KTIP0374R8SS044**	I	.4375	5.38	3.52	3.15	.063	1.67	170.306
.3740	.3933	9,500	9,990	**2542072**	**KTIP0374R8SS038**	I	.3750	5.38	3.60	3.15	.063	1.59	170.306
.3937	.4130	10,000	10,490	**2542084**	**KTIP0394R8SS044**	J	.4375	5.75	3.89	3.31	.067	1.67	170.307
.4134	.4327	10,500	10,990	**2542085**	**KTIP0413R8SS044**	K	.4375	6.00	4.14	3.46	.071	1.67	170.307
.4331	.4524	11,000	11,490	**2542086**	**KTIP0433R8SS044**	L	.4375	6.25	4.38	3.62	.075	1.67	170.307
.4528	.4720	11,500	11,990	**2542087**	**KTIP0453R8SS050**	M	.5000	6.50	4.52	3.78	.079	1.79	170.307
.4724	.4917	12,000	12,490	**2443608**	**KTIP0472R8SS050**	N	.5000	6.75	4.76	3.94	.083	1.79	170.308
.4921	.5114	12,500	12,990	**2542089**	**KTIP0492R8SS056**	O	.5625	7.00	5.02	4.09	.087	1.79	170.308
.4921	.5114	12,500	12,990	**2542088**	**KTIP0492R8SS050**	O	.5000	7.00	5.02	4.09	.087	1.79	170.308
.5118	.5311	13,000	13,490	**2542090**	**KTIP0512R8SS056**	P	.5625	7.13	5.13	4.25	.091	1.79	170.308
.5315	.5508	13,500	13,990	**2542091**	**KTIP0532R8SS056**	Q	.5625	7.25	5.26	4.41	.095	1.79	170.308
.5512	.5705	14,000	14,490	**2542093**	**KTIP0571R8SS063**	S	.6250	7.50	5.39	4.72	.098	1.91	170.309
.5512	.5705	14,000	14,490	**2542092**	**KTIP0551R8SS056**	R	.5625	7.38	5.37	4.57	.098	1.79	170.309
.5906	.6295	15,000	15,990	**2542094**	**KTIP0591R8SS063**	T	.6250	7.75	5.65	5.04	.102	1.91	170.309
.6299	.6899	16,000	16,990	**2542095**	**KTIP0630R8SS069**	U	.6875	8.00	5.87	5.36	.110	1.91	170.309
.6693	.7083	17,000	17,990	**3033024**	**KTIP0669R8SS069**	V	.6875	8.75	6.72	5.67	.120	1.91	170.314
.7087	.7476	18,000	18,990	**3033025**	**KTIP0709R8SS075**	W	.7500	9.25	7.13	5.98	.120	2.00	170.314
.7480	.7870	19,000	19,990	**3033026**	**KTIP0748R8SS075**	X	.7500	9.63	7.51	6.30	.130	2.00	170.314
.7874	.8264	20,000	20,990	**3033027**	**KTIP0787R8SS081**	Y	.8125	10.00	7.88	6.61	.140	2.00	170.314
.8270	.8660	21,000	21,999	**3789834**	**KTIP0827R8SS088**	Z	.8750	10.25	8.06	6.93	.143	2.07	170.314
.8660	.9055	22,000	22,999	**3789835**	**KTIP0866R8SS088**	ZA	.8750	10.63	8.44	7.24	.149	2.07	170.314
.9060	.9450	23,000	23,999	**3789836**	**KTIP0906R8SS094**	ZB	.9375	11.13	8.86	7.56	.156	2.15	170.314
.9450	.9840	24,000	24,999	**3789837**	**KTIP0945R8SS100**	ZC	1.0000	12.25	9.13	7.87	.163	3.00	170.314
.9840	1.024	25,000	25,999	**3789838**	**KTIP0984R8SS100**	ZD	1.0000	12.63	9.51	8.19	.170	3.00	170.314

Пример заказа:
по номеру в каталоге KTIP0313R8SS038 или по номеру заказа 2542068.

Модульные развертки RHM

Основная область применения

- Высокопроизводительная чистовая обработка отверстий диаметром от 20,0 (0.787") до 42,0 мм (1.654") цельнотвердосплавными головками и с напаянным керметом, исключающая предварительную настройку инструмента.
- Быстрое и простое закрепление головок на корпусе с цилиндрическим хвостовиком.
- Система крепления головок в корпусе может быть осевой или радиальной.
- Точность закрепления головок RHM исключает необходимость проверки биения инструмента после перезакрепления.
- Все стандартные развертки обеспечивают точность обработанных отверстий по H7.
- Специальные покрытия и уникальная геометрия обеспечивают возможность высокоскоростной обработки сталей, нержавеющих сталей, чугуна и цветных металлов.
- Мелкозернистый твердый сплав с покрытием, а также покрытый или непокрытый кермет разработаны специально для выполнения операций развертывания.
- Неравномерный шаг зубьев позволяет достичь наивысших точности и качества отверстий.
- Высокая производительность, благодаря обработке с большими подачами и шлифованной геометрии головок.
- Для закрепления разверток рекомендуются стандартные регулируемые гидравлические патроны SIF или обычные патроны SIF, гарантирующие минимальное радиальное биение и угловые отклонения. Надежное крепление инструмента чрезвычайно важно для достижения прямолинейности и качества поверхности отверстия.

Особенности и преимущества

Соединение KST с контактом по конусу

- Более высокие скорости резания и подачи по сравнению с аналогами, представленными на рынке.

Осевое и радиальное крепление

- Применение инструмента не требует специально обученного персонала.

Равномерное распределение крутящего момента

- Более высокие значения подач по сравнению со стандартным инструментом для развертывания.

Полированная геометрия обеспечивает высокие скорости резания

- Более продолжительныи срок службы инструмента с улучшенным качеством отверстий.

Специализированные сплавы для развертывания

- Высокоэффективный съем металла благодаря работе на высоких скоростях и подачах.

Неравномерный шаг зубьев

- Геометрическая точность отверстий значительно выше по сравнению с аналогичными инструментами.

Изготовление разверток по индивидуальным требованиям

- Развертки диаметром до 42,0 мм (1.654") с шагом 0,001 мм доступны с внутренним подводом СОЖ и без.
- Развертки промежуточных диаметров поставляются по заказу в кратчайшие сроки.
- Корпуса разверток RHM разной длины и с различным типоразмером соединения поставляются по запросу.
- Головки из твердого сплава без покрытия и головки для обработки жаропрочных сплавов поставляются по запросу.

Стандартные позиции со склада

Стандартные позиции со склада • Инструменты для развертывания

RHM	05000	KST175	H7	SF	KC6305
Тип	Диаметр 5,00 мм, метрическая система	Размер адаптера KST, Только для разверток RHM	Стандартный допуск, Стандартный – без возможности выбора	Канавка	Марка сплава

Тип: RMS, RMB, RHM

Канавка: Прямая канавка (SF), Винтовая канавка (HF)

Стандартные позиции со склада • Корпуса модульных разверток

SS	20		KST175	A	R3	M
Тип	Размер соединения: xx - метрическая система, xxx - дюймовая система	DIN только для HSK	Адаптер KST	Крепление головки	Отношение длины к диаметру	Метрическая система (M)

Тип: SS, SIF, HSK

DIN только для HSK: A

Адаптер KST: KST 175, KST 200, KST 250, KST 300, KST 250

Крепление головки: Осевое (A), Радиальное (R)

Отношение длины к диаметру: R3, R5

Полустандартные позиции • Промежуточные размеры

RHM	05026	KST175	H7	SF	KC6305
Тип	Диаметр 5,026 мм, метрическая система	Размер адаптера KST, Только для разверток RHM	Стандартный допуск, Стандартный – без возможности выбора	Канавка	Марка сплава

Тип: RMS, RMB, RHM

Канавка: Прямая канавка (SF), Винтовая канавка (HF)

Специализированные решения (метрическая система)

RHM	05000	P	0011	M	0000	H7	SF	TH	RH	G01	KC6305
Тип	Диаметр 5,00 мм	Макс. допуск	Плюс 0,011 мм	Мин. допуск	Минус 0,00 мм	Стандартный допуск (есть выбор)	Канавка	Подача СОЖ	Направление подачи	Угол в плане G1	Марка сплава

Тип: RMS, RMA, RMB, RHM

Канавка: Прямая канавка (SF), Винтовая канавка (HF)

Подача СОЖ: Сквозное отверстие (TH), Глухое отверстие (BH)

Направление подачи: Правое исполнение (RH), Левое исполнение (LH)

Специализированные решения (дюймовая система)

RHM	05000	P	0011	M	0000	H7	SF	TH	RH	G01	KC6305
Тип	Диаметр .250 дюйма	Макс. допуск	Плюс .00043 дюйма	Мин. допуск	Минус .0000 дюйма	Стандартный допуск (есть выбор)	Канавка	Подача СОЖ	Направление подачи	Угол в плане G1	Марка сплава

Тип: RMS, RMA, RMB, RHM

Канавка: Прямая канавка (SF), Винтовая канавка (HF)

Подача СОЖ: Сквозное отверстие (TH), Глухое отверстие (BH)

Направление подачи: Правое исполнение (RH), Левое исполнение (LH)

Инструмент по индивидуальному заказу
• На основе платформы:

RHM	1234567	KC6305
Тип	Номер чертежа	Марка сплава

RMS	Цельная твердосплавная развертка	RIR	Развертка с прямоугольной пластиной
RMB	Развертка со вставками из твердого сплава	RIQ	Развертка с пластиной quatrocut
RMA	Регулируемая развертка со вставками	RMD	Развертка со вставками из ПКА
RHM	Модульная развертка со сменными головками		

Развертки с вставками из твердого сплава • Серия RHM • Винтовая канавка • Сплав K605™

			Тип развертки	**RHM - Винтовая канавка - Сплав K605**
			Диапазон диаметров, дюйм	**.787–1.653**
Скорость резания			***Диапазон диаметров, мм***	**20–42**
фут/мин	49 98 164 262 328 394 492 656 820 984 1148	Начальное значение	***Тип***	**С вставками из твердого сплава**
м/мин	15 30 50 80 100 120 150 200 250 300 350		***материала***	**Винтовая канавка**
P1 Низкоуглеродистые стали, длинная стружка			***Содержание: C < 0.25%***	***Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <530*** ***Твердость (HB): <125***
фут/мин	131 230	180	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин	40 70	55	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P2 Низкоуглеродистые стали с хорошей обрабатываемостью и короткой стружкой			***Содержание: C < 0.25%***	***Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <650*** ***Твердость (HB): <220***
фут/мин	131 230	180	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин	40 70	55	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P3 Низколегированные средне- и высокоуглеродистые стали			***Содержание: C > 0.25%***	***Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850*** ***Твердость (HB): <330***
фут/мин	98 164	131	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин	30 50	40	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P4 Легированные и отпущенные углеродистые стали, инструментальные стали			***Содержание: C > 0.25%***	***Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 800–1100*** ***Твердость (HB): 350–450***
фут/мин	82 148	115	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин	25 45	35	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P5 Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали			***Содержание: C = 0–0.4%***	***Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850*** ***Твердость (HB): <330***
фут/мин	33 98	115	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин	10 30	35	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P6 Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали			***Содержание: C = 0.1–0.6%***	***Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 900–1350*** ***Твердость (HB): 350–450***
фут/мин	33 98	66	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин	10 30	20	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K1 Чугуны и ковкие чугуны с шаровидным графитом			***Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 150–400***	***Твердость (HB): 120–290***
фут/мин	98 197	148	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин	30 60	45	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K2 Низко- и среднепрочный чугун с вермикулярным графитом и ковкий чугун			***Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 400–600***	***Твердость (HB): 130–260***
фут/мин	82 148	115	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин	25 45	35	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K3 Высокопрочный ковкий чугун и чугун с изотермической закалкой			***Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–900***	***Твердость (HB): 180–350***
фут/мин	66 131	98	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин	20 40	30	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Развертки с вставками из твердого сплава • Серия RHM • Прямая канавка • Сплав K605™

Тип развертки	RHM - Прямая канавка - Сплав K605
Диапазон диаметров, дюйм	.787–1.653
Диапазон диаметров, мм	20–42
Тип материала	**С вставками из твердого сплава** / **Прямая канавка**

Скорость резания

фут/мин	49	98	164	262	328	394	492	656	820	984	1148
м/мин	15	30	50	80	100	120	150	200	250	300	350

	Начальное значение	Подача на зуб, дюйм	Подача на зуб, мм
P1 *Низкоуглеродистые стали, длинная стружка* *Содержание: C < 0.25%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <530* *Твердость (HB): <125*			
фут/мин 131–230	180	0.002 – 0.008	
м/мин 40–70	55		0.05 – 0.20
P2 *Низкоуглеродистые стали с хорошей обрабатываемостью и короткой стружкой* *Содержание: C < 0.25%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <650* *Твердость (HB): <220*			
фут/мин 131–230	180	0.002 – 0.008	
м/мин 40–70	55		0.05 – 0.20
P3 *Низколегированные средне- и высокоуглеродистые стали* *Содержание: C > 0.25%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850* *Твердость (HB): <330*			
фут/мин 98–164	131	0.002 – 0.008	
м/мин 30–50	40		0.05 – 0.20
P4 *Легированные и отпущенные углеродистые стали, инструментальные стали* *Содержание: C > 0.25%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 800–1100* *Твердость (HB): 350–450*			
фут/мин 82–148	115	0.002 – 0.008	
м/мин 25–45	35		0.05 – 0.20
P5 *Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали* *Содержание: C = 0–0.4%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850* *Твердость (HB): <330*			
фут/мин 33–98	115	0.002 – 0.008	
м/мин 10–30	35		0.05 – 0.20
P6 *Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали* *Содержание: C = 0.1–0.6%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 900–1350* *Твердость (HB): 350–450*			
фут/мин 33–98	66	0.002 – 0.008	
м/мин 10–30	20		0.05 – 0.20
K1 *Чугуны и ковкие чугуны с шаровидным графитом* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 150–400* *Твердость (HB): 120–290*			
фут/мин 98–197	148	0.002 – 0.008	
м/мин 30–60	45		0.05 – 0.20
K2 *Низко- и среднепрочный чугун с вермикулярным графитом и ковкий чугун* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 400–600* *Твердость (HB): 130–260*			
фут/мин 82–148	115	0.002 – 0.008	
м/мин 25–45	35		0.05 – 0.20
K3 *Высокопрочный ковкий чугун и чугун с изотермической закалкой* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–900* *Твердость (HB): 180–350*			
фут/мин 66–131	98	0.002 – 0.008	
м/мин 20–40	30		0.05 – 0.20

для заказа - kennametal@kennametal.su

Развертки с вставками из твердого сплава • Серия RHM • Винтовая канавка • Сплав K6305™

Тип развертки	RHM - Винтовая канавка - Сплав K6305
Диапазон диаметров, дюйм	.787–1.653
Диапазон диаметров, мм	20–42
Тип материала	**С вставками из твердого сплава** Винтовая канавка

Скорость резания

													Начальное значение		
фут/мин	49	98	164	262	328	394	492	656	820	984	1148				
м/мин	15	30	50	80	100	120	150	200	250	300	350				
P1 *Низкоуглеродистые стали, длинная стружка* *Содержание: C < 0.25%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <530* *Твердость (HB): <125*															
фут/мин				131				230					394	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин				40				70					120	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P2 *Низкоуглеродистые стали с хорошей обрабатываемостью и короткой стружкой* *Содержание: C < 0.25%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <650* *Твердость (HB): <220*															
фут/мин				295				509					394	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин				90				155					120	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P3 *Низколегированные средне- и высокоуглеродистые стали* *Содержание: C > 0.25%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850* *Твердость (HB): <330*															
фут/мин				246				427					328	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин				75				130					100	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P4 *Легированные и отпущенные углеродистые стали, инструментальные стали* *Содержание: C > 0.25%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 800–1100* *Твердость (HB): 350–450*															
фут/мин				164				345					295	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин				50				105					90	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P5 *Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали* *Содержание: C = 0–0.4%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850* *Твердость (HB): <330*															
фут/мин		98	180										148	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин		30	55										45	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P6 *Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали* *Содержание: C = 0.1–0.6%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 900–1350* *Твердость (HB): 350–450*															
фут/мин		98	180										148	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин		30	55										45	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K1 *Чугуны и ковкие чугуны с шаровидным графитом* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 150–400* *Твердость (HB): 120–290*															
фут/мин				262				427					345	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин				80				130					105	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K2 *Низко- и среднепрочный чугун с вермикулярным графитом и ковкий чугун* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 400–600* *Твердость (HB): 130–260*															
фут/мин				213				361					279	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин				65				110					85	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K3 *Высокопрочный ковкий чугун и чугун с изотермической закалкой* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–900* *Твердость (HB): 180–350*															
фут/мин				164				295					230	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин				50				90					70	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Развертки с вставками из твердого сплава • Серия RHM • Прямая канавка • Сплав K6305™

Тип развертки	RHM - Прямая канавка - Сплав K6305
Диапазон диаметров, дюйм	.787–1.653
Диапазон диаметров, мм	20–42
Тип материала	**С вставками из твердого сплава** / **Прямая канавка**

Скорость резания

													Начальное значение
фут/мин	49	98	164	262	328	394	492	656	820	984	1148		
м/мин	15	30	50	80	100	120	150	200	250	300	350		

P1	*Низкоуглеродистые стали, длинная стружка*	*Содержание: C < 0.25%*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <530*	*Твердость (HB): <125*	
фут/мин	131 – 230	394	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008	
м/мин	40 – 70	120	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20	
P2	*Низкоуглеродистые стали с хорошей обрабатываемостью и короткой стружкой*	*Содержание: C < 0.25%*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <650*	*Твердость (HB): <220*	
фут/мин	295 – 509	394	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008	
м/мин	90 – 155	120	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20	
P3	*Низколегированные средне- и высокоуглеродистые стали*	*Содержание: C > 0.25%*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850*	*Твердость (HB): <330*	
фут/мин	246 – 427	328	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008	
м/мин	75 – 130	100	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20	
P4	*Легированные и отпущенные углеродистые стали, инструментальные стали*	*Содержание: C > 0.25%*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 800–1100*	*Твердость (HB): 350–450*	
фут/мин	164 – 345	295	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008	
м/мин	50 – 105	90	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20	
P5	*Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали*	*Содержание: C = 0–0.4%*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850*	*Твердость (HB): <330*	
фут/мин	98 – 180	148	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008	
м/мин	30 – 55	45	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20	
P6	*Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали*	*Содержание: C = 0.1–0.6%*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 900–1350*	*Твердость (HB): 350–450*	
фут/мин	98 – 180	148	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008	
м/мин	30 – 55	45	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20	
K1	*Чугуны и ковкие чугуны с шаровидным графитом*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 150–400*	*Твердость (HB): 120–290*		
фут/мин	262 – 427	345	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008	
м/мин	80 – 130	105	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20	
K2	*Низко- и среднепрочный чугун с вермикулярным графитом и ковкий чугун*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 400–600*	*Твердость (HB): 130–260*		
фут/мин	213 – 361	279	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008	
м/мин	65 – 110	85	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20	
K3	*Высокопрочный ковкий чугун и чугун с изотермической закалкой*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–900*	*Твердость (HB): 180–350*		
фут/мин	164 – 295	230	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008	
м/мин	50 – 90	70	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20	

для заказа - kennametal@kennametal.su

Развертки с вставками из кермета • Серия RHM • Винтовая канавка • Сплав KT325™

| | | |

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Развертки с вставками из кермета • Серия RHM • Прямая канавка • Сплав KT325™

		Тип развертки	RHM - Прямая канавка - Сплав KT325
		Диапазон диаметров, дюйм	.787 – 1.653
Скорость резания		*Диапазон диаметров, мм*	20 – 42
фут/мин: 49 98 164 262 328 394 492 656 820 984 1148 м/мин: 15 30 50 80 100 120 150 200 250 300 350	Начальное значение	***Тип материала***	**С вставками из кермета** **Прямая канавка**
P1 Низкоуглеродистые стали, длинная стружка		*Содержание: C < 0.25%*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <530* / *Твердость (HB): <125*
фут/мин: 410 – 558	492	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин: 125 – 170	150	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P2 Низкоуглеродистые стали с хорошей обрабатываемостью и короткой стружкой		*Содержание: C < 0.25%*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <650* / *Твердость (HB): <220*
фут/мин: 410 – 558	492	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин: 125 – 170	150	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P3 Низколегированные средне- и высокоуглеродистые стали		*Содержание: C > 0.25%*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850* / *Твердость (HB): <330*
фут/мин: 361 – 492	394	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин: 110 – 150	120	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P4 Легированные и отпущенные углеродистые стали, инструментальные стали		*Содержание: C > 0.25%*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 800–1100* / *Твердость (HB): 350–450*
фут/мин: 246 – 361	295	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин: 75 – 110	90	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P5 Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали		*Содержание: C = 0–0.4%*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850* / *Твердость (HB): <330*
фут/мин: 115 – 262	180	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин: 35 – 80	55	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P6 Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали		*Содержание: C = 0.1–0.6%*	*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 900–1350* / *Твердость (HB): 350–450*
фут/мин: 115 – 262	180	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин: 35 – 80	55	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K1 Чугуны и ковкие чугуны с шаровидным графитом		*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 150–400*	*Твердость (HB): 120–290*
фут/мин: 328 – 492	410	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин: 100 – 150	125	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K2 Низко- и среднепрочный чугун с вермикулярным графитом и ковкий чугун		*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 400–600*	*Твердость (HB): 130–260*
фут/мин: 262 – 394	328	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин: 80 – 120	100	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K3 Высокопрочный ковкий чугун и чугун с изотермической закалкой		*Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–900*	*Твердость (HB): 180–350*
фут/мин: 197 – 361	279	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин: 60 – 110	85	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20

для заказа - kennametal@kennametal.su

Развертки с вставками из кермета • Серия RHM • Винтовая канавка • Сплав KT6215™

		Тип развертки	RHM - Винтовая канавка - Сплав KT6215
		Диапазон диаметров, дюйм	.787 – 1.653
Скорость резания		*Диапазон диаметров, мм*	20 – 42
фут/мин	49 98 164 262 328 394 492 656 820 984 1148	*Тип*	**С вставками из кермета**
м/мин	15 30 50 80 100 120 150 200 250 300 350	*материала*	Винтовая канавка

	Начальное значение		
P1 Низкоуглеродистые стали, длинная стружка *Содержание: C < 0.25%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <530* *Твердость (HB): <125*			
фут/мин 492 689	591	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 150 210	180	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P2 Низкоуглеродистые стали с хорошей обрабатываемостью и короткой стружкой *Содержание: C < 0.25%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <650* *Твердость (HB): <220*			
фут/мин 455 689	591	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 150 210	180	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P3 Низколегированные средне- и высокоуглеродистые стали *Содержание: C > 0.25%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850* *Твердость (HB): <330*			
фут/мин 443 591	492	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 135 180	150	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P4 Легированные и отпущенные углеродистые стали, инструментальные стали *Содержание: C > 0.25%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 800–1100* *Твердость (HB): 350–450*			
фут/мин 227 361	295	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 75 110	90	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P5 Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали *Содержание: C = 0–0.4%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850* *Твердость (HB): <330*			
фут/мин 115 262	180	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 35 80	55	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P6 Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали *Содержание: C = 0.1–0.6%* *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 900–1350* *Твердость (HB): 350–450*			
фут/мин 115 262	180	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 35 80	55	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K1 Чугуны и ковкие чугуны с шаровидным графитом *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 150–400* *Твердость (HB): 120–290*			
фут/мин 394 591	492	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 120 180	150	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K2 Низко- и среднепрочный чугун с вермикулярным графитом и ковкий чугун *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 400–600* *Твердость (HB): 130–260*			
фут/мин 328 492	394	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 100 150	120	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K3 Высокопрочный ковкий чугун и чугун с изотермической закалкой *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–900* *Твердость (HB): 180–350*			
фут/мин 197 361	295	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 60 110	90	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Развертки с вставками из кермета • Серия RHM • Прямая канавка • Сплав KT6215™

Тип развертки	RHM - Прямая канавка - Сплав KT6215
Диапазон диаметров, дюйм	.787 – 1.653
Диапазон диаметров, мм	20 – 42
Тип материала	**С вставками из кермета**
	Прямая канавка

Скорость резания

фут/мин	49	98	164	262	328	394	492	656	820	984	1148
м/мин	15	30	50	80	100	120	150	200	250	300	350

	Начальное значение	Тип материала	Прямая канавка
P1 Низкоуглеродистые стали, длинная стружка — *Содержание: C < 0.25%* — *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <530* — *Твердость (HB): <125*			
фут/мин 492–689	591	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 150–210	180	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P2 Низкоуглеродистые стали с хорошей обрабатываемостью и короткой стружкой — *Содержание: C < 0.25%* — *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <650* — *Твердость (HB): <220*			
фут/мин 455–689	591	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 150–210	180	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P3 Низколегированные средне- и высокоуглеродистые стали — *Содержание: C > 0.25%* — *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850* — *Твердость (HB): <330*			
фут/мин 443–591	492	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 135–180	150	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P4 Легированные и отпущенные углеродистые стали, инструментальные стали — *Содержание: C > 0.25%* — *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 800–1100* — *Твердость (HB): 350–450*			
фут/мин 227–361	295	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 75–110	90	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P5 Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали — *Содержание: C = 0–0.4%* — *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–850* — *Твердость (HB): <330*			
фут/мин 115–262	180	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 35–80	55	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
P6 Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали — *Содержание: C = 0.1–0.6%* — *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 900–1350* — *Твердость (HB): 350–450*			
фут/мин 115–262	180	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 35–80	55	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K1 Чугуны и ковкие чугуны с шаровидным графитом — *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 150–400* — *Твердость (HB): 120–290*			
фут/мин 394–591	492	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 120–180	150	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K2 Низко- и среднепрочный чугун с вермикулярным графитом и ковкий чугун — *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 400–600* — *Твердость (HB): 130–260*			
фут/мин 328–492	394	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 100–150	120	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20
K3 Высокопрочный ковкий чугун и чугун с изотермической закалкой — *Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600–900* — *Твердость (HB): 180–350*			
фут/мин 197–361	295	Подача на зуб, дюйм	0.002 – 0.008
м/мин 60–110	90	Подача на зуб, мм	0.05 – 0.20

* 1 МПа = 145 фунтов/дюйм2

для заказа - kennametal@kennametal.su

- Обработка отверстий с допуском по H7.
- Возможно изготовление головок, обеспечивающих точность отверстий по IT6.
- Пожалуйста, заказывайте винт для осевого или радиального крепления отдельно.

Новинка

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H					
S	○	○			
N	●				
K	○	●	●	●	
M	●	●			
P	○	●	●	●	

Головки RHM с винтовыми канавками и внутренней подачей СОЖ

D1 мм	D1 дюйм	D1 дюйм	номер по каталогу	Размер соединения CSMS	L1 мм	L1 дюйм	Z	K605**	KC6305	KT325	KT6215
20,00	—	.787	**RHM20000KST175H7HF**	KST175	15,50	.610	6		●	●	●
20,64	13/16	.813	**RHM20640KST175H7HF**	KST175	15,50	.610	6		●	●	●
21,00	—	.827	**RHM21000KST175H7HF**	KST175	15,50	.610	6		●	●	●
22,00	—	.866	**RHM22000KST175H7HF**	KST175	15,50	.610	6		●	●	●
22,23	7/8	.875	**RHM22230KST175H7HF**	KST175	15,50	.610	6		●	●	●
22,50	—	.886	**RHM22500KST200H7HF**	KST200	16,50	.650	6		●	●	●
23,00	—	.906	**RHM23000KST200H7HF**	KST200	16,50	.650	6		●	●	●
23,81	15/16	.937	**RHM23810KST200H7HF**	KST200	16,50	.650	6		●	●	●
24,00	—	.945	**RHM24000KST200H7HF**	KST200	16,50	.650	6		●	●	●
25,00	—	.984	**RHM25000KST200H7HF**	KST200	16,50	.650	6		●	●	●
25,40	1	1.000	**RHM25400KST200H7HF**	KST200	16,50	.650	6		●	●	●
26,00	—	1.024	**RHM26000KST200H7HF**	KST200	16,50	.650	8		●	●	●
26,99	1 1/16	1.063	**RHM26990KST200H7HF**	KST200	16,50	.650	8		●	●	●
27,00	—	1.063	**RHM27000KST200H7HF**	KST200	16,50	.650	8		●	●	●
27,50	—	1.083	**RHM27500KST250H7HF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
28,00	—	1.102	**RHM28000KST250H7HF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
28,58	1 1/8	1.125	**RHM28580KST250H7HF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
29,00	—	1.142	**RHM29000KST250H7HF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
30,00	—	1.181	**RHM30000KST250H7HF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
30,16	1 3/16	1.187	**RHM30160KST250H7HF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
31,00	—	1.221	**RHM31000KST250H7HF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
31,75	1 1/4	1.250	**RHM31750KST250H7HF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
32,00	—	1.260	**RHM32000KST250H7HF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
32,50	—	1.280	**RHM32500KST300H7HF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
33,00	—	1.299	**RHM33000KST300H7HF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
33,34	1 5/16	1.313	**RHM33340KST300H7HF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
34,00	—	1.339	**RHM34000KST300H7HF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
34,93	1 3/8	1.375	**RHM34930KST300H7HF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
35,00	—	1.378	**RHM35000KST300H7HF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
36,00	—	1.417	**RHM36000KST300H7HF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
36,51	1 7/16	1.437	**RHM36510KST300H7HF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
37,00	—	1.457	**RHM37000KST300H7HF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
37,50	—	1.476	**RHM37500KST350H7HF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
38,00	—	1.496	**RHM38000KST350H7HF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
38,10	1 1/2	1.500	**RHM38100KST350H7HF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
39,00	—	1.535	**RHM39000KST350H7HF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
39,69	1 9/16	1.563	**RHM39690KST350H7HF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
40,00	—	1.575	**RHM40000KST350H7HF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
41,00	—	1.614	**RHM41000KST350H7HF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
41,28	1 5/8	1.625	**RHM41280KST350H7HF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
42,00	—	1.654	**RHM42000KST350H7HF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●

** Марка K605™ является полустандартной маркой и доступна по заказу.

Пример заказа:
по номеру в каталоге RHM20000KST175H7HF или номеру заказа KT6215.

- Обработка отверстий с допуском по H7.
- Возможно изготовление головок, обеспечивающих точность отверстий по IT6.
- Пожалуйста, заказывайте винт для осевого или радиального крепления отдельно.

Новинка

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

H				
S	○	○		
N	●			
K	○	●	●	●
M	●	●		
P	○	●	●	●

Головки RHM с прямыми канавками и внутренней подачей СОЖ

D1 мм	D1 дюйм	D1 дюйм	номер по каталогу	Размер соединения CSMS	L1 мм	L1 дюйм	Z	K605**	KC6305	KT325	KT6215
20,00	—	.787	**RHM20000KST175H7SF**	KST175	15,50	.610	6		●	●	●
20,64	13/16	.813	**RHM20640KST175H7SF**	KST175	15,50	.610	6		●	●	●
21,00	—	.827	**RHM21000KST175H7SF**	KST175	15,50	.610	6		●	●	●
22,00	—	.866	**RHM22000KST175H7SF**	KST175	15,50	.610	6		●	●	●
22,23	7/8	.875	**RHM22230KST175H7SF**	KST175	15,50	.610	6		●	●	●
22,50	—	.886	**RHM22500KST200H7SF**	KST200	16,50	.650	6		●	●	●
23,00	—	.906	**RHM23000KST200H7SF**	KST200	16,50	.650	6		●	●	●
23,81	15/16	.937	**RHM23810KST200H7SF**	KST200	16,50	.650	6		●	●	●
24,00	—	.945	**RHM24000KST200H7SF**	KST200	16,50	.650	6		●	●	●
25,00	—	.984	**RHM25000KST200H7SF**	KST200	16,50	.650	6		●	●	●
25,40	1	1.000	**RHM25400KST200H7SF**	KST200	16,50	.650	6		●	●	●
26,00	—	1.024	**RHM26000KST200H7SF**	KST200	16,50	.650	8		●	●	●
26,99	1 1/16	1.063	**RHM26990KST200H7SF**	KST200	16,50	.650	8		●	●	●
27,00	—	1.063	**RHM27000KST200H7SF**	KST200	16,50	.650	8		●	●	●
27,50	—	1.083	**RHM27500KST250H7SF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
28,00	—	1.102	**RHM28000KST250H7SF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
28,58	1 1/8	1.125	**RHM28580KST250H7SF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
29,00	—	1.142	**RHM29000KST250H7SF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
30,00	—	1.181	**RHM30000KST250H7SF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
30,16	1 3/16	1.187	**RHM30160KST250H7SF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
31,00	—	1.221	**RHM31000KST250H7SF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
31,75	1 1/4	1.250	**RHM31750KST250H7SF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
32,00	—	1.260	**RHM32000KST250H7SF**	KST250	16,50	.650	8		●	●	●
32,50	—	1.280	**RHM32500KST300H7SF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
33,00	—	1.299	**RHM33000KST300H7SF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
33,34	1 5/16	1.313	**RHM33340KST300H7SF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
34,00	—	1.339	**RHM34000KST300H7SF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
34,93	1 3/8	1.375	**RHM34930KST300H7SF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
35,00	—	1.378	**RHM35000KST300H7SF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
36,00	—	1.417	**RHM36000KST300H7SF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
36,51	1 7/16	1.437	**RHM36510KST300H7SF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
37,00	—	1.457	**RHM37000KST300H7SF**	KST300	18,00	.709	8		●	●	●
37,50	—	1.476	**RHM37500KST350H7SF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
38,00	—	1.496	**RHM38000KST350H7SF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
38,10	1 1/2	1.500	**RHM38100KST350H7SF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
39,00	—	1.535	**RHM39000KST350H7SF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
39,69	1 9/16	1.563	**RHM39690KST350H7SF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
40,00	—	1.575	**RHM40000KST350H7SF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
41,00	—	1.614	**RHM41000KST350H7SF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
41,28	1 5/8	1.625	**RHM41280KST350H7SF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●
42,00	—	1.654	**RHM42000KST350H7SF**	KST350	18,00	.709	8		●	●	●

** Марка K605™ является полустандартной маркой и доступна по заказу.

Пример заказа:

по номеру в каталоге RHM20000KST175H7SF KC6305.

- Корпус инструмента поставляется с винтом для осевого крепления.
- Головки заказываются отдельно.

Новинка

3 x D, цилиндрический хвостовик • Осевое крепление • Метрическая система

мм D1	мм D1 max	дюйм D1	дюйм D1 max	номер заказа	номер по каталогу	размер соед. CSWS	D	L	L2	LS	центральный зажимной винт	ключ Torx	Нм	фут-фунт
20,00	22,49	.79	.89	**3861185**	**SS20KST175AR3M**	KST175	20	114	52	51	KST175200AS	TT15	5	3.7
22,50	27,49	.89	1.08	**3861186**	**SS20KST200AR3M**	KST200	20	131	66	51	KST175200AS	TT15	5	3.7
27,50	32,49	1.08	1.28	**3861187**	**SS25KST250AR3M**	KST250	25	153	81	56	KST250250AS	TT25	9	6.7
32,50	37,49	1.28	1.48	**3861188**	**SS32KST300AR3M**	KST300	32	174	94	61	KST300350AS	TT30	13	9.7
37,50	42,00	1.48	1.65	**3861189**	**SS32KST350AR3M**	KST350	32	190	108	61	KST300350AS	TT30	13	9.7

- Корпус инструмента поставляется с винтом для осевого крепления.
- Головки заказываются отдельно.

Новинка

5 x D, цилиндрический хвостовик • Осевое крепление • Метрическая система

мм D1	мм D1 max	дюйм D1	дюйм D1 max	номер заказа	номер по каталогу	размер соед. CSWS	D	L	L2	LS	центральный зажимной винт	ключ Torx	Нм	фут-фунт
20,00	22,49	.79	.89	**3861190**	**SS20KST175AR5M**	KST175	20	159	97	51	KST175200AS	TT15	5	3.7
22,50	27,49	.89	1.08	**3861191**	**SS20KST200AR5M**	KST200	20	186	121	51	KST175200AS	TT15	5	3.7
27,50	32,49	1.08	1.28	**3861192**	**SS25KST250AR5M**	KST250	25	218	146	56	KST250250AS	TT25	9	6.7
32,50	37,49	1.28	1.48	**3861193**	**SS32KST300AR5M**	KST300	32	249	169	61	KST300350AS	TT30	13	9.7
37,50	42,00	1.48	1.65	**3861194**	**SS32KST350AR5M**	KST350	32	274	192	61	KST300350AS	TT30	13	9.7

Пример заказа:
по номеру в каталоге SS20KST175AR5M или номеру заказа 3861190.

- Корпус инструмента поставляется с винтом для радиального крепления.
- Головки заказываются отдельно.

Новинка

3 x D, цилиндрический хвостовик • Радиальное крепление • Метрическая система

мм D1	мм D1 max	дюйм D1	дюйм D1 max	**номер заказа**	**номер по каталогу**	размер соед. CSWS	D	L	L2	LS	радиальный винт	крепежный набор	ключ Torx	Нм	фут-фунт
20,00	22,49	.79	.89	**3861195**	**SS20KST175RR3M**	KST175	20	114	52	51	KST175200RK	KST175CS	TT15	5	3.7
22,50	27,49	.89	1.08	**3861196**	**SS20KST200RR3M**	KST200	20	131	66	51	KST175200RK	KST200CS	TT15	5	3.7
27,50	32,49	1.08	1.28	**3861197**	**SS25KST250RR3M**	KST250	25	153	81	56	KST250250RK	KST250CS	TT25	9	6.7
32,50	37,49	1.28	1.48	**3861198**	**SS32KST300RR3M**	KST300	32	174	94	61	KST300350RK	KST300CS	TT30	13	9.7
37,50	42,00	1.48	1.65	**3861199**	**SS32KST350RR3M**	KST350	32	190	108	61	KST300350RK	KST350CS	TT30	13	9.7

- Корпус инструмента поставляется с винтом для радиального крепления.
- Головки заказываются отдельно.

Новинка

5 x D, цилиндрический хвостовик • Радиальное крепление • Метрическая система

мм D1	мм D1 max	дюйм D1	дюйм D1 max	**номер заказа**	**номер по каталогу**	размер соед. CSWS	D	L	L2	LS	радиальный винт	крепежный набор	ключ Torx	Нм	фут-фунт
20,00	22,49	.79	.89	**3861200**	**SS20KST175RR5M**	KST175	20	159	97	51	KST175200RK	KST175CS	TT15	5	3.7
22,50	27,49	.89	1.08	**3861201**	**SS20KST200RR5M**	KST200	20	186	121	51	KST175200RK	KST200CS	TT15	5	3.7
27,50	32,49	1.08	1.28	**3861202**	**SS25KST250RR5M**	KST250	25	218	146	56	KST250250RK	KST250CS	TT25	9	6.7
32,50	37,49	1.28	1.48	**3861203**	**SS32KST300RR5M**	KST300	32	249	169	61	KST300350RK	KST300CS	TT30	13	9.7
37,50	42,00	1.48	1.65	**3861204**	**SS32KST350RR5M**	KST350	32	274	192	61	KST300350RK	KST350CS	TT30	13	9.7

Пример заказа:

по номеру в каталоге SS20KST175RR5M или номеру заказа 3861200.

- Корпус инструмента поставляется с винтом для осевого крепления.
- Головки заказываются отдельно..

Новинка

3 x D, хвостовик HSK63A • Осевое крепление

мм D1	мм D1 max	дюйм D1	дюйм D1 max	номер заказа	номер по каталогу	размер соед. CSWS	D	L1	L2	центральный зажимной винт	ключ Torx	Нм	фут-фунт
20,00	22,49	.79	.89	**3860911**	**HSK63AKST175AR3M**	KST175	63	89	52	KST175200AS	TT15	5	3.7
22,50	27,49	.89	1.08	**3860912**	**HSK63AKST200AR3M**	KST200	63	106	66	KST175200AS	TT15	5	3.7
27,50	32,49	1.08	1.28	**3860963**	**HSK63AKST250AR3M**	KST250	63	123	81	KST250250AS	TT25	9	6.7
32,50	37,49	1.28	1.48	**3860964**	**HSK63AKST300AR3M**	KST300	63	139	94	KST300350AS	TT30	13	9.7
37,50	42,00	1.48	1.65	**3860965**	**HSK63AKST350AR3M**	KST350	63	155	108	KST300350AS	TT30	13	9.7

- Корпус инструмента поставляется с винтом для радиального крепления.
- Головки заказываются отдельно.

Новинка

3 x D, хвостовик HSK63A • Радиальное крепление

мм D1	мм D1 max	дюйм D1	дюйм D1 max	номер заказа	номер по каталогу	размер соед. CSWS	D	L1	L2	радиальный винт	крепежный набор	ключ Torx	Нм	фут-фунт
20,00	22,49	.79	.89	**3860966**	**HSK63AKST175RR3M**	KST175	63	89	52	KST175200RK	KST175CS	TT15	5	3.7
22,50	27,49	.89	1.08	**3860967**	**HSK63AKST200RR3M**	KST200	63	106	66	KST175200RK	KST200CS	TT15	5	3.7
27,50	32,49	1.08	1.28	**3860968**	**HSK63AKST250RR3M**	KST250	63	123	81	KST250250RK	KST250CS	TT25	9	6.7
32,50	37,49	1.28	1.48	**3860969**	**HSK63AKST300RR3M**	KST300	63	139	94	KST300350RK	KST300CS	TT30	13	9.7
37,50	42,00	1.48	1.65	**3860970**	**HSK63AKST350RR3M**	KST350	63	155	108	KST300350RK	KST350CS	TT30	13	9.7

Пример заказа:
по номеру в каталоге HSK63AKST175RR3M или номеру заказа 3860966.

- Корпус инструмента поставляется с винтом для осевого крепления.
- Головки заказываются отдельно.

Новинка

5 x D, хвостовик SIF70 • Осевое крепление

мм D1	мм D1 max	дюйм D1	дюйм D1 max	номер заказа	номер по каталогу	размер соед. CSWS	D	L1	L2	центральный зажимной винт	ключ Torx	Нм	фут-фунт
20,00	22,49	.79	.89	**3860971**	**SIF70KST175AR5M**	KST175	70	128	97	KST175200AS	TT15	5	3.7
22,50	27,49	.89	1.08	**3860972**	**SIF70KST200AR5M**	KST200	70	155	121	KST175200AS	TT15	5	3.7
27,50	32,49	1.08	1.28	**3860973**	**SIF70KST250AR5M**	KST250	70	182	146	KST250250AS	TT25	9	6.7
32,50	37,49	1.28	1.48	**3860974**	**SIF70KST300AR5M**	KST300	70	208	169	KST300350AS	TT30	13	9.7
37,50	42,00	1.48	1.65	**3860975**	**SIF70KST350AR5M**	KST350	70	233	192	KST300350AS	TT30	13	9.7

- Корпус инструмента поставляется с винтом для радиального крепления.
- Головки заказываются отдельно.

Новинка

5 x D, хвостовик SIF70 • Радиальное крепление

мм D1	мм D1 max	дюйм D1	дюйм D1 max	номер заказа	номер по каталогу	размер соед. CSWS	D	L1	L2	радиальный винт	крепежный набор	ключ Torx	Нм	фут-фунт
20,00	22,49	.79	.89	**3860976**	**SIF70KST175RR5M**	KST175	70	128	97	KST175200RK	KST175CS	TT15	5	3.7
22,50	27,49	.89	1.08	**3860977**	**SIF70KST200RR5M**	KST200	70	155	121	KST175200RK	KST200CS	TT15	5	3.7
27,50	32,49	1.08	1.28	**3860978**	**SIF70KST250RR5M**	KST250	70	182	146	KST250250RK	KST250CS	TT25	9	6.7
32,50	37,49	1.28	1.48	**3860979**	**SIF70KST300RR5M**	KST300	70	208	169	KST300350RK	KST300CS	TT30	13	9.7
37,50	42,00	1.48	1.65	**3860980**	**SIF70KST350RR5M**	KST350	70	233	192	KST300350RK	KST350CS	TT30	13	9.7

Пример заказа:

по номеру в каталоге SIF70KST175RR5M или номеру заказа 3860976.

Сборка

1

2

3

4

ø (мм)		ø (дюйм)			(Нм)	(фут-фунт)
20,000	27,499	0.784	1.078	TT - 15	5	3.7
27,500	32,499	1.078	1.274	TT - 25	9	6.7
32,500	42,000	1.275	1.647	TT - 30	13	9.7

Раскрепление

4 → 3 → 2 → 1

Раскрепление

1

2

3

ø (мм)	ø (дюйм)			(Нм)	(фут-фунт)
17,5	0.686	KST175CS	2,5	2,5	1.9
20	0.784	KST200CS	2,5	2,5	1.9
25	0.980	KST250CS	3	5	3.7
30	1.176	KST300CS	4	9	6.7
35	1.373	KST350CS	4	9	6.7

Сборка

3 → 2 → 1

Типы отверстий

Подача СОЖ

Макс. давление - 80 бар / 1160 фунт/дюйм²

SIF

Причины и способы устранения неисправностей при развертывании

Проблема	Причина	Возможный способ устранения
Отверстие получается большего диаметра	1. Биение инструмента 2. Не достигнута надлежащая концентричность предварительного отверстия и инструмента 3. Нарост на режущей кромке 4. Неподходящая СОЖ 5. Диаметр инструмента слишком велик	• Используйте патрон SIF • Выполните повторную выверку, используйте плавающую головку • Смените СОЖ • Измените скорость резания • Измерьте развертки и отправьте на доработку
Отверстие получается меньшего диаметра	1. Развертка износилась 2. Неподходящая СОЖ 3. Слишком малый припуск на развертывание	• Замените износившиеся кромки и повторно установите инструмент • Смените СОЖ • Увеличьте припуск на развертывание
Коническое отверстие, расширяющееся на выходе развертки	1. Не достигнута надлежащая концентричность предварительного отверстия и инструмента 2. Точность позиционирования предварительного отверстия по отношению к инструменту	• Выполните повторную выверку, используйте патрон SIF • Откорректируйте точность установки
Коническое отверстие, расширяющееся на входе развертки	1. Не достигнута надлежащая концентричность предварительного отверстия и инструмента 2. Развертка закреплена ненадлежащим образом	• Выполните повторную выверку, используйте плавающую головку • Точно выставите развертку по оси
Отверстие несоосно и/или имеет задиры на поверхности	1. Биение инструмента 2. Наклонная поверхность входа / ассиметричное резание 3. Обрабатываемая деталь искривлена	• Используйте патрон SIF • Предварительное засверливание • Закрепляя заготовку, принимайте во внимание направление зажимающих сил
Неудовлетворительное качество поверхности	1. Износ режущих кромок 2. Биение инструмента 3. Некорректные режимы резания 4. Неудовлетворительные условия удаления стружки	• Замените износившиеся кромки и повторно установите инструмент • Используйте патрон SIF • Установите соответствующие параметры резания • Наладьте подачу СОЖ, увеличив её давление и объем
Следы от подачи	1. Нарост на кромке.	• Смените СОЖ • Измените скорость резания

Запрос для заказа инструмента для развертывания

Пожалуйста, скопируйте данную форму и передайте ее вашему представителю Kennametal или же авторизованному дистрибьютору Kennametal.

От кого: _____

Компания: _____

Телефон: _____

Телефон/факс: _____

Дата: _____

1. Обрабатываемый материал

Материал: _____

Прочность [Н/мм²]: _____

Термическая обработка: _____

2. Механическая обработка

Диаметр отверстия: _____

Допуск на отверстие: _____

Глубина отверстия: _____

Требования к поверхности: _____

R_z: _____

R_a: _____

Длина инструмента: _____

Предварительная обработка:
Высверлено: ❐ Пробито: ❐

Обработка основания отверстия:
Да: ❐ Нет: ❐

Сделайте эскиз при наличие пересекающихся отверстий или при превистой обработке

Тип отверстия:

3. Объем производства

Колич. отверстий / год: _____

4. Посадочное место под инструмент

Типоразмер хвостовика:
(например, цилиндрический хвостовик 20)

_____

_____

5. Металлорежущий станок

Обработка:
По горизонтали ❐ По вертикали ❐

Инструмент:
Вращающийся ❐ Стационарный ❐

Внутренний подвод СОЖ:
Да ❐ Нет ❐

СОЖ:
Масло ❐ Эмульсия ❐

Давление подачи СОЖ:

p [бар]: _____

Изготовитель станка / тип:

_____

Тип шпинделя:
(например, HSK 63) _____

Параметры резания:
Переменные: Да ❐ Нет ❐

Если не переменные:

n [об./мин.] _____

F [мм/мин.] _____

Предоставьте эскиз патрона со всеми требованиями и условиями. Укажите все соответствующие размеры, а также допуски на профиль и точность позиционирования.

Представляем

Сверла Drill Fix DFS™ с квадратной периферийной пластиной

Сверла DFS – это новые, усовершенствованные сверла с механическим креплением твердосплавных пластин - квадратной периферийной и треугольной центральной, обеспечивающей центрирование сверла. Сверла DFS подойдут для обработки практически любых неглубоких отверстий в различных материалах.

Система DFS предлагает широкий ассортимент сверл:

- Диапазон диаметров дюймовых сверл 1,0–2,5" при глубине обработки 2 x D и 3 x D.
- Диапазон диаметров дюймовых сверл 1,0–2,125" при глубине обработки 4 x D.
- Метрические сверла представлены с хвостовиком Whistle Drive при глубине обработке 2 x D, 3 x D и 4 x D.
- Диапазон диаметров метрических свер 24,0–48,0 мм во всех вариантах длины.
- Сверла с хвостовиками KM™ представлены в качестве стандартных позиций как в дюймовой, так и в метрической системе измерения.

Преимущества:

- Экономичная в применении четырехкромочная наружная пластина обеспечивает повышенное качество поверхности за счет точного позиционирования в корпусе.
- Корпуса сверл изготавливают из высококачественной инструментальной стали.
- Способность работы с большими подачами.
- Сокращенное время рабочего цикла.
- Высокопроизводительные сплавы Kennametal.

Новое сверло с механическим креплением твердосплавных пластин обеспечивает:

- Непревзойденную производительность.
- Повышенные точность и качество отверстий.
- Высокую универсальность применения при обработке большинства материалов.
- Низкий уровень шума.

Метрические корпуса с хвостовиками WD

Дюймовые корпуса с хвостовиками SSF

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Сплавы Beyond™

Введение C2–C3
Рекомендации по выбору геометрии и сплава C4
Рекомендации по скорости резания C5–C7
Описание сплавов C8–C9
Пластины для крепления винтом C10–C17

MP геометрия для обработки титана

Сплав KCS10™ C18–C19

Пластины A4™ для обработки канавок и точения

Стружколом GUP C20–C21
A4 Торцевое нарезание канавок малого диаметра C22
A4 Короткий вылет внешних диаметров C22

Керамические сплавы Beyond для чугуна

Сплав KYK10™ C23
Сплав KYK25™ C23

для заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

Сплавы BEYOND™ от Kennametal

Новая эра в производстве инструмента

Увеличение производительности и стойкости инструмента – до 250%

- Невысокие усилия резания позволяют увеличить скорость резания и сократить время обработки.
- Увеличенный срок службы инструмента.

Повышенная точность изготовления

- Более точная индексация пластин.
- Сокращение времени настройки при замене пластин.

Надежность

- Предсказуемый срок службы и равномерный износ пластин.
- Минимальный риск повреждения сходящей стружкой.
- Улучшенное качество обработки.

Универсальность

- Широкая область применения.
- Возможность использования как на низких, так и на высоких скоростях обработки.

Полный ассортимент продукции

- Три новых геометрии, специализированные для обработки стали, чугуна, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Характерные особенности

Дополнительная обработка после нанесения покрытия

- Повышенная прочность кромок.
- Предсказуемый период стойкости.
- Стойкость к образованию проточины по глубине резания.
- Широкая область применений.
- Низкий уровень напряжений.
- Стойкость к микро выкрашиваниям.
- Улучшенная адгезия покрытия.

Микрополированные кромки

- Повышенная прочность кромок.
- Гладкая поверхность уменьшает усилия резания, трение и налипание на пластину обрабатываемого материала.

Дополнительно отшлифованная опорная поверхность пластины

- Высокая надежность посадочной поверхности.

Покрытие, включающее слой оксида алюминия

- Обеспечивает плотность покрытия на высоких скоростях.
- Повышенные производительность и надежность обработки при высокой температуре.

для заказа - kennametal@kennametal.su

Рекомендации по выбору геометрии и сплава

Программа сплавов

KENNAMETAL

Шаг 1: выбор геометрии пластины

P M K S

-FP

Позитивная геометрия для чистовой обработки

P M K

-UF

Суперфинишная обработка

P M K S

-MP

Позитивная геометрия для получистовой обработки

K

..MW

Плоская передняя поверхность

Шаг 2: выбор марки сплава

Сталь

условия резания		Пластины с задними углами -UF ▼▼▼▼	-FP ▼▼▼	-MP ▼▼
обработка с ударом		KCU10	KCU25/KCP25	KCM25
тяжелое прерывистое резание		KCU10	KCP25	KCP25
переменная глубина резания, литейная или ковочная корка		–	KCP10	KCP10
плавное резание, предварительно обработанная заготовка		–	KTP10/KCP05	KCP05

Нержавеющая сталь

условия резания		Пластины с задними углами -UF ▼▼▼▼	-FP ▼▼▼	-MP ▼▼
обработка с ударом		KCU10	KCU25/KCM25	KCM25
тяжелое прерывистое резание		KCU10	KCM15	KCM25
переменная глубина резания, литейная или ковочная корка		–	KCU10	KCM15
плавное резание, предварительно обработанная заготовка		–	KTP10	KCM15

Чугун

Серый чугун условия резания		Пластины с задними углами -FP ▼▼▼	-MP ▼▼	-MW ▼▼
обработка с ударом		KCK20	KCK20	KCK20
тяжелое прерывистое резание		KCK20	KCK20	KCK20
переменная глубина резания, литейная или ковочная корка		KCK20	KCK20	KCK20
плавное резание, предварительно обработанная заготовка		KCK20	KCK20	KCK20

Ковкий чугун условия резания		Пластины с задними углами -UF ▼▼▼▼	-FP ▼▼▼	-MP ▼▼	-MW ▼▼
обработка с ударом		–	KCK20	KCK20	KCK20
тяжелое прерывистое резание		KCU10	KCK20	KCK20	KCK20
переменная глубина резания, литейная или ковочная корка		KCU10	KCK20	KCK20	KCK20
плавное резание, предварительно обработанная заготовка		KCU10	KCK20	KCK20	KCK20

Жаропрочные сплавы

условия резания		Пластины с задними углами -FP ▼▼
обработка с ударом		KCU25
тяжелое прерывистое резание		KCU25
переменная глубина резания, литейная или ковочная корка		KCU10/KU10
плавное резание, предварительно обработанная заготовка		KCU10/KU10

Низкоуглеродистая (<0,3% C) и легкообрабатываемая сталь

Группа материалов	Сплав	Скорость - м/мин (фут/мин) 135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	Начальное значение м/мин	фут/мин
P1	KCP05/ KTP10										435	1450
	KCP10										395	1320
	KCP25 / KCU10										275	925
	KCU25										210	700

Средне- и высокоуглеродистая сталь (>0,3% C)

Группа материалов	Сплав	Скорость - м/мин (фут/мин) 135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	Начальное значение м/мин	фут/мин
P2	KCP05/ KTP10										265	880
	KCP10										240	800
	KCP25 / KCU10										195	650
	KCU25										150	500

Легированная и инструментальная сталь (≤330 HB) (≤35 HRC)

Группа материалов	Сплав	Скорость - м/мин (фут/мин) 135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	Начальное значение м/мин	фут/мин
P3	KCP05/ KTP10										205	680
	KCP10										190	630
	KCP25 / KCU10										155	510
	KCU25										120	400

Легированная и инструментальная сталь (340–450 HB) (36–48 HRC)

Группа материалов	Сплав	Скорость - м/мин (фут/мин) 60 (200)	90 (300)	120 (400)	150 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (800)	270 (900)	300 (1000)	Начальное значение м/мин	фут/мин
P4	KCP05/ KTP10										160	530
	KCP10										145	480
	KCP25 / KCU10										105	360
	KCU25										95	325

Ферритная, мартенситная и дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь (≤330 HB) (≤35 HRC)

Группа материалов	Сплав	Скорость - м/мин (фут/мин) 120 (400)	150 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (800)	270 (900)	300 (1000)	330 (1100)	360 (1200)	Начальное значение м/мин	фут/мин
P5	KCP05/ KTP10										240	800
	KCP10										215	720
	KCP25 / KCU10										195	650
	KCU25										135	450

Ферритная, мартенситная и дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь (340–450 HB) (36–48 HRC)

Группа материалов	Сплав	Скорость - м/мин (фут/мин) 105 (350)	135 (450)	165 (550)	195 (650)	225 (750)	255 (850)	285 (950)	315 (1050)	345 (1150)	Начальное значение м/мин	фут/мин
P6	KCP05/ KTP10										200	660
	KCP10										180	600
	KCP25 / KCU10										150	500
	KCU25										105	350

Рекомендации по скорости резания

Нержавеющая сталь и чугун

KENNAMETAL

Аустенитная нержавеющая сталь

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Начальное значение ◁▷	
Группа материалов	Сплав	90 (300)	135 (450)	180 (750)	225 (800)	270 (900)	315 (1050)	360 (1200)	405 (1350)	450 (1500)	м/мин	фут/мин
M1	KTP10										230	750
	KCU10										215	700
	KCM15										180	600
	KCU25										165	550
	KCM25										150	500

Аустенитная нержавеющая сталь

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Начальное значение ◁▷	
Группа материалов	Сплав	90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	270 (900)	315 (1050)	360 (1200)	405 (1350)	450 (1500)	м/мин	фут/мин
M2	KTP10										215	700
	KCU10										200	650
	KCM15										165	550
	KCU25										150	500
	KCM25										150	500

Аустенитная нержавеющая сталь: дуплексная (ферритно/аустенитная)

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Начальное значение ◁▷	
Группа материалов	Сплав	90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	270 (900)	315 (1050)	360 (1200)	405 (1350)	450 (1500)	м/мин	фут/мин
M3	KTP10										200	650
	KCU10										185	600
	KCM15										150	500
	KCU25										135	450
	KCM25										120	400

Серый чугун

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Начальное значение ◁▷	
Группа материалов	Сплав	60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)	м/мин	фут/мин
K1	KTP10										275	900
	KCK20										300	1000

Чугун с шаровидным и вермикулярным графитом, ковкий чугун (<80 KSI предел прочности на разрыв)

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Начальное значение ◁▷	
Группа материалов	Сплав	60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)	м/мин	фут/мин
K2	KTP10										275	900
	KCU10										200	650
	KCK20										240	800

Чугун с шаровидным и вермикулярным графитом, ковкий чугун (>80 KSI предел прочности на разрыв)

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Начальное значение ◁▷	
Группа материалов	Сплав	60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)	м/мин	фут/мин
K3	KTP10										230	750
	KCU10										150	500
	KCK20										210	700

Жаропрочные сплавы на основе железа (135–320 HB) (≤34 HRC)

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Начальное значение	
Группа материалов	Сплав	15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	м/мин	фут/мин
S1	KU10										30	100
	KCU10 /KCM15										55	180
	KCU25 /KCM25										40	125

Жаропрочные сплавы на основе кобальта (150–425 HB) (≤45 HRC)

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Начальное значение	
Группа материалов	Сплав	15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	м/мин	фут/мин
S2	KU10										35	110
	KCU10 /KCM15										60	195
	KCU25 /KCM25										30	100

Жаропрочные сплавы на основе никеля (140–475 HB) (≤48 HRC)

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Начальное значение	
Группа материалов	Сплав	15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	м/мин	фут/мин
S3	KU10										40	125
	KCU10 /KCM15										70	225
	KCU25 /KCM25										40	125

Титан и титановые сплавы (110–450 HB) (≤48 HRC)

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Начальное значение	
Группа материалов	Сплав	15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	м/мин	фут/мин
S4	KU10										45	150
	KCU10 /KCM15										70	225
	KCU25 /KCM25										55	175

История успеха • FP геометрия • Автомобилестроение

- Блок двигателя, серый чугун, переменная глубина резания
- **Решение:** CPMT060204FP (CPMT2151FP) KCU10
- **Условия резания:**

	Kennametal	*Конкурент*
сплав:	*KCU10 (KC5010)*	*Твердый сплав с покрытием*
пластина по ISO:	*CPMT060204FP*	*CPMT060204XX*
пластина по ANSI:	*CPMT2151FP*	*CPMT2151XX*
скорость резания (Vc):	*133 м/мин (440 фут/мин)*	*1133 м/мин (440 фут/мин)*
подача (f):	*0,14 мм/об (0.0055 дюйм/об)*	*0,14 мм/об (0.0055 дюйм/об)*
глубина резания (ap):	*1,02 мм (0.04 дюйма)*	*1,02 мм (0.04 дюйма)*
подвод СОЖ:	*отсутствует*	*отсутствует*
Количество деталей:	*1426*	*450*

Результаты:
- На 215% деталей больше на кромку на тех же режимах резания.
- Высокое качество обработанной поверхности.
- Более жесткий допуск – улучшенная индексация, меньшее время настройки при замене пластины.
- Хорошее стружкодробление.

На 215% деталей больше с хорошими показателями по качеству обработки

Марка сплава	Покрытие / С–класс	Состав и назначение	Стандартное обозначение	Износостойкость 05	10	15	20	25	30	35	40	45 Прочность
KU10™	C3	**Состав:** беспримесный мелкозернистый твердый сплав на основе карбидов вольфрама с низким содержание кобальта. **Применение:** сплав KU10 обладает исключительной стойкостью к абразивному износу и рекомен дуется для обработки чугуна, аустенитной нержавеющей стали, неметаллических материалов и большинства жаропрочных сплавов. Для обработки цветных металлов используется как сплав общего назначения.	P M K N S H									
KCU10™	C3–C4	**Состав:** беспримесный твердый сплав с усовершенствованным PVD покрытием TiAlN, нанесенным на основу с высокой стойкостью к деформации. Новое улучшенное покрытие сплава KCU10 позволяет увеличить скорость обработки до 50–100%. **Применение:** сплав для общего применения на чистовых этапах высокоскоростной обработки большинства групп материалов. Отличный выбор для обработки большинства сталей, чугуна, цветных металлов и жаропрочных сплавов в стабильных условиях. Также подходит для закаленных материалов и материалов, образующих при резании сыпучую стружку.	P M K N S H									
KCU25™	C2, C6	**Состав:** усовершенствованный сплав с покрытием PVD TiAlN, нанесенным на прочную ультрамелкозернистую основу. **Применение:** сплав общего назначения рекомендуется для обработки большинства сталей, жаропрочных сплавов на основе железа, титана, и цветных металлов. Диапазон скоростей от низких до средних. Хорошо работает в условиях прерывистой обработки и с высокими значениями подач.	P M K N S H									
KCP05™	C3–C4	**Состав:** сплав, обогащенный кобальтом, с повышенной стойкостью к деформации и специально разработанным MTCVD-TiCN-Al_2O_3 покрытием. **Применение:** сплав предназначен для чистовой или получистовой обработки большинства сталей, ферритных, мартенситных и дисперсионно-твердеющих нержавеющих сталей, а также чугуна. Сплав характеризуется превосходным сочетанием стойкости к деформации и прочности режущей кромки. Новое покрытие в сочетании с последующей обработкой обеспечивает высокую производительность обработки и длительный предсказуемый период стойкости пластины, а также отличное качество обработанной поверхности.	P M K N S H									
KCP10™	C3, C7	**Состав:** твердый сплав, обогащенный кобальтом, с MTCVD-TiCN-Al_2O_3 покрытием увеличенной толщины, обеспечивающим максимальную износостойкость. **Применение:** сплав для получистовой и чистовой обработки различных групп материалов, включая большинство сталей, ферритные и мартенситные нержавеющие стали и чугун. Сплав отличает сбалансированное сочетание стойкости к деформации и прочности режущих кромок, а толстое многослойное покрытие обеспечивает выдающуюся стойкость к абразивному износу при обработке с высокими скоростями. Гладкость покрытия обуславливает хорошую сопротивляемость наростообразованию и выкрашиваниям, а также превосходное качество обработанной поверхности.	P M K N S H									
KCP25™	C2–C3, C6–C7	**Состав:** высокопрочный твердый сплав, обогащенный кобальтом, с новым многослойным покрытием K-MTCVD TiCN-Al_2O_3 с превосходной адгезией слоев. **Применение:** наилучший токарный сплав общего назначения для обработки большинства сталей, включая ферритные и мартенситные нержавеющие стали. Состав сплава гарантирует достаточную сопротивляемость деформации, а также превосходную прочность режущей кромки. Многослойность покрытия обеспечивает хорошую износостойкость в различных условиях резания, а дополнительная обработка уменьшает склонность к выкрашиваниям и улучшает адгезию покрытия, что приводит к долгому сроку службы пластины и улучшает качество обработанной поверхности.	P M K N S H									

Марка сплава	Покрытие С–класс	Состав и назначение	Стандартное обозначение	Износостойкость ← → Прочность 05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCM15™	 C2–C3	**Состав:** запатентованный твердый сплав с многослойным покрытием MTCVD-TiCN-Al_2O_3. **Применение:** превосходный сплав для получистовой и чистовой обработки аустенитных нержавеющих сталей на высоких скоростях. Сплав также подходит для обработки сталей диапазона P20–25. В сочетании с уникальными геометриями сплав обеспечивает высокую стойкость к образованию проточины по глубине резания и минимизирует образование заусенцев при точении нержавеющих сталей. Дополнительная обработка пластины после нанесения покрытия снижает поверхностные напряжения, улучшает адгезию покрытия, что способствует стойкости к выкрашиваниям, наростообразованию и повышению качества обработки.	P M K N S H									
KCM25™	 C1–C2	**Состав:** твердый сплав с покрытием TiN-MT-TiCN-Al_2O_3, нанесенным CVD методом на прочную основу, обогащенную кобальтом. **Применение:** сплав предназначен для обработки аустенитных нержавеющих сталей на умеренных скоростях и подачах. Пластины из сплава KCM25 отличает исключительное сочетание прочности, стойкости к наростообразованию и износостойкости.	P M K N S H									
KCK20™	 C2–C3	**Состав:** сплав с высокопрочным покрытием MTCVD-TICN-Al_2O_3, нанесенным на износостойкую основу. **Применение:** сплав характеризуется отличной адгезией покрытия и прочностью режущих кромки, что делает его идеальным выбором для прерывистой обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом с применением СОЖ. Может применяться для различных видов обработки на черновых и чистовых этапах, обеспечивая максимальную производительность, вне зависимости от требований по прочности и надежности.	P M K N S H									
KTP10™	 C3, C7	**Состав:** кермет для токарной обработки с многослойным покрытием TiN/TiCN/TiN, нанесенным PVD методом. **Применение:** идеальный выбор для чистовой и получистовой обработки на высоких скоростях большинства углеродистых, легированных и нержавеющих сталей. Демонстрирует высокие результаты при обработке обычного чугуна и чугуна с шаровидным графитом. Обеспечивает высокий период стойкости пластин и отличные результаты по качеству на чистовых этапах обработки.	P M K N S H									

Информация по системе обозначения марок сплавов New Beyond™ на **стр. A3.**

Пластины для крепления винтом

KENNAMETAL

beyond

CCMT-FP

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

	H	S	N	K	M	P
KTP10				○	○	●
KU10		●	●	●	●	
KCU10	●	●	●	●	●	●
KCU25		●	●	●	●	●
KCP05				○		●
KCP10				○		●
KCP25				○		●
KCM15					●	○
KCM25					●	○
KCK20				●		○

номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	D1 мм	D1 дюйм	KTP10	KU10	KCU10	KCU25	KCP05	KCP10	KCP25	KCM15	KCM25	KCK20
CCMT060202FP	CCMT21505FP	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,2	.008	2,80	.110	●		●	●		●	●		●	
CCMT060204FP	CCMT2151FP	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●		●	●	●	●	●	●	●	●
CCMT060208FP	CCMT2152FP	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110	●		●	●	●	●	●	●	●	●
CCMT09T302FP	CCMT32505FP	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,2	.008	4,40	.173	●		●	●			●		●	
CCMT09T304FP	CCMT3251FP	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●		●	●	●	●	●	●	●	●
CCMT09T308FP	CCMT3252FP	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●		●	●	●	●	●	●	●	●
CCMT120404FP	CCMT431FP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,50	.217			●	●	●	●	●	●	●	●
CCMT120408FP	CCMT432FP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217			●	●	●	●	●	●	●	●
CCMT120412FP	CCMT433FP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,50	.217					●	●	●		●	●

CCMT-MP

CCMT060204MP	CCMT2151MP	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110			●			●	●	●	●	●
CCMT09T304MP	CCMT3251MP	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●			●	●	●	●	●
CCMT09T308MP	CCMT3252MP	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●			●	●	●	●	●
CCMT09T312MP	CCMT3253MP	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173							●		●	
CCMT120408MP	CCMT432MP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217			●			●	●	●	●	●
CCMT120412MP	CCMT433MP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,50	.217							●	●	●	●

CCMT-UF

CCMT060204UF	CCMT2151UF	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110					●	●	●			
CCMT09T302UF	CCMT32505UF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,2	.008	4,40	.173					●	●				
CCMT09T304UF	CCMT3251UF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173					●	●	●			
CCMT09T308UF	CCMT3252UF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173					●	●	●			

CCMW

CCMW060204	CCMW2151	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110										●
CCMW09T304	CCMW3251	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173										●
CCMW09T308	CCMW3252	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173										●
CCMW120408	CCMW432	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217										●
CCMW120412	CCMW433	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,50	.217										●

Токарная обработка

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: CCMW060204
Номер по каталогу ANSI: CCMW2151
Сплав пластины: KCK20

beyond

	KTP10	KU10	KCU10	KCU25	KCP05	KCP10	KCP25	KCM15	KCM25	KCK20
H			●							
S		●	●	●						
N		●	●	●						
K	○	●	●	●	○	○	○			●
M	○	●	●	●				●	●	
P	●		●	●	●	●	●	○	○	○

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

CPMT-FP

номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	D1 мм	D1 дюйм	KTP10	KU10	KCU10	KCU25	KCP05	KCP10	KCP25	KCM15	KCM25	KCK20
CPMT050202FP	CPMT181505FP	5,56	7/32	5,65	.222	2,38	3/32	0,2	.008	2,50	.098			●	●						
CPMT050204FP	CPMT18151FP	5,56	7/32	5,65	.222	2,38	3/32	0,4	1/64	2,50	.098			●	●		●	●		●	
CPMT060202FP	CPMT21505FP	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,2	.008	2,80	.110	●		●	●		●	●		●	
CPMT060204FP	CPMT2151FP	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●		●	●	●	●	●	●	●	●
CPMT060208FP	CPMT2152FP	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110	●		●	●	●	●	●	●	●	●
CPMT09T302FP	CPMT32505FP	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,2	.008	4,40	.173	●		●	●					●	
CPMT09T304FP	CPMT3251FP	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●		●	●	●	●	●	●	●	●
CPMT09T308FP	CPMT3252FP	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●		●	●	●	●	●	●	●	●

CPMT-MP

CPMT060208MP	CPMT2152MP	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110			●			●	●			
CPMT09T308MP	CPMT3252MP	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●			●	●	●	●	●
CPMT09T312MP	CPMT3253MP	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173							●	●		●

CPMT-UF

CPMT060204UF	CPMT2151UF	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110					●	●	●			
CPMT09T304UF	CPMT3251UF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173					●	●	●			

DCMT-FP

DCMT070202FP	DCMT21505FP	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,2	.008	2,80	.110	●		●	●			●		●	
DCMT070204FP	DCMT2151FP	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●		●	●	●	●	●	●	●	●
DCMT070208FP	DCMT2152FP	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110			●		●		●		●	
DCMT11T302FP	DCMT32505FP	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,2	.008	4,40	.173	●		●	●		●	●		●	
DCMT11T304FP	DCMT3251FP	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●		●	●	●	●	●	●	●	●
DCMT11T308FP	DCMT3252FP	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●		●	●	●	●	●	●	●	●
DCMT11T312FP	DCMT3253FP	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173			●			●	●			
DCMT150404FP	DCMT431FP	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,50	.217			●			●	●		●	
DCMT150408FP	DCMT432FP	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217			●		●	●	●		●	●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: DCMT070202MP
Номер по каталогу ANSI: DCMT21505FP
Сплав пластины: KTP10

Пластины для крепления винтом

KENNAMETAL

beyond

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

	KTP10	KU10	KCU10	KCU25	KCP05	KCP10	KCP25	KCM15	KCM25	KCK20
H			●							
S		●	●	●						
N		●	●	●						
K	○	●	●	●	○	○	○			●
M	○	●	●	●				●	●	
P	●		●	●	●	●	●	○	○	○

DCMT-MP

номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	D1 мм	D1 дюйм	KTP10	KU10	KCU10	KCU25	KCP05	KCP10	KCP25	KCM15	KCM25	KCK20
DCMT11T304MP	DCMT3251MP	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●			●	●			●
DCMT11T308MP	DCMT3252MP	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●			●	●	●	●	●
DCMT11T312MP	DCMT3253MP	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173			●			●	●			

DCMT-UF

DCMT070204UF	DCMT2151UF	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110					●	●	●			
DCMT11T302UF	DCMT32505UF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,2	.008	4,40	.173					●	●	●			
DCMT11T304UF	DCMT3251UF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173					●	●	●			
DCMT11T308UF	DCMT3252UF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173					●	●	●			

DPMT-FP

DPMT070202FP	DPMT21505FP	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,2	.008	2,80	.110			●	●						
DPMT070204FP	DPMT2151FP	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●		●	●		●	●	●	●	
DPMT070208FP	DPMT2152FP	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110			●	●						
DPMT11T302FP	DPMT32505FP	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,2	.008	4,40	.173			●	●						
DPMT11T304FP	DPMT3251FP	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●		●	●		●	●	●	●	
DPMT11T308FP	DPMT3252FP	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●		●	●	●	●	●		●	●

DPMT-MP

DPMT11T308MP	DPMT3252MP	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●				●			●

DPMT-UF

DPMT070204UF	DPMT2151UF	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110						●	●			
DPMT11T304UF	DPMT3251UF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173						●				
DPMT11T308UF	DPMT3252UF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173						●				

Токарная обработка

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: DPMT070204UF
Номер по каталогу ANSI: DPMT2151UF
Сплав пластины: KCP10

beyond

	KTP10	KU10	KCU10	KCU25	KCP05	KCP10	KCP25	KCM15	KCM25	KCK20
H			●							
S		●	●	●						
N		●	●	●						
K	○	●	●	●	○	○	○			●
M	○	●	●	●				●	●	
P	●		●	●	●	●	●	○	○	○

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

SCMT-FP

номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	D1 мм	D1 дюйм	KTP10	KU10	KCU10	KCU25	KCP05	KCP10	KCP25	KCM15	KCM25	KCK20
SCMT09T304FP	SCMT3251FP	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●	●	●	●	●	●	●	●
SCMT09T308FP	SCMT3252FP	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●		●	●	●	●	●	●	●	●
SCMT120404FP	SCMT431FP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,4	1/64	5,50	.217			●	●			●		●	
SCMT120408FP	SCMT432FP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217			●	●	●	●	●	●	●	●
SCMT120412FP	SCMT433FP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,50	.217			●		●	●	●		●	●

SCMT-MP

SCMT09T304MP	SCMT3251MP	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●				●	●	●	●
SCMT09T308MP	SCMT3252MP	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●			●	●	●	●	●
SCMT120404MP	SCMT431MP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,4	1/64	5,50	.217			●				●	●	●	●
SCMT120408MP	SCMT432MP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217			●			●	●	●	●	●
SCMT120412MP	SCMT433MP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,50	.217							●	●	●	●

SCMT-UF

SCMT09T308UF	SCMT3252UF	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173					●	●				

SCMW

SCMW09T304	SCMW3251	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173										●
SCMW09T308	SCMW3252	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173										●
SCMW120408	SCMW432	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217										●
SCMW120412	SCMW433	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,50	.217										●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: SCMW09T304
Номер по каталогу ANSI: SCMW3251
Сплав пластины: KCK20

Пластины для крепления винтом

KENNAMETAL

beyond

	KTP10	KU10	KCU10	KCU25	KCP05	KCP10	KCP25	KCM15	KCM25	KCK20
H			●							
S		●	●	●						
N		●	●	●						
K	○	●	●	●	○	○	○			●
M	○	●	●	●				●	●	
P	●		●	●	●	●	●	○	○	○

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

SPMT-FP

номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	D1 мм	D1 дюйм	KTP10	KU10	KCU10	KCU25	KCP05	KCP10	KCP25	KCM15	KCM25	KCK20
SPMT09T304FP	SPMT3251FP	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●	●	●	●	●		●	●
SPMT09T308FP	SPMT3252FP	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●		●	●	●	●	●		●	●

SPMT-MP

SPMT09T308MP	SPMT3252MP	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●				●	●		●
SPMT120408MP	SPMT432MP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217			●				●			●

SPMT-UF

SPMT09T304UF	SPMT3251UF	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173					●	●				

TCMT-FP

TCMT090204FP	TCMT18151FP	5,56	7/32	9,63	.379	2,38	3/32	0,4	1/64	2,50	.098			●	●						
TCMT090208FP	TCMT18152FP	5,56	7/32	9,63	.379	2,38	3/32	0,8	1/32	2,50	.098			●	●						
TCMT110202FP	TCMT21505FP	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,2	.008	2,90	.114	●		●	●					●	
TCMT110204FP	TCMT2151FP	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●		●	●	●	●	●	●	●	●
TCMT110208FP	TCMT2152FP	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110	●		●	●	●	●	●	●	●	●
TCMT110304FP	TCMT221FP	6,35	1/4	11,00	.433	3,18	1/8	0,4	1/64	2,80	.110			●	●	●					
TCMT110308FP	TCMT222FP	6,35	1/4	11,00	.433	3,18	1/8	0,8	1/32	2,80	.110			●	●	●					
TCMT110312FP	TCMT223FP	6,35	1/4	11,00	.433	3,18	1/8	1,2	3/64	2,80	.110			●		●					
TCMT16T302FP	TCMT32505FP	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,2	.008	4,40	.173	●		●	●						
TCMT16T304FP	TCMT3251FP	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●		●	●	●	●	●	●	●	●
TCMT16T308FP	TCMT3252FP	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●		●	●	●	●	●	●	●	●
TCMT16T312FP	TCMT3253FP	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173			●	●	●	●			●	●
TCMT220408FP	TCMT432FP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217			●	●	●	●	●		●	●

Токарная обработка

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: TCMT090204FP
Номер по каталогу ANSI: TCMT18151FP
Сплав пластины: KCU10

beyond

H				●																	
S			●	●	●																
N			●	●	●																
K	○	●	●	●	○	○	○			●											
M	○	●	●	●				●	●												
P	●		●	●	●	●	●	○	○	○											

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

TCMT-MP

номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	D1 мм	D1 дюйм	KTP10	KU10	KCU10	KCU25	KCP05	KCP10	KCP25	KCM15	KCM25	KCK20
TCMT110208MP	TCMT2152MP	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110			●				●			●
TCMT16T304MP	TCMT3251MP	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●				●	●	●	●
TCMT16T308MP	TCMT3252MP	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●			●	●	●	●	●
TCMT16T312MP	TCMT3253MP	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173							●		●	●

TCMT-UF

TCMT110204UF	TCMT2151UF	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110						●	●			
TCMT110208UF	TCMT2152UF	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110						●	●			
TCMT16T308UF	TCMT3252UF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173						●	●			

TCMW

TCMW16T304	TCMW3251	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173										●
TCMW16T308	TCMW3252	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173										●

TPMT-FP

TPMT090204FP	TPMT18151FP	5,56	7/32	9,63	.379	2,38	3/32	0,4	1/64	2,50	.098			●							
TPMT090208FP	TPMT18152FP	5,56	7/32	9,63	.379	2,38	3/32	0,8	1/32	2,50	.098	●		●	●	●	●	●	●	●	●
TPMT110202FP	TPMT21505FP	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,2	.008	2,80	.110			●	●						
TPMT110204FP	TPMT2151FP	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110			●	●	●	●	●	●	●	●
TPMT110208FP	TPMT2152FP	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110	●		●		●	●	●	●	●	●
TPMT110304FP	TPMT221FP	6,35	1/4	11,00	.433	3,18	1/8	0,4	1/64	2,80	.110			●	●						
TPMT110308FP	TPMT222FP	6,35	1/4	11,00	.433	3,18	1/8	0,8	1/32	2,80	.110			●							
TPMT16T304FP	TPMT3251FP	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●		●	●	●	●	●		●	●
TPMT16T308FP	TPMT3252FP	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●		●	●	●	●	●		●	●
TPMT16T312FP	TPMT3253FP	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173	●		●						●	
TPMT220408FP	TPMT432FP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217			●		●		●			

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: TPMT090204FP
Номер по каталогу ANSI: TPMT18151FP
Сплав пластины: KCU10

Пластины для крепления винтом

KENNAMETAL

beyond

TPMT-MP

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

												KTP10	KU10	KCU10	KCU25	KCP05	KCP10	KCP25	KCM15	KCM25	KCK20
H				●																	
S			●	●	●																
N			●	●	●																
K		○	●	●	●	○	○	○			●										
M		○	●	●	●				●	●											
P		●		●	●	●	●	●	○	○	○										

номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	D1 мм	D1 дюйм	KTP10	KU10	KCU10	KCU25	KCP05	KCP10	KCP25	KCM15	KCM25	KCK20
TPMT110208MP	TPMT2152MP	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110			●				●			●
TPMT16T308MP	TPMT3252MP	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173							●			●
TPMT16T312MP	TPMT3253MP	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173							●			●

TPMT-UF

TPMT110202UF	TPMT21505UF	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,2	.008	2,80	.110					●					
TPMT110204UF	TPMT2151UF	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110					●	●				
TPMT16T304UF	TPMT3251UF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173						●				
TPMT16T308UF	TPMT3252UF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173					●	●				

VBMT-FP

VBMT110302FP	VBMT2205FP	6,35	1/4	11,07	.436	3,18	1/8	0,2	.008	2,80	.110			●				●			
VBMT110304FP	VBMT221FP	6,35	1/4	11,07	.436	3,18	1/8	0,4	1/64	2,80	.110	●		●	●		●	●	●	●	
VBMT110308FP	VBMT222FP	6,35	1/4	11,07	.436	3,18	1/8	0,8	1/32	2,80	.110			●	●			●	●	●	
VBMT160402FP	VBMT3305FP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,2	.008	4,40	.173	●		●	●			●		●	
VBMT160404FP	VBMT331FP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	4,40	.173	●		●	●	●	●	●	●	●	●
VBMT160408FP	VBMT332FP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	4,40	.173	●		●	●	●	●	●	●	●	●
VBMT160412FP	VBMT333FP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	1,2	3/64	4,40	.173							●			

VBMT-MP

VBMT160404MP	VBMT331MP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	4,40	.173							●		●	●
VBMT160408MP	VBMT332MP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	4,40	.173							●		●	●

Токарная обработка

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: VBMT160404MP
Номер по каталогу ANSI: VBMT331MP
Сплав пластины: KCP25

beyond

WCMT-FP

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

	KTP10	KU10	KCU10	KCU25	KCP05	KCP10	KCP25	KCM15	KCM25	KCK20
H			●							
S		●	●	●						
N		●	●	●						
K	○	●	●	●	○	○	○			●
M	○	●	●	●				●	●	
P	●		●	●	●	●	●	○	○	○

номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	D1 мм	D1 дюйм	KTP10	KU10	KCU10	KCU25	KCP05	KCP10	KCP25	KCM15	KCM25	KCK20
WCMT040204FP	**WCMT2151FP**	6,35	1/4	4,34	.171	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110			●	●						
WCMT06T308FP	**WCMT3252FP**	9,53	3/8	6,52	.257	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●				●			

WPMT-FP

WPMTS3T104FP	**WPMT15121FP**	4,76	3/16	3,25	.128	1,98	5/64	0,4	1/64	2,15	.085			●				●		●	
WPMT040204FP	**WPMT2151FP**	6,35	1/4	4,34	.171	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110			●				●		●	
WPMT06T304FP	**WPMT3251FP**	9,53	3/8	6,52	.257	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●			●		●	●	
WPMT06T308FP	**WPMT3252FP**	9,53	3/8	6,52	.257	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●			●	●		●	

Механизм износа режущей кромки

Влияние на результаты обработки:
потеря размера деталей
или ухудшение качества поверхности.

Корректирующие действия:
- Применять сплавы с более толстым покрытием (с большей износостойкостью; т.е. для более низкого диапазона ISO: P05, K10).
- Снизить скорость.
- Использовать более износостойкий сплав.

Наиболее предсказуемый характер износа!

Токарная обработка

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: WPMTS3T104FP
Номер по каталогу ANSI: WPMT15121FP
Сплав пластины: KCP25

Геометрия MP для обработки титана

KENNAMETAL

Шаг 1: выбор геометрии пластины

Условия резания и характеристики сплава KCS10™

Сплав KCS10 в комбинации с новой геометрией MP обеспечивает превосходное стружкодробление и возможность работы на повышенных скоростях. При этом уменьшается время обработки, увеличивается стойкость инструмента и улучшается качество обработанной поверхности. С уверенностью заказывайте сплав KCS10 для черновой и чистовой обработки титана.

Шаг 2: выбор марки сплава

условия резания	геометрия MP
обработка с ударом	–
тяжелое прерывистое резание	KCS10
переменная глубина резания, литейная или ковочная корка	KCS10
плавное резание, предварительно обработанная заготовка	KCS10

Титан и титановые сплавы (110–450 HB) (≤48 HRC)

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Начальное значение◁▷	
Группа материалов	Сплав	15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	м/мин	фут/мин
S4	KCS10				◁▷						85	270

Токарная обработка

RCGV-MP

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

		H		
		S		●
		N		
		K		
		M		
		P		

номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCS10
RCGX060400MP	RCGV23MP	6,35	1/4	—	—	4,76	3/16	—	—	●
RCGX090700MP	RCGV35MP	9,53	3/8	—	—	7,94	5/16	—	—	●
RCGX120700MP	RCGV45MP	12,70	1/2	—	—	7,94	5/16	—	—	●

RCGH-MP

номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	D1 мм	D1 дюйм	KCS10
RCGH09T300MP	RCGH325MP	9,52	3/8	—	—	3,97	5/32	—	—	4,40	.173	●
RCGH120400MP	RCGH43MP	12,70	1/2	—	—	4,76	3/16	—	—	5,52	.217	●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: RCGH09T300MP
Номер по каталогу ANSI: RCGH325MP
Сплав пластины: KCS10

RCMK-MP

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	●
N	
K	
M	
P	

номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCS10
RCMK040300MP	RCMK152MP	4,76	3/16	—	—	6,38	.251	—	—	●
RCMK060400MP	RCMK23MP	6,35	1/4	—	—	9,09	.358	—	—	●
RCMK090700MP	RCMK35MP	9,53	3/8	—	—	13,23	.521	—	—	●
RCMK120800MP	RCMK46MP	12,70	1/2	—	—	16,61	.654	—	—	●

RCMT-MP

номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	D1 мм	D1 дюйм	KCS10
RCMT0602M0MP	RCMT0602M0MP	6,00	.236	—	—	2,38	3/32	—	—	2,84	.112	●
RCMT060200MP	RCMT215MP	6,35	1/4	—	—	2,38	3/32	—	—	2,80	.110	●
RCMT0803M0MP	RCMT0803M0MP	8,00	.315	—	—	3,18	1/8	—	—	3,40	.134	●
RCMT10T3M0MP	RCMT10T3M0MP	10,00	.394	—	—	3,97	5/32	—	—	4,40	.173	●
RCMT1204M0MP	RCMT1204M0MP	12,00	.472	—	—	4,76	3/16	—	—	4,45	.175	●
RCMT120400MP	RCMT43MP	12,70	1/2	—	—	4,76	3/16	—	—	5,50	.217	●
RCMT1606M0MP	RCMT1606M0MP	16,00	.630	—	—	6,35	1/4	—	—	5,50	.217	●

RPGT-MP

номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	D1 мм	D1 дюйм	KCS10
RPGT060400MP	RPGT23MP	6,35	1/4	—	—	4,76	3/16	—	—	2,80	.110	●
RPGT090700MP	RPGT35MP	9,53	3/8	—	—	7,94	5/16	—	—	4,40	.173	●
RPGT120700MP	RPGT45MP	12,70	1/2	—	—	7,94	5/16	—	—	5,50	.217	●

RPGV-MP

номер по каталогу ISO	номер по каталогу ANSI	D мм	D дюйм	L10 мм	L10 дюйм	S мм	S дюйм	Rε мм	Rε дюйм	KCS10
RPGX060400MP	RPGV23MP	6,35	1/4	—	—	4,76	3/16	—	—	●
RPGX090700MP	RPGV35MP	9,53	3/8	—	—	7,94	5/16	—	—	●
RPGX120700MP	RPGV45MP	12,70	1/2	—	—	7,94	5/16	—	—	●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: RPGX060400MP
Номер по каталогу ANSI: RPGV23MP
Сплав пластины: KCS10

Пластины A4™ для обработки канавок и точения

KENNAMETAL

Стружколом GUP

- Обработка канавок и точение с новым сплавом Beyond™.
- Пластины, полученные прессованием в размер, и шлифованные пластины.
- Положительный передний угол с оптимизированным контролем за удалением стружки.
- Доступны только в метрическом исполнении.

Сталь

		Скорость - м/мин (фут/мин)					Начальное значение ◁▷	
Группа материалов	Сплав	60 (200)	120 (400)	185 (600)	245 (800)	300 (1000)	м/мин	(фут/мин)
P	KCU10		◁▷				120	400
	KCP10				◁▷		275	900
	KCP25			◁▷			220	725

Нержавеющая сталь

		Скорость - м/мин (фут/мин)					Начальное значение ◁▷	
Группа материалов	Сплав	45 (150)	90 (300)	140 (450)	185 (600)	230 (750)	м/мин	(фут/мин)
M	KU10		◁▷				55	185
	KCU10			◁▷			140	465
	KCU25		◁▷				110	365

Жаропрочные сплавы

		Скорость - м/мин (фут/мин)						Начальное значение ◁▷	
Группа материалов	Сплав	15 (60)	35 (120)	55 (180)	75 (240)	90 (300)	140 (450)	м/мин	(фут/мин)
S	KC10	◁▷						22	75
	KCU10				◁▷			65	220
	KCU25			◁▷				50	160

A4G-U-GUP

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

	KU10	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25
H		○			
S	●	●	●		
N	●	○	○		
K	○	●	●	○	○
M		●	●	○	○
P		●	●	●	●

посадочный размер	W мм	W дюйм	номер по каталогу	RR мм	RR дюйм	L1 мм	L1 дюйм	T мм	T дюйм	KU10	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25
2	2,05	.081	**A4G0205M02U02GUP**	0,2	.008	20,15	.793	2,0	.079		●	●	●	●
2S	2,05	.081	**A4G0205M2SU02GUP**	0,2	.008	20,15	.793	2,0	.079		●	●		
3	3,05	.120	**A4G0305M03U02GUP**	0,2	.008	20,15	.793	3,0	.118		●	●	●	●
3	3,05	.120	**A4G0305M03U04GUP**	0,4	.016	20,15	.793	3,0	.118		●	●	●	●
3S	3,05	.120	**A4G0305M3SU02GUP**	0,2	.008	20,15	.793	3,0	.118		●	●		
3S	3,05	.120	**A4G0305M3SU04GUP**	0,4	.016	20,15	.793	3,0	.118		●	●		
4	4,05	.159	**A4G0405M04U04GUP**	0,4	.016	20,15	.793	3,4	.134		●	●	●	●
4	4,05	.159	**A4G0405M04U08GUP**	0,8	.031	20,15	.793	3,4	.134		●	●	●	●
4S	4,05	.159	**A4G0405M4SU04GUP**	0,4	.016	20,15	.793	3,4	.134		●	●		
4S	4,05	.159	**A4G0405M4SU08GUP**	0,8	.031	20,15	.793	3,4	.134		●	●		
5	5,05	.199	**A4G0505M05U04GUP**	0,4	.016	25,15	.990	4,2	.165		●	●	●	●
5	5,05	.199	**A4G0505M05U08GUP**	0,8	.031	25,15	.990	4,2	.165		●	●	●	●
5S	5,05	.199	**A4G0505M5SU04GUP**	0,4	.016	25,15	.990	4,2	.165		●	●		
5S	5,05	.199	**A4G0505M5SU08GUP**	0,8	.031	25,15	.990	4,2	.165		●	●		
6	6,05	.238	**A4G0605M06U04GUP**	0,4	.016	30,10	1.185	4,5	.177		●	●	●	●
6	6,05	.238	**A4G0605M06U08GUP**	0,8	.031	30,10	1.185	4,5	.177		●	●	●	●
6	6,05	.238	**A4G0605M06U12GUP**	1,2	.047	30,10	1.185	4,5	.177		●	●	●	●
8	8,05	.317	**A4G0805M08U08GUP**	0,8	.031	30,10	1.185	6,0	.236		●	●	●	●
8	8,05	.317	**A4G0805M08U12GUP**	1,2	.047	30,10	1.185	6,0	.236		●	●	●	●
10	10,05	.396	**A4G1005M10U08GUP**	0,8	.031	30,10	1.185	6,0	.236		●	●	●	●
10	10,05	.396	**A4G1005M10U12GUP**	1,2	.047	30,10	1.185	6,1	.238		●	●	●	●

A4G-P-GUP

										KU10	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25
2	2,00	.079	**A4G0200M02P02GUP**	0,2	.008	20,00	.787	1,9	.075	●	●	●		
2S	2,00	.079	**A4G0200M2SP02GUP**	0,2	.008	20,00	.787	1,9	.075		●	●		
3	3,00	.118	**A4G0300M03P02GUP**	0,2	.008	20,00	.787	2,9	.115	●	●	●		
3	3,00	.118	**A4G0300M03P04GUP**	0,4	.016	20,00	.787	2,9	.115	●	●	●		
3S	3,00	.118	**A4G0300M3SP02GUP**	0,2	.008	20,00	.787	2,9	.115		●	●		
3S	3,00	.118	**A4G0300M3SP04GUP**	0,4	.016	20,00	.787	2,9	.115		●	●		
4	4,00	.157	**A4G0400M04P02GUP**	0,2	.008	20,00	.787	3,3	.130	●	●	●		
4	4,00	.157	**A4G0400M04P04GUP**	0,4	.016	20,00	.787	3,3	.130	●	●	●		
4	4,00	.157	**A4G0400M04P08GUP**	0,8	.031	20,00	.787	3,3	.130	●	●	●		
4S	4,00	.157	**A4G0400M4SP04GUP**	0,4	.016	20,00	.787	3,4	.132		●	●		
4S	4,00	.157	**A4G0400M4SP08GUP**	0,8	.031	20,00	.787	3,4	.132		●	●		
5	5,00	.197	**A4G0500M05P04GUP**	0,4	.016	25,00	.984	4,1	.163	●	●	●		
5	5,00	.197	**A4G0500M05P08GUP**	0,8	.031	25,00	.984	4,1	.163	●	●	●		
5S	5,00	.197	**A4G0500M5SP04GUP**	0,4	.016	25,00	.984	4,1	.163		●	●		
5S	5,00	.197	**A4G0500M5SP08GUP**	0,8	.031	25,00	.984	4,1	.163		●	●		
6	6,00	.236	**A4G0600M06P04GUP**	0,4	.016	30,00	1.181	4,5	.176	●	●	●		
6	6,00	.236	**A4G0600M06P08GUP**	0,8	.031	30,00	1.181	4,5	.176	●	●	●		
8	8,00	.315	**A4G0800M08P08GUP**	0,8	.031	30,00	1.181	6,0	.235	●	●	●		
8	8,00	.315	**A4G0800M08P12GUP**	1,2	.047	30,00	1.181	6,0	.235	●	●	●		
10	10,00	.394	**A4G1000M10P08GUP**	0,8	.031	30,00	1.181	6,0	.235	●	●	●		
10	10,00	.394	**A4G1000M10P12GUP**	1,2	.047	30,00	1.181	6,0	.235	●	●	●		

Пример заказа:
Номер по каталогу ANSI: A4G0200M02P02GUP
Сплав пластины: KU10

Представляем новые пластины A4™ от Kennametal для обработки канавок:

A4 Обработка торцевых канавок малого диаметра

- Обработка торцевых канавок на диаметрах от 16 до 58 мм шириной от 2 до 5 мм и глубиной до 14 мм.
- Пластины для обработки внутренних и наружных торцевых канавок с возможностью установки в цельные или модульные державки.
- Усовершенствованный дизайн пластины A4 обеспечивает стабильность и наличие оптимального зазора при обработке торцевых канавок на малом диаметре.
- Пластины A4 изготавливают с геометриями GMN, GMP и с новым стружколомом GUP.

Уменьшенный вылет для наружной обработки

- Появились державки A4 для обработки канавок глубиной до 8 мм и до 10 мм для пластин размером 2 и 5 мм.
- Повышенная производительность благодаря высоким значениям подач.
- Повышенная жесткость при более коротком вылете снижает склонность к вибрациям и улучшает качество чистовой обработки.
- Пять стандартных геометрий пластин A4 для широкого спектра операций и различных групп материалов.

Представляем две новых керамики Beyond™ от Kennametal для обработки чугуна:

Сплав KYK10™

- Повышенная прочность и исключительная износостойкость, обеспечивающие увеличение стойкости инструмента на 20%.
- Рекомендуется для высокоскоростного продолжительного или легкого прерывистого резания.
- Доступен для токарных пластин: Kenloc™, Kendex™ и Top Notch™.

Сплав KYK25™

- Покрытие толщиной 12 микрон обеспечивает чрезвычайную износостойкость – увеличение стойкости инструмента до 30%.
- Предварительная обработка покрытия обеспечивает более стабильную работу.
- Предназначен для обработки серого чугуна и ковкого чугунов низкой прочности на растяжение.
- Доступен для токарных пластин: Kenloc, Kendex и Top Notch.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Методика эксплуатации станков D2

Новая программа базовых конусов с патронами с термозажимом

Патроны с термозажимом D4–D5
Базовые конуса BT 40 . . . . . D6–D9
Базовые конуса BT 50 . . . . . D10–D13
Базовые конуса CV 40 . . . . . D14–D17
Базовые конуса CV 50 . . . . . D18–D21
Базовые конуса DV 40 . . . . . D22–D23
Базовые конуса DV 50 . . . . . D24–D25
Базовые конуса HSK 63A D26–D29
Базовые конуса HSK 80A D30–D33
Базовые конуса HSK 100A D34–D37

Переходники с системы Capto® на KM D38

для заказа - kennametal@kennametal.su

Принципы эффективного использования металлорежущего оборудования

В основе принципов Kennametal по использованию станков лежат максимально полная реализация потенциала оборудования и достижение максимума производительности, а также потенциальной прибыльности обработки. Быстросменная инструментальная оснастка KM™ от Kennametal является краеугольным камнем вышеупомянутой методики. Именно она позволяет модулировать разнообразные инструментальные наладки, обеспечивать предварительную размерную настройку и техническое обслуживание инструмента. Кроме того, быстросменная инструментальная оснастка KM сокращает время простоя станка за счет уменьшения времени на установку и закрепление сменных пластин и, в целом, повышает качество процесса обработки. За счет увеличения объема реального времени резания затраты на быстросменную инструментальную оснастку KM окупаются в короткие сроки.

- Сокращение простоев, связанных со сменой инструмента.
- Сокращение времени переналадки при переходе на другую обрабатываемую деталь.
- Простота обслуживания инструмента.
- Рациональное использование инструмента и логичность управления инструментальным хозяйством
- Поиск нужного инструмента не занимает много времени.
- Сокращение процента брака.
- Улучшение качества деталей.
- Повышение производительности.
- Возможность преобразования существующего оборудования в полностью автоматическую линию станков.

До внедрения KM

После внедрения KM

**Примечание: представленная информация носит общий характер и основывается на ограниченном количестве испытаний. Информация не гарантирует соответствующих будущих результатов и представляется на правах "как есть" и риск, связанный с ее использованием, возлагается на пользователя.*

Практический результат: резкое повышение эффективности использования металлорежущего оборудования и инструмента, что влечет за собой рост производительности производства и возможности по увеличению прибыли.

KENNAMETAL

Доверие к Kennametal. Доверие к Kennametal Erickson™.

При покупке изделий Kennametal Erickson можно быть уверенным в том, что Вы покупаете самое лучшее, из представленного на рынке. Весь ассортимент продукции Kennametal Erickson — включая базовые конуса (Steep Taper), конуса HSK, а также втулки и цанги — обеспечивает максимальную производительность, повышенную точность и операционную гибкость, несравнимые с любыми другими аналогами. Демонстрируя одно из самых широких предложений в отрасли, инструментальная оснастка Kennametal Erickson найдет свое применение в самых различных видах обработки, от фрезерования с невысокой скоростью в тяжелых условиях до высокоскоростной обработки с частотой вращения шпинделя, превышающей 20 000 об/мин.

Инструментальная оснастка Kennametal Erickson заслуживает Вашего доверия, так как она гарантирует высокое качество обработки даже в самых неблагоприятных условиях. За дополнительной информацией обращайтесь на веб-сайт **www.kennametal.su** или свяжитесь с вашим официальным дистрибьютором Kennametal.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Новая продукция — патроны с термозажимом

Патроны, обеспечивающие передачу высокого крутящего момента, для хвостовиков диаметром от 1/2" или 12 мм

Два типа горячей посадки:

GP общего назначения — для хвостовиков из твердого сплава, быстрорежущей и инструментальной стали

- Общее машиностроение
- Производство штампов и пресс-форм
- Автомобильная промышленность
- Станкостроение

HT для патронов с высоким крутящим моментом — только для твердосплавных хвостовиков

- Аэрокосмическая промышленность
- Операции, характеризуемые высоким моментом
- Термоусадочная установка мощностью ≥10 кВт

Инструментальные системы с термозажимом:

DV 40/50	HSK40, 50, 63, 80, и 100
CV 40/50	KM63TS, KM63XMZ, KM80TS, KM80ATC, и BT 30,40,50

для заказа - kennametal@kennametal.su

Обновление программы оснастки Kennametal:

адаптеры с термозажимом

- Два новых типа — GP и HT.
- Патроны HT — на 30% выше сила закрепления.
- Изготовлено на современном оборудовании.
- Патроны комплектуются винтами для точной балансировки.
- Два типа горячей посадки: GP для общего применения и HT для патронов, передающих высокий крутящий момент.
- Патроны, обеспечивающие передачу высокого крутящего момента, для хвостовиков диаметром от 1/2" или 12 мм.
- GP для твердосплавных и стальных хвостовиков, HT — только для твердосплавных.
- Резьбовые отверстия для балансировочных винтов в патронах обоих типов — GP и HT.
- Патроны обеспечивают возможность внутреннего подвода СОЖ.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Возможность осевой регулировки в пределах 10 мм (3/8").

Нм

мм	предыдущий вариант	стандартное исполнение	высокий крутящий момент
12	254	306	4084
18	690	758	8878
25	1273	1393	15520
40	2000	2021	20785

дюйм-фунт

дюйм	предыдущий вариант	стандартное исполнение	высокий крутящий момент
0.50	2246	2707	4084
0.75	6111	6711	8878
1.00	11271	12333	15520
1.50	17700	17891	20785

Внимание!

Патроны HT только для закрепления твердосплавных хвостовиков! Ввиду высокой точности патрона необходимо использовать термоусадочную установку мощностью не менее 10кВт. Патроны типа HT имеют отличительные признаки в виде лазерной метки «Только для твердосплавных хвостовиков» и дополнительной канавки.

Базовые конуса BT 40

Патроны с термозажимом • Общее назначение (GP)

KENNAMETAL

- Предварительная балансировка по классу G6.3 на 15 000 об/мин. Отверстия с резьбой M6 под установочные винты для более точной балансировки.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Используя регулировочный винт, можно изменить подвод СОЖ через фланец (форма B) на подвод через центральное отверстие (форма AD). См. таблицу ниже.
- Для закрепления твердосплавных и стальных хвостовиков (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Осевая регулировка в пределах 10 мм (3/8").

ERICKSON

SHRINKER

Требования к хвостовикам режущего инструмента

Метрическая система (стандарт ISO)		
диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/ -0,008
8 и 10	h6	0,000/ -0,009
12, 14, 16, и 18	h6	0,000/ -0,011
20 и 25	h6	0,000/ -0,013
32, 40, и 50	h6	0,000/ -0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV -BT, форма B/AD • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3782133	**BT40BHPVTT06090M**	6	21	27	—	90	63	26	—	10	1,16	TTSS05014M	2.5мм
3782134	**BT40BHPVTT06120M**	6	21	27	—	120	93	26	—	10	1,29	TTSS05014M	2.5мм
3782135	**BT40BHPVTT06160M**	6	21	27	33	160	50	26	133	10	1,54	TTSS05014M	2.5мм
3782136	**BT40BHPVTT08090M**	8	21	27	—	90	63	26	—	10	1,15	TTSS06014M	3мм
3782137	**BT40BHPVTT08120M**	8	21	27	—	120	93	26	—	10	1,28	TTSS06014M	3мм
3782138	**BT40BHPVTT08160M**	8	21	27	33	160	50	26	133	10	1,54	TTSS06014M	3мм
3782139	**BT40BHPVTT10090M**	10	24	32	—	90	63	31	—	10	1,22	TTSS08014M	4мм
3782140	**BT40BHPVTT10120M**	10	24	32	—	120	93	31	—	10	1,40	TTSS08014M	4мм
3782141	**BT40BHPVTT10160M**	10	24	32	37	160	63	31	133	10	1,71	TTSS08014M	4мм
3615365	**BT40BHPVTT12090M**	12	24	32	—	90	63	36	—	10	1,20	TTSS10014M	5мм
3615366	**BT40BHPVTT12120M**	12	24	32	—	120	93	36	—	10	1,38	TTSS10014M	5мм
3615367	**BT40BHPVTT12160M**	12	24	32	37	160	63	36	133	10	1,70	TTSS10014M	5мм
3615368	**BT40BHPVTT14090M**	14	27	34	—	90	63	36	—	10	1,25	TTSS10014M	5мм
3615369	**BT40BHPVTT14120M**	14	27	34	—	120	93	36	—	10	1,45	TTSS10014M	5мм
3615370	**BT40BHPVTT14160M**	14	27	34	39	160	63	36	133	10	1,81	TTSS10014M	5мм
3615371	**BT40BHPVTT16090M**	16	27	34	—	90	63	39	—	10	1,23	TTSS12014M	6мм
3615372	**BT40BHPVTT16120M**	16	27	34	—	120	93	39	—	10	1,43	TTSS12014M	6мм
3615373	**BT40BHPVTT16160M**	16	27	34	39	160	63	39	133	10	1,77	TTSS12014M	6мм
3615374	**BT40BHPVTT18090M**	18	33	41	—	90	63	39	—	10	1,38	TTSS12014M	6мм
3615375	**BT40BHPVTT18120M**	18	33	42	—	120	93	39	—	10	1,69	TTSS12014M	6мм
3615376	**BT40BHPVTT18160M**	18	33	42	—	160	133	39	—	10	2,10	TTSS12014M	6мм
3615377	**BT40BHPVTT20090M**	20	33	41	—	90	63	41	—	10	1,35	TTSS16014M	8мм
3615378	**BT40BHPVTT20120M**	20	33	42	—	120	93	41	—	10	1,65	TTSS16014M	8мм
3615379	**BT40BHPVTT20160M**	20	33	42	—	160	133	41	—	10	2,06	TTSS16014M	8мм
3615380	**BT40BHPVTT25100M**	25	44	52	—	100	73	47	—	10	1,75	TTSS16014M	8мм
3615381	**BT40BHPVTT32105M**	32	44	53	—	105	78	51	—	10	1,67	TTSS16014M	8мм

продолжение на следующей странице ▶

продолжение предыдущей страницы

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Дюймовая система (промышленный стандарт)

диаметр хвостовика инструмента	допуск
1/4, 5/16 и 3/8	-.0001/-.0004
7/16, 1/2, 9/16, 5/8 и 11/16	.0000/-.0004
3/4, 7/8, 1 и 1-1/4	.0000/-.0005

Базовые конуса TT HPV -BT, форма B/AD • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	фунт	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3782142	**BT40BHPVTT025354**	1/4	.83	1.06	—	3.54	2.48	1.02	—	.39	2.55	TTSS05014M	2.5мм
3782143	**BT40BHPVTT025630**	1/4	.83	1.06	1.29	6.30	1.97	1.02	5.24	.39	3.40	TTSS05014M	2.5мм
3782144	**BT40BHPVTT031354**	5/16	.83	1.06	—	3.54	2.48	1.02	—	.39	2.54	TTSS06014M	3мм
3782145	**BT40BHPVTT031630**	5/16	.83	1.06	1.29	6.30	1.97	1.02	5.24	.39	3.39	TTSS06014M	3мм
3782146	**BT40BHPVTT038354**	3/8	.95	1.26	—	3.54	2.48	1.22	—	.39	2.69	TTSS08014M	4мм
3782147	**BT40BHPVTT038630**	3/8	.95	1.26	1.45	6.30	2.48	1.22	5.24	.39	3.78	TTSS08014M	4мм
3782148	**BT40BHPVTT044354**	7/16	.95	1.26	—	3.54	2.48	1.42	—	.39	2.66	TTSS10014M	5мм
3615353	**BT40BHPVTT050354**	1/2	.95	1.26	—	3.54	2.48	1.42	—	.39	2.64	TTSS10014M	5мм
3615354	**BT40BHPVTT050630**	1/2	.95	1.26	1.45	6.30	2.48	1.42	5.24	.39	3.73	TTSS10014M	5мм
3615355	**BT40BHPVTT062354**	5/8	1.06	1.34	—	3.54	2.48	1.54	—	.39	2.71	TTSS12014M	6мм
3615356	**BT40BHPVTT062630**	5/8	1.06	1.34	1.53	6.30	2.48	1.54	5.24	.39	3.91	TTSS12014M	6мм
3615357	**BT40BHPVTT075354**	3/4	1.30	1.61	—	3.54	2.48	1.61	—	.39	2.99	TTSS16014M	8мм
3615358	**BT40BHPVTT075630**	3/4	1.30	1.65	—	6.30	5.24	1.61	—	.39	4.56	TTSS16014M	8мм
3615359	**BT40BHPVTT088354**	7/8	1.30	1.61	—	3.54	2.48	1.61	—	.39	2.90	TTSS16014M	8мм
3615360	**BT40BHPVTT088630**	7/8	1.30	1.65	—	6.30	5.24	1.61	—	.39	4.47	TTSS16014M	8мм
3615361	**BT40BHPVTT100394**	1	1.73	2.06	—	3.94	2.87	1.85	—	.39	3.84	TTSS16014M	8мм
3615362	**BT40BHPVTT100630**	1	1.73	2.08	—	6.30	5.24	1.85	—	.39	6.03	TTSS16014M	8мм
3615363	**BT40BHPVTT125413**	1 1/4	1.73	2.08	—	4.13	3.07	2.01	—	.39	3.69	TTSS16014M	8мм
3615364	**BT40BHPVTT125630**	1 1/4	1.73	2.08	—	6.30	5.24	2.01	—	.39	5.70	TTSS16014M	8мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Базовые конуса BT 40

Патроны с термозажимом • Высокий момент (HT)

- Усилие закрепления на 30–50% выше, чем у патронов типа GP.
- Предварительная балансировка по классу G6.3 на 15 000 об/мин. Отверстия с резьбой M6 под установочные винты для более точной балансировки.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Используя регулировочный винт, можно изменить подвод СОЖ через фланец (форма B) на подвод через центральное отверстие (форма AD). См. таблицу ниже.
- Только для закрепления твердосплавных хвостовиков, на что указывает канавка на торцевой поверхности (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Необходима термоусадочная установка мощностью не менее 10 кВт.
- Осевая регулировка в пределах 10 мм (3/8").

Требования к хвостовикам режущего инструмента

Метрическая система (стандарт ISO)		
диаметр хвостовика инструмента		допуск
6	h6	0,000/ -0,008
8 и 10	h6	0,000/ -0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/ -0,011
20 и 25	h6	0,000/ -0,013
32	h6	0,000/ -0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV HT -BT, форма B/AD • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	kg	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3615457	**BT40BHPVTTHT12090M**	12	24	32	—	90	63	36	—	10	1,20	TTSS10014M	5мм
3615458	**BT40BHPVTTHT12120M**	12	24	32	—	120	93	36	—	10	1,38	TTSS10014M	5мм
3615459	**BT40BHPVTTHT12160M**	12	24	32	37	160	63	36	133	10	1,70	TTSS10014M	5мм
3615460	**BT40BHPVTTHT14090M**	14	27	34	—	90	63	36	—	10	1,25	TTSS10014M	5мм
3615461	**BT40BHPVTTHT14120M**	14	27	34	—	120	93	36	—	10	1,45	TTSS10014M	5мм
3615462	**BT40BHPVTTHT14160M**	14	27	34	39	160	63	36	133	10	1,81	TTSS10014M	5мм
3615463	**BT40BHPVTTHT16090M**	16	27	34	—	90	63	39	—	10	1,23	TTSS12014M	6мм
3615464	**BT40BHPVTTHT16120M**	16	27	34	—	120	93	39	—	10	1,43	TTSS12014M	6мм
3615465	**BT40BHPVTTHT16160M**	16	27	34	39	160	63	39	133	10	1,77	TTSS12014M	6мм
3615466	**BT40BHPVTTHT18090M**	18	33	41	—	90	63	39	—	10	1,38	TTSS12014M	6мм
3615467	**BT40BHPVTTHT18120M**	18	33	42	—	120	93	39	—	10	1,69	TTSS12014M	6мм
3615468	**BT40BHPVTTHT18160M**	18	33	42	—	160	133	39	—	10	2,10	TTSS12014M	6мм
3615469	**BT40BHPVTTHT20090M**	20	33	41	—	90	63	41	—	10	1,35	TTSS16014M	8мм
3615470	**BT40BHPVTTHT20120M**	20	33	42	—	120	93	41	—	10	1,65	TTSS16014M	8мм
3615471	**BT40BHPVTTHT20160M**	20	33	42	—	160	133	41	—	10	2,06	TTSS16014M	8мм
3615472	**BT40BHPVTTHT25100M**	25	44	52	50	100	73	47	—	10	1,75	TTSS16014M	8мм
3615473	**BT40BHPVTTHT32105M**	32	44	53	50	105	78	51	—	10	1,67	TTSS16014M	8мм

продолжение на следующей странице ▶

◀ продолжение предыдущей страницы

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Дюймовая система (промышленный стандарт)

диаметр хвостовика инструмента	допуск
1/4, 5/16 и 3/8	-.0001/-.0004
7/16, 1/2, 9/16, 5/8 и 11/16	.0000/-.0004
3/4, 7/8, 1 и 1-1/4	.0000/-.0005

Базовые конуса TT HPV HT -BT, форма B/AD • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	фунт	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3615444	**BT40BHPVTTHT050354**	1/2	.95	1.26	—	3.54	2.48	1.42	—	.39	2.64	TTSS10014M	5мм
3615445	**BT40BHPVTTHT050630**	1/2	.95	1.26	1.45	6.30	2.48	1.42	5.24	.39	3.73	TTSS10014M	5мм
3615446	**BT40BHPVTTHT062354**	5/8	1.06	1.34	—	3.54	2.48	1.54	—	.39	2.71	TTSS12014M	6мм
3615447	**BT40BHPVTTHT062630**	5/8	1.06	1.34	1.53	6.30	2.48	1.54	5.24	.39	3.91	TTSS12014M	6мм
3615448	**BT40BHPVTTHT075354**	3/4	1.30	1.61	—	3.54	2.48	1.61	—	.39	2.99	TTSS16014M	8мм
3615450	**BT40BHPVTTHT075630**	3/4	1.30	1.65	—	6.30	5.24	1.61	—	.39	4.56	TTSS16014M	8мм
3615451	**BT40BHPVTTHT088354**	7/8	1.30	1.61	—	3.54	2.48	1.61	—	.39	2.90	TTSS16014M	8мм
3615452	**BT40BHPVTTHT088630**	7/8	1.30	1.65	—	6.30	5.24	1.61	—	.39	4.47	TTSS16014M	8мм
3615453	**BT40BHPVTTHT100394**	1	1.73	2.06	1.97	3.94	2.87	1.85	—	.39	3.84	TTSS16014M	8мм
3615454	**BT40BHPVTTHT100630**	1	1.73	2.08	1.97	6.30	5.24	1.85	—	.39	6.03	TTSS16014M	8мм
3615455	**BT40BHPVTTHT125413**	1 1/4	1.73	2.08	1.97	4.13	3.07	2.01	—	.39	3.69	TTSS16014M	8мм
3615456	**BT40BHPVTTHT125630**	1 1/4	1.73	2.08	1.97	6.30	5.24	2.01	—	.39	5.70	TTSS16014M	8мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Базовые конуса BT 50

Патроны с термозажимом • Общее назначение (GP)

- Предварительная балансировка по классу G6.3 на 15 000 об/мин. Отверстия с резьбой M6 под установочные винты для более точной балансировки.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Используя регулировочный винт, можно изменить подвод СОЖ через фланец (форма B) на подвод через центральное отверстие (форма AD). См. таблицу ниже.
- Для закрепления твердосплавных и стальных хвостовиков (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Осевая регулировка в пределах 10 мм (3/8").

Требования к хвостовикам режущего инструмента

Метрическая система (стандарт ISO)		
диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/ -0,008
8 и 10	h6	0,000/ -0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/ -0,011
20 и 25	h6	0,000/ -0,013
32, 40 и 50	h6	0,000/ -0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV -BT, форма B/AD • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3782149	**BT50BHPVTT06100M**	6	21	27	—	100	62	26	—	10	3,69	TTSS05014M	2.5мм
3782150	**BT50BHPVTT06160M**	6	21	27	32	160	50	26	122	10	4,01	TTSS05014M	2.5мм
3782151	**BT50BHPVTT08100M**	8	21	27	—	100	62	26	—	10	3,69	TTSS06014M	3мм
3782152	**BT50BHPVTT08160M**	8	21	27	32	160	50	26	122	10	4,01	TTSS06014M	3мм
3782153	**BT50BHPVTT10100M**	10	24	32	—	100	62	31	—	10	3,75	TTSS08014M	4мм
3782154	**BT50BHPVTT10160M**	10	24	32	36	160	63	31	122	10	4,16	TTSS08014M	4мм
3615394	**BT50BHPVTT12100M**	12	24	32	—	100	63	36	—	10	3,73	TTSS10014M	5мм
3615395	**BT50BHPVTT12160M**	12	24	32	36	160	63	36	122	10	4,15	TTSS10014M	5мм
3615396	**BT50BHPVTT14100M**	14	27	34	—	100	62	36	—	10	3,78	TTSS10014M	5мм
3615397	**BT50BHPVTT14160M**	14	27	34	38	160	57	36	122	10	4,26	TTSS10014M	5мм
3615398	**BT50BHPVTT16100M**	16	27	34	—	100	62	39	—	10	3,76	TTSS12014M	6мм
3615399	**BT50BHPVTT16160M**	16	27	34	39	160	56	39	122	10	4,23	TTSS12014M	6мм
3615400	**BT50BHPVTT18100M**	18	33	41	—	100	62	39	—	10	3,90	TTSS12014M	6мм
3615401	**BT50BHPVTT18160M**	18	33	42	46	160	69	39	122	10	4,58	TTSS12014M	6мм
3615402	**BT50BHPVTT20100M**	20	33	41	—	100	62	41	—	10	3,87	TTSS16014M	8мм
3615403	**BT50BHPVTT20160M**	20	33	42	46	160	69	41	122	10	4,54	TTSS16014M	8мм
3615404	**BT50BHPVTT25100M**	25	44	52	—	100	62	47	—	10	4,16	TTSS16014M	8мм
3615405	**BT50BHPVTT32100M**	32	44	52	—	100	62	51	—	10	4,00	TTSS16014M	8мм

продолжение на следующей странице ▶

◀ продолжение предыдущей страницы

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Дюймовая система (промышленный стандарт)

диаметр хвостовика инструмента	допуск
1/4, 5/16 и 3/8	-.0001/-.0004
7/16, 1/2, 9/16, 5/8 и 11/16	.0000/-.0004
3/4, 7/8, 1 и 1-1/4	.0000/-.0005

Базовые конуса TT HPV -BT, форма B/AD • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	фунт	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3782155	**BT50BHPVTT025394**	1/4	.83	1.06	—	3.94	2.44	1.02	—	.39	8.14	TTSS05014M	2.5мм
3782156	**BT50BHPVTT025787**	1/4	.83	1.06	1.37	7.87	1.97	1.02	6.38	.39	9.43	TTSS05014M	2.5мм
3782157	**BT50BHPVTT031394**	5/16	.83	1.06	—	3.94	2.44	1.02	—	.39	8.13	TTSS06014M	3мм
3782158	**BT50BHPVTT031787**	5/16	.83	1.06	1.37	7.87	1.97	1.02	6.38	.39	9.42	TTSS06014M	3мм
3782159	**BT50BHPVTT038394**	3/8	.95	1.26	—	3.94	2.44	1.22	—	.39	8.27	TTSS08014M	4мм
3782160	**BT50BHPVTT038787**	3/8	.95	1.26	1.53	7.87	2.48	1.22	6.38	.39	9.93	TTSS08014M	4мм
3782161	**BT50BHPVTT044394**	7/16	.95	1.26	—	3.94	2.44	1.42	—	.39	8.24	TTSS10014M	5мм
3615382	**BT50BHPVTT050394**	1/2	.95	1.26	—	3.94	2.44	1.42	—	.39	8.22	TTSS10014M	5мм
3615383	**BT50BHPVTT050787**	1/2	.95	1.26	1.53	7.87	2.48	1.42	6.38	.39	9.87	TTSS10014M	5мм
3615384	**BT50BHPVTT062394**	5/8	1.06	1.34	—	3.94	2.44	1.54	—	.39	8.29	TTSS12014M	6мм
3615385	**BT50BHPVTT062787**	5/8	1.06	1.34	1.63	7.87	2.20	1.54	6.38	.39	10.15	TTSS12014M	6мм
3615386	**BT50BHPVTT075394**	3/4	1.30	1.61	—	3.94	2.44	1.61	—	.39	8.56	TTSS16014M	8мм
3615387	**BT50BHPVTT075787**	3/4	1.30	1.65	1.91	7.87	2.72	1.61	6.38	.39	11.17	TTSS16014M	8мм
3615388	**BT50BHPVTT088394**	7/8	1.30	1.61	—	3.94	2.44	1.61	—	.39	8.47	TTSS16014M	8мм
3615389	**BT50BHPVTT088787**	7/8	1.30	1.65	1.91	7.87	2.72	1.61	6.38	.39	11.08	TTSS16014M	8мм
3615390	**BT50BHPVTT100394**	1	1.73	2.05	—	3.94	2.44	1.85	—	.39	9.15	TTSS16014M	8мм
3615391	**BT50BHPVTT100787**	1	1.73	2.08	2.34	7.87	2.72	1.85	6.38	.39	13.22	TTSS16014M	8мм
3615392	**BT50BHPVTT125394**	1 1/4	1.73	2.05	—	3.94	2.44	2.01	—	.39	8.83	TTSS16014M	8мм
3615393	**BT50BHPVTT125787**	1 1/4	1.73	2.08	2.34	7.87	2.72	2.01	6.38	.39	12.89	TTSS16014M	8мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Базовые конуса BT 50

Патроны с термозажимом • Высокий момент (HT)

- Усилие закрепления на 30–50% выше, чем у патронов типа GP.
- Предварительная балансировка по классу G6.3 на 15 000 об/мин. Отверстия с резьбой M6 под установочные винты для более точной балансировки.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Используя регулировочный винт, можно изменить подвод СОЖ через фланец (форма B) на подвод через центральное отверстие (форма AD). См. таблицу ниже.
- Только для закрепления твердосплавных хвостовиков, на что указывает канавка на торцевой поверхности (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Необходима термоусадочная установка мощностью не менее 10 кВт.
- Осевая регулировка в пределах 10 мм (3/8").

Требования к хвостовикам режущего инструмента

Метрическая система (стандарт ISO)		
диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/ -0,008
8 и 10	h6	0,000/ -0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/ -0,011
20 и 25	h6	0,000/ -0,013
32	h6	0,000/ -0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV HT -BT, форма B/AD • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3615487	**BT50BHPVTTHT12100M**	12	24	32	—	100	62	36	—	10	3,73	TTSS10014M	5мм
3615488	**BT50BHPVTTHT12160M**	12	24	32	36	160	63	36	122	10	4,15	TTSS10014M	5мм
3615489	**BT50BHPVTTHT14100M**	14	27	34	—	100	62	36	—	10	3,78	TTSS10014M	5мм
3615490	**BT50BHPVTTHT14160M**	14	27	34	38	160	57	36	122	10	4,26	TTSS10014M	5мм
3615491	**BT50BHPVTTHT16100M**	16	27	34	—	100	62	39	—	10	3,76	TTSS12014M	6мм
3615492	**BT50BHPVTTHT16160M**	16	27	34	39	160	56	39	122	10	4,23	TTSS12014M	6мм
3615493	**BT50BHPVTTHT18100M**	18	33	41	—	100	62	39	—	10	3,90	TTSS12014M	6мм
3615494	**BT50BHPVTTHT18160M**	18	33	42	46	160	69	39	122	10	4,58	TTSS12014M	6мм
3615495	**BT50BHPVTTHT20100M**	20	33	41	—	100	62	41	—	10	3,87	TTSS16014M	8мм
3615496	**BT50BHPVTTHT20160M**	20	33	42	46	160	69	41	122	10	4,54	TTSS16014M	8мм
3615497	**BT50BHPVTTHT25100M**	25	44	52	—	100	62	47	—	10	4,16	TTSS16014M	8мм
3615498	**BT50BHPVTTHT32100M**	32	44	52	—	100	62	51	—	10	4,00	TTSS16014M	8мм

продолжение на следующей странице

◀ продолжение предыдущей страницы

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Дюймовая система (промышленный стандарт)

диаметр хвостовика инструмента	допуск
1/4, 5/16 и 3/8	-.0001/-.0004
7/16, 1/2, 9/16, 5/8 и 11/16	.0000/-.0004
3/4, 7/8, 1 и 1-1/4	.0000/-.0005

Базовые конуса TT HPV HT -BT, форма B/AD • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	фунт	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3615474	**BT50BHPVTTHT050394**	1/2	.95	1.26	—	3.94	2.44	1.42	—	.39	8.22	TTSS10014M	5мм
3615475	**BT50BHPVTTHT050787**	1/2	.95	1.26	1.53	7.87	2.48	1.42	6.38	.39	9.87	TTSS10014M	5мм
3615476	**BT50BHPVTTHT062394**	5/8	1.06	1.34	—	3.94	2.44	1.54	—	.39	8.29	TTSS12014M	6мм
3615477	**BT50BHPVTTHT062787**	5/8	1.06	1.34	1.63	7.87	2.20	1.54	6.38	.39	10.15	TTSS12014M	6мм
3615479	**BT50BHPVTTHT075394**	3/4	1.30	1.61	—	3.94	2.44	1.61	—	.39	8.56	TTSS16014M	8мм
3615480	**BT50BHPVTTHT075787**	3/4	1.30	1.65	1.91	7.87	2.72	1.61	6.38	.39	11.17	TTSS16014M	8мм
3615481	**BT50BHPVTTHT088394**	7/8	1.30	1.61	—	3.94	2.44	1.61	—	.39	8.47	TTSS16014M	8мм
3615482	**BT50BHPVTTHT088787**	7/8	1.30	1.65	1.91	7.87	2.72	1.61	6.38	.39	11.08	TTSS16014M	8мм
3615483	**BT50BHPVTTHT100394**	1	1.73	2.05	—	3.94	2.44	1.85	—	.39	9.15	TTSS16014M	8мм
3615484	**BT50BHPVTTHT100787**	1	1.73	2.08	2.34	7.87	2.72	1.85	6.38	.39	13.22	TTSS16014M	8мм
3615485	**BT50BHPVTTHT125394**	1 1/4	1.73	2.05	—	3.94	2.44	2.01	—	.39	8.83	TTSS16014M	8мм
3615486	**BT50BHPVTTHT125787**	1 1/4	1.73	2.08	2.34	7.87	2.72	2.01	6.38	.39	12.89	TTSS16014M	8мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Базовые конуса CV 40

Патроны с термозажимом • Общее назначение (GP)

KENNAMETAL

- Предварительная балансировка по классу G6.3 на 15 000 об/мин. Отверстия с резьбой M6 под установочные винты для более точной балансировки.
- Затяжной болт с резьбой UNC 5/8" – 11.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Используя регулировочный винт, можно изменить подвод СОЖ через фланец (форма B) на подвод через центральное отверстие (форма AD). См. таблицу ниже.
- Для закрепления твердосплавных и стальных хвостовиков (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Осевая регулировка в пределах 10 мм (3/8").

ERICKSON

SHRINKER

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Метрическая система (стандарт ISO)

диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/ -0,008
8 и 10	h6	0,000/ -0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/ -0,011
20 и 25	h6	0,000/ -0,013
32, 40 и 50	h6	0,000/ -0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV -CV, форма B/AD • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3683482	**CV40BHPVTT06M350**	6	21	27	—	89	54	26	—	10	1,16	TTSS05014M	2.5мм
3683493	**CV40BHPVTT06M600**	6	21	27	32	152	50	26	117	10	1,48	TTSS05014M	2.5мм
3683494	**CV40BHPVTT08M350**	8	21	27	—	89	54	26	—	10	1,15	TTSS06014M	3мм
3683495	**CV40BHPVTT08M600**	8	21	27	32	152	50	26	117	10	1,48	TTSS06014M	3мм
3683496	**CV40BHPVTT10M375**	10	24	32	—	95	60	31	—	10	1,24	TTSS08014M	4мм
3683497	**CV40BHPVTT10M600**	10	24	32	36	152	63	31	117	10	1,63	TTSS08014M	4мм
3615213	**CV40BHPVTT12M375**	12	24	32	—	95	60	36	—	10	1,22	TTSS10014M	5мм
3615214	**CV40BHPVTT12M600**	12	24	32	36	152	63	36	117	10	1,57	TTSS10014M	5мм
3615215	**CV40BHPVTT14M375**	14	27	34	—	95	60	36	—	10	1,27	TTSS10014M	5мм
3615216	**CV40BHPVTT14M600**	14	27	34	38	152	63	36	117	10	1,66	TTSS10014M	5мм
3615217	**CV40BHPVTT16M375**	16	27	34	—	95	60	39	—	10	1,24	TTSS12014M	6мм
3615218	**CV40BHPVTT16M600**	16	27	34	38	152	63	39	117	10	1,64	TTSS12014M	6мм
3615219	**CV40BHPVTT18M400**	18	34	44	—	102	83	39	—	10	1,48	TTSS12014M	6мм
3615220	**CV40BHPVTT18M600**	18	33	42	—	152	117	39	—	10	1,95	TTSS12014M	6мм
3615221	**CV40BHPVTT20M400**	20	34	44	—	102	83	41	—	10	1,44	TTSS16014M	8мм
3615222	**CV40BHPVTT20M600**	20	33	42	—	152	117	41	—	10	1,89	TTSS16014M	8мм
3615223	**CV40BHPVTT25M400**	25	44	53	—	102	83	47	—	10	1,71	TTSS16014M	8мм
3615224	**CV40BHPVTT25M600**	25	44	53	—	152	133	47	—	10	2,52	TTSS16014M	8мм
3615225	**CV40BHPVTT32M400**	32	44	53	—	102	83	51	—	10	1,55	TTSS16014M	8мм
3615226	**CV40BHPVTT32M600**	32	44	53	—	152	133	51	—	10	2,36	TTSS16014M	8мм

продолжение на следующей странице ▶

продолжение предыдущей страницы

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Дюймовая система (промышленный стандарт)

диаметр хвостовика инструмента	допуск
1/4, 5/16 и 3/8	-.0001/-.0004
7/16, 1/2, 9/16, 5/8 и 11/16	.0000/-.0004
3/4, 7/8, 1, 1-1/4, 1-1/2 и 2	.0000/-.0005

Базовые конуса TT HPV -CV, форма B/AD • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	фунт	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3683474	**CV40BHPVTT025350**	1/4	.83	1.06	—	3.50	2.13	1.02	—	.39	2.55	TTSS05014M	2.5мм
3683476	**CV40BHPVTT025600**	1/4	.83	1.06	1.24	6.00	1.97	1.02	4.63	.39	3.27	TTSS05014M	2.5мм
3683477	**CV40BHPVTT031350**	5/16	.83	1.06	—	3.50	2.13	1.02	—	.39	2.54	TTSS06014M	3мм
3683478	**CV40BHPVTT031600**	5/16	.83	1.06	1.24	6.00	1.97	1.02	4.63	.39	3.25	TTSS06014M	3мм
3683479	**CV40BHPVTT038375**	3/8	.95	1.26	—	3.75	2.38	1.22	—	.39	2.73	TTSS08014M	4мм
3683480	**CV40BHPVTT038600**	3/8	.95	1.26	1.41	6.00	2.48	1.22	4.63	.39	3.59	TTSS08014M	4мм
3683481	**CV40BHPVTT044375**	7/16	.95	1.26	—	3.75	2.38	1.42	—	.39	2.70	TTSS10014M	5мм
3615175	**CV40BHPVTT050375**	1/2	.95	1.26	—	3.75	2.38	1.42	—	.39	2.68	TTSS10014M	5мм
3615176	**CV40BHPVTT050600**	1/2	.95	1.26	1.41	6.00	2.48	1.42	4.63	.39	3.44	TTSS10014M	5мм
3615177	**CV40BHPVTT056375**	9/16	1.06	1.34	—	3.75	2.38	1.42	—	.39	2.79	TTSS10014M	5мм
3615178	**CV40BHPVTT062375**	5/8	1.06	1.34	—	3.75	2.38	1.54	—	.39	2.74	TTSS12014M	6мм
3615179	**CV40BHPVTT062600**	5/8	1.06	1.34	1.48	6.00	2.48	1.54	4.63	.39	3.61	TTSS12014M	6мм
3615180	**CV40BHPVTT068400**	11/16	1.34	1.75	—	4.00	3.25	1.54	—	.39	3.28	TTSS12014M	6мм
3615181	**CV40BHPVTT075400**	3/4	1.34	1.75	—	4.00	3.25	1.61	—	.39	3.22	TTSS16014M	8мм
3615182	**CV40BHPVTT075600**	3/4	1.30	1.65	—	6.00	4.63	1.61	—	.39	4.24	TTSS16014M	8мм
3615183	**CV40BHPVTT088400**	7/8	1.34	1.75	—	4.00	3.25	1.61	—	.39	3.14	TTSS16014M	8мм
3615184	**CV40BHPVTT088600**	7/8	1.30	1.65	—	6.00	4.63	1.61	—	.39	4.15	TTSS16014M	8мм
3615185	**CV40BHPVTT100400**	1	1.73	2.08	—	4.00	3.25	1.85	—	.39	3.76	TTSS16014M	8мм
3615186	**CV40BHPVTT100600**	1	1.73	2.08	—	6.00	5.25	1.85	—	.39	5.06	TTSS16014M	8мм
3615187	**CV40BHPVTT125400**	1 1/4	1.73	2.08	—	4.00	3.25	2.01	—	.39	3.43	TTSS16014M	8мм
3615188	**CV40BHPVTT125600**	1 1/4	1.73	2.08	—	6.00	5.25	2.01	—	.39	4.74	TTSS16014M	8мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Базовые конуса CV 40

Патроны с термозажимом • Высокий момент (HT)

KENNAMETAL

ERICKSON

SHRINKER

- Усилие закрепления на 30–50% выше, чем у патронов типа GP.
- Предварительная балансировка по классу G6.3 на 15 000 об/мин. Отверстия с резьбой M6 под установочные винты для более точной балансировки.
- Затяжной болт с резьбой UNC 5/8"–11.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Используя регулировочный винт, можно изменить подвод СОЖ через фланец (форма B) на подвод через центральное отверстие (форма AD). См. таблицу ниже.
- Только для закрепления твердосплавных хвостовиков, на что указывает канавка на торцевой поверхности (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Необходима термоусадочная установка мощностью не менее 10 кВт.
- Осевая регулировка в пределах 10 мм (3/8").

Требования к хвостовикам режущего инструмента

Метрическая система (стандарт ISO)

диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/ -0,008
8 и 10	h6	0,000/ -0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/ -0,011
20 и 25	h6	0,000/ -0,013
32, 40 и 50	h6	0,000/ -0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV HT -CV, форма B/AD • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3618030	**CV40BHPVTTHT12M375**	12	24	32	—	95	60	36	—	10	1,22	TTSS10014M	5мм
3618031	**CV40BHPVTTHT12M600**	12	24	32	36	152	63	36	117	10	1,57	TTSS10014M	5мм
3618032	**CV40BHPVTTHT14M375**	14	27	34	—	95	60	36	—	10	1,27	TTSS10014M	5мм
3618033	**CV40BHPVTTHT14M600**	14	27	34	38	152	63	36	117	10	1,66	TTSS10014M	5мм
3618034	**CV40BHPVTTHT16M375**	16	27	34	—	95	60	39	—	10	1,24	TTSS12014M	6мм
3618035	**CV40BHPVTTHT16M600**	16	27	34	38	152	63	39	117	10	1,64	TTSS12014M	6мм
3618036	**CV40BHPVTTHT18M400**	18	34	44	—	102	83	39	—	10	1,48	TTSS12014M	6мм
3618037	**CV40BHPVTTHT18M600**	18	33	42	—	152	117	39	—	10	1,95	TTSS12014M	6мм
3618038	**CV40BHPVTTHT20M400**	20	34	44	—	102	83	41	—	10	1,44	TTSS16014M	8мм
3618039	**CV40BHPVTTHT20M600**	20	33	42	—	152	117	41	—	10	1,89	TTSS16014M	8мм
3618040	**CV40BHPVTTHT25M400**	25	44	53	—	102	83	47	—	10	1,71	TTSS16014M	8мм
3618041	**CV40BHPVTTHT25M600**	25	44	53	—	152	133	47	—	10	2,52	TTSS16014M	8мм
3618042	**CV40BHPVTTHT32M400**	32	44	53	—	102	83	51	—	10	1,55	TTSS16014M	8мм
3618043	**CV40BHPVTTHT32M600**	32	44	53	—	152	133	51	—	10	2,36	TTSS16014M	8мм

продолжение на следующей странице ▶

◀ продолжение предыдущей страницы

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Дюймовая система (промышленный стандарт)

диаметр хвостовика инструмента	допуск
1/4, 5/16 и 3/8	-.0001/-.0004
7/16, 1/2, 9/16, 5/8 и 11/16	.0000/-.0004
3/4, 7/8, 1, 1-1/4, 1-1/2 и 2	.0000/-.0005

Базовые конуса TT HPV HT -CV, форма B/AD • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	фунт	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3617952	**CV40BHPVTTHT050375**	1/2	.95	1.26	—	3.75	2.38	1.42	—	.39	2.68	TTSS10014M	5мм
3618003	**CV40BHPVTTHT050600**	1/2	.95	1.26	1.41	6.00	2.48	1.42	4.63	.39	3.44	TTSS10014M	5мм
3618004	**CV40BHPVTTHT056375**	9/16	1.06	1.34	—	3.75	2.38	1.42	—	.39	2.79	TTSS10014M	5мм
3618005	**CV40BHPVTTHT062375**	5/8	1.06	1.34	—	3.75	2.38	1.54	—	.39	2.74	TTSS12014M	6мм
3618006	**CV40BHPVTTHT062600**	5/8	1.06	1.34	1.48	6.00	2.48	1.54	4.63	.39	3.61	TTSS12014M	6мм
3618007	**CV40BHPVTTHT068400**	11/16	1.34	1.75	—	4.00	3.25	1.54	—	.39	3.28	TTSS12014M	6мм
3618008	**CV40BHPVTTHT075400**	3/4	1.34	1.75	—	4.00	3.25	1.61	—	.39	3.22	TTSS16014M	8мм
3618009	**CV40BHPVTTHT075600**	3/4	1.30	1.65	—	6.00	4.63	1.61	—	.39	4.24	TTSS16014M	8мм
3618010	**CV40BHPVTTHT088400**	7/8	1.34	1.75	—	4.00	3.25	1.61	—	.39	3.13	TTSS16014M	8мм
3618011	**CV40BHPVTTHT088600**	7/8	1.30	1.65	—	6.00	4.63	1.61	—	.39	4.15	TTSS16014M	8мм
3618012	**CV40BHPVTTHT100400**	1	1.73	2.08	—	4.00	3.25	1.85	—	.39	3.76	TTSS16014M	8мм
3618013	**CV40BHPVTTHT100600**	1	1.73	2.08	—	6.00	5.25	1.85	—	.39	5.06	TTSS16014M	8мм
3618014	**CV40BHPVTTHT125400**	1 1/4	1.73	2.08	—	4.00	3.25	2.01	—	.39	3.43	TTSS16014M	8мм
3618015	**CV40BHPVTTHT125600**	1 1/4	1.73	2.08	—	6.00	5.25	2.01	—	.39	4.74	TTSS16014M	8мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Базовые конуса CV 50

Патроны с термозажимом • Общее назначение (GP)

- Предварительная балансировка по классу G6.3 на 15 000 об/мин. Отверстия с резьбой M6 под установочные винты для более точной балансировки.
- Затяжной болт с резьбой UNC 1" - 8.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Используя регулировочный винт, можно изменить подвод СОЖ через фланец (форма B) на подвод через центральное отверстие (форма AD). См. таблицу ниже.
- Для закрепления твердосплавных и стальных хвостовиков (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Осевая регулировка в пределах 10 мм (3/8").

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Метрическая система (стандарт ISO)

диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/ -0,008
8 и 10	h6	0,000/ -0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/ -0,011
20 и 25	h6	0,000/ -0,013
32	h6	0,000/ -0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV -CV, форма B/AD • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3683508	**CV50BHPVTT06M350**	6	21	27	—	89	54	26	—	10	3,13	TTSS05014M	2.5мм
3683509	**CV50BHPVTT06M800**	6	21	27	35	203	50	26	168	10	3,74	TTSS05014M	2.5мм
3683510	**CV50BHPVTT08M350**	8	21	27	—	89	54	26	—	10	3,12	TTSS06014M	3мм
3683511	**CV50BHPVTT08M800**	8	21	27	35	203	50	26	168	10	3,74	TTSS06014M	3мм
3683512	**CV50BHPVTT10M375**	10	24	32	—	95	60	31	—	10	3,21	TTSS08014M	4мм
3683513	**CV50BHPVTT10M800**	10	24	32	39	203	63	31	168	10	3,98	TTSS08014M	4мм
3615227	**CV50BHPVTT12M375**	12	24	32	—	95	60	36	—	10	3,18	TTSS10014M	5мм
3615228	**CV50BHPVTT12M800**	12	24	32	39	203	63	36	168	10	3,89	TTSS10014M	5мм
3615229	**CV50BHPVTT14M375**	14	27	34	—	95	60	36	—	10	3,22	TTSS10014M	5мм
3615230	**CV50BHPVTT14M800**	14	27	34	41	203	63	36	168	10	3,99	TTSS10014M	5мм
3615231	**CV50BHPVTT16M375**	16	27	34	—	95	60	39	—	10	3,20	TTSS12014M	6мм
3615232	**CV50BHPVTT16M800**	16	27	34	41	203	63	39	168	10	3,97	TTSS12014M	6мм
3615233	**CV50BHPVTT18M400**	18	33	42	—	102	67	39	—	10	3,40	TTSS12014M	6мм
3615234	**CV50BHPVTT18M800**	18	33	42	49	203	70	39	168	10	4,52	TTSS12014M	6мм
3615235	**CV50BHPVTT20M400**	20	33	42	—	102	67	41	—	10	3,36	TTSS16014M	8мм
3615236	**CV50BHPVTT20M800**	20	33	42	49	203	70	41	168	10	4,44	TTSS16014M	8мм
3615237	**CV50BHPVTT25M400**	25	44	53	—	102	67	47	—	10	3,67	TTSS16014M	8мм
3615238	**CV50BHPVTT25M800**	25	44	53	60	203	70	47	168	10	5,45	TTSS16014M	8мм
3615239	**CV50BHPVTT32M400**	32	44	53	—	102	67	51	—	10	3,51	TTSS16014M	8мм
3615240	**CV50BHPVTT32M800**	32	44	53	60	203	70	51	168	10	5,29	TTSS16014M	8мм

продолжение на следующей странице ▶

продолжение предыдущей страницы

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Дюймовая система (промышленный стандарт)

диаметр хвостовика инструмента	допуск
1/4, 5/16 и 3/8	-.0001/-.0004
7/16, 1/2, 9/16, 5/8 и 11/16	.0000/-.0004
3/4, 7/8, 1, 1-1/4, 1-1/2 и 2	.0000/-.0005

Базовые конуса TT HPV -CV, форма B/AD • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	фунт	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3683498	**CV50BHPVTT025350**	1/4	.83	1.06	—	3.50	2.13	1.02	—	.39	6.89	TTSS05014M	2.5мм
3683499	**CV50BHPVTT025800**	1/4	.83	1.06	1.38	8.00	1.97	1.02	6.63	.39	8.25	TTSS05014M	2.5мм
3683500	**CV50BHPVTT031350**	5/16	.83	1.06	—	3.50	2.13	1.02	—	.39	6.88	TTSS06014M	3мм
3683501	**CV50BHPVTT031800**	5/16	.83	1.06	1.38	8.00	1.97	1.02	6.63	.39	8.24	TTSS06014M	3мм
3683502	**CV50BHPVTT038375**	3/8	.95	1.26	—	3.75	2.38	1.22	—	.39	7.07	TTSS08014M	4мм
3683503	**CV50BHPVTT038800**	3/8	.95	1.26	1.55	8.00	2.48	1.22	6.63	.39	8.78	TTSS08014M	4мм
3683504	**CV50BHPVTT044375**	7/16	.95	1.26	—	3.75	2.38	1.42	—	.39	7.04	TTSS10014M	5мм
3683505	**CV50BHPVTT044800**	7/16	.95	1.26	1.55	8.00	2.48	1.42	6.63	.39	8.75	TTSS10014M	5мм
3615189	**CV50BHPVTT050375**	1/2	.95	1.26	—	3.75	2.38	1.42	—	.39	6.96	TTSS10014M	5мм
3615190	**CV50BHPVTT050800**	1/2	.95	1.26	1.55	8.00	2.48	1.42	6.63	.39	8.53	TTSS10014M	5мм
3615191	**CV50BHPVTT056375**	9/16	1.06	1.34	—	3.75	2.38	1.42	—	.39	7.07	TTSS10014M	5мм
3615192	**CV50BHPVTT062375**	5/8	1.06	1.34	—	3.75	2.38	1.54	—	.39	7.03	TTSS12014M	6мм
3615193	**CV50BHPVTT062800**	5/8	1.06	1.34	1.62	8.00	2.48	1.54	6.63	.39	8.73	TTSS12014M	6мм
3615194	**CV50BHPVTT068400**	11/16	1.30	1.65	—	4.00	2.63	1.54	—	.39	7.49	TTSS12014M	6мм
3615195	**CV50BHPVTT075400**	3/4	1.30	1.65	—	4.00	2.63	1.61	—	.39	7.43	TTSS16014M	8мм
3615196	**CV50BHPVTT075800**	3/4	1.30	1.65	1.92	8.00	2.76	1.61	6.63	.39	9.81	TTSS16014M	8мм
3615197	**CV50BHPVTT088400**	7/8	1.30	1.65	—	4.00	2.63	1.61	—	.39	7.34	TTSS16014M	8мм
3615198	**CV50BHPVTT088800**	7/8	1.30	1.65	1.92	8.00	2.76	1.61	6.63	.39	9.72	TTSS16014M	8мм
3615199	**CV50BHPVTT100400**	1	1.73	2.08	—	4.00	2.63	1.85	—	.39	8.06	TTSS16014M	8мм
3615200	**CV50BHPVTT100800**	1	1.73	2.08	2.35	8.00	2.76	1.85	6.63	.39	11.98	TTSS16014M	8мм
3615201	**CV50BHPVTT125400**	1 1/4	1.73	2.08	—	4.00	2.63	2.01	—	.39	7.75	TTSS16014M	8мм
3615202	**CV50BHPVTT125800**	1 1/4	1.73	2.08	2.35	8.00	2.76	2.01	6.63	.39	11.66	TTSS16014M	8мм
3683506	**CV50BHPVTT150450**	1 1/2	2.36	2.75	—	4.50	3.75	2.01	—	.39	9.82	TTSS20014M	10мм
3683507	**CV50BHPVTT200450**	2	2.72	3.11	—	4.50	3.75	2.20	—	.39	10.08	TTSS20014M	10мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Базовые конуса CV 50

Патроны с термозажимом • Высокий момент (HT)

KENNAMETAL

ERICKSON

SHRINKER

- Усилие закрепления на 30–50% выше, чем у патронов типа GP.
- Предварительная балансировка по классу G6.3 на 15 000 об/мин. Отверстия с резьбой M6 под установочные винты для более точной балансировки.
- Затяжной болт с резьбой UNC 1"–8.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Используя регулировочный винт, можно изменить подвод СОЖ через фланец (форма B) на подвод через центральное отверстие (форма AD). См. таблицу ниже.
- Только для закрепления твердосплавных хвостовиков, на что указывает канавка на торцевой поверхности (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Необходима термоусадочная установка мощностью не менее 10 кВт.
- Осевая регулировка в пределах 10 мм (3/8").

Требования к хвостовикам режущего инструмента

Метрическая система (стандарт ISO)

диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/ -0,008
8 и 10	h6	0,000/ -0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/ -0,011
20 и 25	h6	0,000/ -0,013
32, 40 и 50	h6	0,000/ -0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV HT -CV, форма B/AD • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3618044	**CV50BHPVTTHT12M375**	12	24	32	—	95	60	36	—	10	3,18	TTSS10014M	5мм
3618045	**CV50BHPVTTHT12M800**	12	24	32	39	203	63	36	168	10	3,89	TTSS10014M	5мм
3618046	**CV50BHPVTTHT14M375**	14	27	34	—	95	60	36	—	10	3,22	TTSS10014M	5мм
3618047	**CV50BHPVTTHT14M800**	14	27	34	41	203	63	36	168	10	3,99	TTSS10014M	5мм
3618048	**CV50BHPVTTHT16M375**	16	27	34	—	95	60	39	—	10	3,20	TTSS12014M	6мм
3618049	**CV50BHPVTTHT16M800**	16	27	34	41	203	63	39	168	10	3,97	TTSS12014M	6мм
3618050	**CV50BHPVTTHT18M400**	18	33	42	—	102	67	39	—	10	3,40	TTSS12014M	6мм
3618051	**CV50BHPVTTHT18M800**	18	33	42	49	203	70	39	168	10	4,52	TTSS12014M	6мм
3618052	**CV50BHPVTTHT20M400**	20	33	42	—	102	67	41	—	10	3,36	TTSS16014M	8мм
3618053	**CV50BHPVTTHT20M800**	20	33	42	49	203	70	41	168	10	4,44	TTSS16014M	8мм
3618054	**CV50BHPVTTHT25M400**	25	44	53	—	102	67	47	—	10	3,67	TTSS16014M	8мм
3618055	**CV50BHPVTTHT25M800**	25	44	53	60	203	70	47	168	10	5,45	TTSS16014M	8мм
3618056	**CV50BHPVTTHT32M400**	32	44	53	—	102	67	51	—	10	3,51	TTSS16014M	8мм
3618057	**CV50BHPVTTHT32M800**	32	44	53	60	203	70	51	168	10	5,29	TTSS16014M	8мм

продолжение на следующей странице ▶

◀ продолжение предыдущей страницы

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Дюймовая система (промышленный стандарт)

диаметр хвостовика инструмента	допуск
1/4, 5/16 и 3/8	-.0001/-.0004
7/16, 1/2, 9/16, 5/8 и 11/16	.0000/-.0004
3/4, 7/8, 1, 1-1/4, 1-1/2 и 2	.0000/-.0005

Базовые конуса TT HPV HT -CV, форма B/AD • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	фунт	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3618016	**CV50BHPVTTHT050375**	1/2	.95	1.26	—	3.75	2.38	1.42	—	.39	6.96	TTSS10014M	5мм
3618017	**CV50BHPVTTHT050800**	1/2	.95	1.26	1.55	8.00	2.48	1.42	6.63	.39	8.53	TTSS10014M	5мм
3618018	**CV50BHPVTTHT056375**	9/16	1.06	1.34	—	3.75	2.38	1.42	—	.39	7.07	TTSS10014M	5мм
3618019	**CV50BHPVTTHT062375**	5/8	1.06	1.34	—	3.75	2.38	1.54	—	.39	7.03	TTSS12014M	6мм
3618020	**CV50BHPVTTHT062800**	5/8	1.06	1.34	1.62	8.00	2.48	1.54	6.63	.39	8.73	TTSS12014M	6мм
3618021	**CV50BHPVTTHT068400**	11/16	1.30	1.65	—	4.00	2.63	1.54	—	.39	7.49	TTSS12014M	6мм
3618022	**CV50BHPVTTHT075400**	3/4	1.30	1.65	—	4.00	2.63	1.61	—	.39	7.43	TTSS16014M	8мм
3618023	**CV50BHPVTTHT075800**	3/4	1.30	1.65	1.92	8.00	2.76	1.61	6.63	.39	9.81	TTSS16014M	8мм
3618024	**CV50BHPVTTHT088400**	7/8	1.30	1.65	—	4.00	2.63	1.61	—	.39	7.34	TTSS16014M	8мм
3618025	**CV50BHPVTTHT088800**	7/8	1.30	1.65	1.92	8.00	2.76	1.61	6.63	.39	9.72	TTSS16014M	8мм
3618026	**CV50BHPVTTHT100400**	1	1.73	2.08	—	4.00	2.63	1.85	—	.39	8.06	TTSS16014M	8мм
3618027	**CV50BHPVTTHT100800**	1	1.73	2.08	2.35	8.00	2.76	1.85	6.63	.39	11.98	TTSS16014M	8мм
3618028	**CV50BHPVTTHT125400**	1 1/4	1.73	2.08	—	4.00	2.63	2.01	—	.39	7.75	TTSS16014M	8мм
3618029	**CV50BHPVTTHT125800**	1 1/4	1.73	2.08	2.35	8.00	2.76	2.01	6.63	.39	11.66	TTSS16014M	8мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Базовые конуса DV 40

Патроны с термозажимом • Общее назначение (GP)

KENNAMETAL

- Предварительная балансировка по классу G6.3 на 15 000 об/мин. Отверстия с резьбой M6 под установочные винты для более точной балансировки.
- Биение ≤0,003 мм.
- Используя регулировочный винт, можно изменить подвод СОЖ через фланец (форма B) на подвод через центральное отверстие (форма AD). См. таблицу ниже.
- Для закрепления твердосплавных и стальных хвостовиков (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Осевая регулировка в пределах 10 мм.

ERICKSON

SHRINKER

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Метрическая система (стандарт ISO)

диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/ -0,008
8 и 10	h6	0,000/ -0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/ -0,011
20 и 25	h6	0,000/ -0,013
32, 40 и 50	h6	0,000/ -0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV -DV, форма B/AD • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	L21	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3790097	**DV40BHPVTT06080M**	6	21	27	80	61	26	—	10	1,00	TTSS05014M	2.5мм
3790098	**DV40BHPVTT06120M**	6	21	27	120	85	26	—	10	1,29	TTSS05014M	2.5мм
3790099	**DV40BHPVTT06160M**	6	21	27	160	50	26	125	10	1,53	TTSS05014M	2.5мм
3790100	**DV40BHPVTT08080M**	8	21	27	80	61	26	—	10	0,99	TTSS06014M	3мм
3790101	**DV40BHPVTT08120M**	8	21	27	120	85	26	—	10	1,28	TTSS06014M	3мм
3790102	**DV40BHPVTT08160M**	8	21	27	160	50	26	125	10	1,52	TTSS06014M	3мм
3790203	**DV40BHPVTT10080M**	10	24	32	80	61	31	—	10	1,05	TTSS08014M	4мм
3790204	**DV40BHPVTT10120M**	10	24	32	120	85	31	—	10	1,39	TTSS08014M	4мм
3790205	**DV40BHPVTT10160M**	10	24	32	160	63	31	125	10	1,68	TTSS08014M	4мм
3617617	**DV40BHPVTT12080M**	12	24	32	80	61	36	—	10	1,03	TTSS10014M	5мм
3617642	**DV40BHPVTT12120M**	12	24	32	120	85	36	—	10	1,37	TTSS10014M	5мм
3617643	**DV40BHPVTT12160M**	12	24	32	160	63	36	125	10	1,67	TTSS10014M	5мм
3617644	**DV40BHPVTT14080M**	14	27	34	80	61	36	—	10	1,08	TTSS10014M	5мм
3617645	**DV40BHPVTT14120M**	14	27	34	120	85	36	—	10	1,44	TTSS10014M	5мм
3617646	**DV40BHPVTT14160M**	14	27	34	160	63	36	125	10	1,77	TTSS10014M	5мм
3617647	**DV40BHPVTT16080M**	16	27	34	80	61	39	—	10	1,06	TTSS12014M	6мм
3617648	**DV40BHPVTT16120M**	16	27	34	120	85	39	—	10	1,41	TTSS12014M	6мм
3617649	**DV40BHPVTT16160M**	16	27	34	160	63	39	125	10	1,73	TTSS12014M	6мм
3617650	**DV40BHPVTT18080M**	18	33	41	80	61	39	—	10	1,19	TTSS12014M	6мм
3617651	**DV40BHPVTT18120M**	18	33	42	120	85	39	—	10	1,64	TTSS12014M	6мм
3617652	**DV40BHPVTT18160M**	18	33	42	160	125	39	—	10	2,05	TTSS12014M	6мм
3617653	**DV40BHPVTT20080M**	20	33	41	80	61	41	—	10	1,17	TTSS16014M	8мм
3617654	**DV40BHPVTT20120M**	20	33	42	120	85	41	—	10	1,60	TTSS16014M	8мм
3617655	**DV40BHPVTT20160M**	20	33	42	160	125	41	—	10	2,00	TTSS16014M	8мм
3617656	**DV40BHPVTT25100M**	25	44	53	100	81	47	—	10	1,65	TTSS16014M	8мм
3617657	**DV40BHPVTT25160M**	25	44	53	160	141	47	—	10	2,64	TTSS16014M	8мм
3617658	**DV40BHPVTT32100M**	32	44	53	100	81	51	—	10	1,49	TTSS16014M	8мм
3617659	**DV40BHPVTT32160M**	32	44	53	160	141	51	—	10	2,49	TTSS16014M	8мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

- Усилие закрепления на 30–50% выше, чем у патронов типа GP.
- Предварительная балансировка по классу G6.3 на 15 000 об/мин. Отверстия с резьбой M6 под установочные винты для более точной балансировки.
- Биение ≤0,003 мм.
- Используя регулировочный винт, можно изменить подвод СОЖ через фланец (форма B) на подвод через центральное отверстие (форма AD). См. таблицу ниже.
- Только для закрепления твердосплавных хвостовиков, на что указывает канавка на торцевой поверхности (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Необходима термоусадочная установка мощностью не менее 10 кВт.
- Осевая регулировка в пределах 10 мм.

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Метрическая система (стандарт ISO)

диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/ -0,008
8 и 10	h6	0,000/ -0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/ -0,011
20 и 25	h6	0,000/ -0,013
32, 40 и 50	h6	0,000/ -0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV HT -DV, форма B/AD • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	L21	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3617591	**DV40BHPVTTHT12080M**	12	24	32	80	61	36	—	10	1,03	TTSS10014M	5мм
3617592	**DV40BHPVTTHT12120M**	12	24	32	120	85	36	—	10	1,37	TTSS10014M	5мм
3617605	**DV40BHPVTTHT12160M**	12	24	32	160	63	36	125	10	1,67	TTSS10014M	5мм
3617606	**DV40BHPVTTHT14080M**	14	27	34	80	61	36	—	10	1,08	TTSS10014M	5мм
3617607	**DV40BHPVTTHT14120M**	14	27	34	120	85	36	—	10	1,44	TTSS10014M	5мм
3617608	**DV40BHPVTTHT14160M**	14	27	34	160	63	36	125	10	1,77	TTSS10014M	5мм
3617609	**DV40BHPVTTHT16080M**	16	27	34	80	61	39	—	10	1,06	TTSS12014M	6мм
3617610	**DV40BHPVTTHT16120M**	16	27	34	120	85	39	—	10	1,41	TTSS12014M	6мм
3617611	**DV40BHPVTTHT16160M**	16	27	34	160	63	39	125	10	1,73	TTSS12014M	6мм
3617612	**DV40BHPVTTHT18080M**	18	33	41	80	61	39	—	10	1,19	TTSS12014M	6мм
3617613	**DV40BHPVTTHT18120M**	18	33	42	120	85	39	—	10	1,64	TTSS12014M	6мм
3617614	**DV40BHPVTTHT18160M**	18	33	42	160	125	39	—	10	2,05	TTSS12014M	6мм
3617615	**DV40BHPVTTHT20080M**	20	33	41	80	61	41	—	10	1,17	TTSS16014M	8мм
3617616	**DV40BHPVTTHT20120M**	20	33	42	120	85	41	—	10	1,60	TTSS16014M	8мм
3617618	**DV40BHPVTTHT20160M**	20	33	42	160	125	41	—	10	2,00	TTSS16014M	8мм
3617619	**DV40BHPVTTHT25100M**	25	44	53	100	81	47	—	10	1,65	TTSS16014M	8мм
3617620	**DV40BHPVTTHT25160M**	25	44	53	160	141	47	—	10	2,65	TTSS16014M	8мм
3617621	**DV40BHPVTTHT32100M**	32	44	53	100	81	51	—	10	1,49	TTSS16014M	8мм
3617622	**DV40BHPVTTHT32160M**	32	44	53	160	141	51	—	10	2,49	TTSS16014M	8мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Базовые конуса DV 50

Патроны с термозажимом • Общее назначение (GP)

KENNAMETAL

- Предварительная балансировка по классу G6.3 на 15 000 об/мин. Отверстия с резьбой M6 под установочные винты для более точной балансировки.
- Биение ≤0,003 мм.
- Используя регулировочный винт, можно изменить подвод СОЖ через фланец (форма B) на подвод через центральное отверстие (форма AD). См. таблицу ниже.
- Для закрепления твердосплавных и стальных хвостовиков (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Осевая регулировка в пределах 10 мм.

ERICKSON

SHRINKER

Требования к хвостовикам режущего инструмента

Метрическая система (стандарт ISO)

диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/ -0,008
8 и 10	h6	0,000/ -0,009
12, 14, 16 v 18	h6	0,000/ -0,011
20 и 25	h6	0,000/ -0,013
32	h6	0,000/ -0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV -DV, форма B/AD • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3790206	DV50BHPVTT06080M	6	21	27	—	80	61	26	—	10	2,72	TTSS05014M	2.5мм
3790207	DV50BHPVTT06120M	6	21	27	—	120	85	26	—	10	3,30	TTSS05014M	2.5мм
3790208	DV50BHPVTT06160M	6	21	27	32	160	50	26	125	10	3,54	TTSS05014M	2.5мм
3790209	DV50BHPVTT08080M	8	21	27	—	80	61	26	—	10	2,72	TTSS06014M	3мм
3790210	DV50BHPVTT08120M	8	21	27	—	120	85	26	—	10	3,29	TTSS06014M	3мм
3790211	DV50BHPVTT08160M	8	21	27	32	160	50	26	125	10	3,54	TTSS06014M	3мм
3790212	DV50BHPVTT10080M	10	24	32	—	80	61	31	—	10	2,78	TTSS08014M	4мм
3790213	DV50BHPVTT10120M	10	24	32	—	120	85	31	—	10	3,40	TTSS08014M	4мм
3790214	DV50BHPVTT10160M	10	24	32	36	160	63	31	125	10	3,70	TTSS08014M	4мм
3617660	DV50BHPVTT12080M	12	24	32	—	80	61	36	—	10	2,76	TTSS10014M	5мм
3617661	DV50BHPVTT12120M	12	24	32	—	120	85	36	—	10	3,39	TTSS10014M	5мм
3617662	DV50BHPVTT12160M	12	24	32	36	160	63	36	125	10	3,68	TTSS10014M	5мм
3617663	DV50BHPVTT14080M	14	27	34	—	80	61	36	—	10	2,81	TTSS10014M	5мм
3617664	DV50BHPVTT14120M	14	27	34	—	120	85	36	—	10	3,45	TTSS10014M	5мм
3617665	DV50BHPVTT14160M	14	27	34	39	160	57	36	125	10	3,80	TTSS10014M	5мм
3617666	DV50BHPVTT16080M	16	27	34	—	80	61	39	—	10	2,80	TTSS12014M	6мм
3617667	DV50BHPVTT16120M	16	27	34	—	120	85	39	—	10	3,42	TTSS12014M	6мм
3617668	DV50BHPVTT16160M	16	27	34	39	160	57	39	125	10	3,76	TTSS12014M	6мм
3617669	DV50BHPVTT18080M	18	33	41	—	80	61	39	—	10	2,94	TTSS12014M	6мм
3617670	DV50BHPVTT18120M	18	33	42	—	120	85	39	—	10	3,66	TTSS12014M	6мм
3617671	DV50BHPVTT18160M	18	33	42	46	160	69	39	125	10	4,13	TTSS12014M	6мм
3617672	DV50BHPVTT20080M	20	33	41	—	80	61	41	—	10	2,90	TTSS16014M	8мм
3617673	DV50BHPVTT20120M	20	33	42	—	120	85	41	—	10	3,62	TTSS16014M	8мм
3617674	DV50BHPVTT20160M	20	33	42	46	160	69	41	125	10	4,08	TTSS16014M	8мм
3617675	DV50BHPVTT25100M	25	44	53	—	100	81	47	—	10	3,48	TTSS16014M	8мм
3617676	DV50BHPVTT25160M	25	44	53	—	160	120	47	—	10	4,75	TTSS16014M	8мм
3617677	DV50BHPVTT32100M	32	44	53	—	100	81	51	—	10	3,32	TTSS16014M	8мм
3617678	DV50BHPVTT32160M	32	44	53	—	160	120	51	—	10	4,59	TTSS16014M	8мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

ERICKSON

SHRINKER

- Усилие закрепления на 30–50% выше, чем у патронов типа GP.
- Предварительная балансировка по классу G6.3 на 15 000 об/мин. Отверстия с резьбой M6 под установочные винты для более точной балансировки.
- Биение ≤0,003 мм.
- Используя регулировочный винт, можно изменить подвод СОЖ через фланец (форма B) на подвод через центральное отверстие (форма AD). См. таблицу ниже.
- Только для закрепления твердосплавных хвостовиков, на что указывает канавка на торцевой поверхности (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Необходима термоусадочная установка мощностью не менее 10 кВт.
- Осевая регулировка в пределах 10 мм.

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Метрическая система (стандарт ISO)

диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/ -0,008
8 и 10	h6	0,000/ -0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/ -0,011
20 и 25	h6	0,000/ -0,013
32, 40 и 50	h6	0,000/ -0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV HT -DV, форма B/AD • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3617623	**DV50BHPVTTHT12080M**	12	24	32	—	80	61	36	—	10	2,76	TTSS10014M	5мм
3617624	**DV50BHPVTTHT12120M**	12	24	32	—	120	85	36	—	10	3,39	TTSS10014M	5мм
3617625	**DV50BHPVTTHT12160M**	12	24	32	36	160	63	36	125	10	3,68	TTSS10014M	5мм
3617626	**DV50BHPVTTHT14080M**	14	27	34	—	80	61	36	—	10	2,81	TTSS10014M	5мм
3617627	**DV50BHPVTTHT14120M**	14	27	34	—	120	85	36	—	10	3,45	TTSS10014M	5мм
3617628	**DV50BHPVTTHT14160M**	14	27	34	39	160	57	36	125	10	3,80	TTSS10014M	5мм
3617629	**DV50BHPVTTHT16080M**	16	27	34	—	80	61	39	—	10	2,80	TTSS12014M	6мм
3617630	**DV50BHPVTTHT16120M**	16	27	34	—	120	85	39	—	10	3,42	TTSS12014M	6мм
3617631	**DV50BHPVTTHT16160M**	16	27	34	39	160	57	39	125	10	3,76	TTSS12014M	6мм
3617632	**DV50BHPVTTHT18080M**	18	33	41	—	80	61	39	—	10	2,94	TTSS12014M	6мм
3617633	**DV50BHPVTTHT18120M**	18	33	42	—	120	85	39	—	10	3,66	TTSS12014M	6мм
3617634	**DV50BHPVTTHT18160M**	18	33	42	46	160	69	39	125	10	4,13	TTSS12014M	6мм
3617635	**DV50BHPVTTHT20080M**	20	33	41	—	80	61	41	—	10	2,90	TTSS16014M	8мм
3617636	**DV50BHPVTTHT20120M**	20	33	42	—	120	85	41	—	10	3,62	TTSS16014M	8мм
3617637	**DV50BHPVTTHT20160M**	20	33	42	46	160	69	41	125	10	4,08	TTSS16014M	8мм
3617638	**DV50BHPVTTHT25100M**	25	44	53	—	100	81	47	—	10	3,48	TTSS16014M	8мм
3617639	**DV50BHPVTTHT25160M**	25	44	53	—	160	125	47	—	10	4,74	TTSS16014M	8мм
3617640	**DV50BHPVTTHT32100M**	32	44	53	—	100	81	51	—	10	3,32	TTSS16014M	8мм
3617641	**DV50BHPVTTHT32160M**	32	44	53	—	160	125	51	—	10	4,59	TTSS16014M	8мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Базовые конуса HSK 63A
Патроны с термозажимом

KENNAMETAL

- Предварительная балансировка по классу G2.5 на 25 000 об/мин.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Внутренний подвод СОЖ.
- Для закрепления твердосплавных и стальных хвостовиков (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Осевая регулировка в пределах 10 мм (3/8").

ERICKSON

SHRINKER

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Метрическая система (стандарт ISO)

диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/-0,008
8 и 10	h6	0,000/-0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/-0,011
20 и 25	h6	0,000/-0,013
32	h6	0,000/-0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV GP -HSK, форма A • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3866567	HSK63AHPVTT03080M	3	9	15	—	80	45	14	—	10	0,81	TTSS05014M	2.5мм
3866576	HSK63AHPVTT04080M	4	9	15	—	80	45	15	—	10	0,81	TTSS05014M	2.5мм
3866577	HSK63AHPVTT05080M	5	9	15	—	80	45	15	—	10	0,81	TTSS06014M	3мм
3866568	HSK63AHPVTT06080M	6	21	27	—	80	54	26	—	10	0,83	TTSS05014M	2.5мм
3866569	HSK63AHPVTT06120M	6	21	27	—	120	85	26	—	10	1,09	TTSS05014M	2.5мм
3866570	HSK63AHPVTT06160M	6	21	27	32	160	50	26	125	10	1,33	TTSS05014M	2.5мм
3866571	HSK63AHPVTT08080M	8	21	27	—	80	54	26	—	10	0,82	TTSS06014M	3мм
3866572	HSK63AHPVTT08120M	8	21	27	—	120	85	26	—	10	1,09	TTSS06014M	3мм
3866573	HSK63AHPVTT08160M	8	21	27	32	160	50	26	125	10	1,32	TTSS06014M	3мм
3866574	HSK63AHPVTT10085M	10	24	32	—	85	59	31	—	10	0,90	TTSS08014M	4мм
3866575	HSK63AHPVTT10120M	10	24	32	—	120	85	31	—	10	1,19	TTSS08014M	4мм
3866581	HSK63AHPVTT10160M	10	24	32	36	160	63	31	125	10	1,48	TTSS08014M	4мм
3866582	HSK63AHPVTT12090M	12	24	32	—	90	64	36	—	10	0,91	TTSS10014M	5мм
3866683	HSK63AHPVTT12120M	12	24	32	—	120	85	36	—	10	1,18	TTSS10014M	5мм
3866684	HSK63AHPVTT12160M	12	24	32	36	160	63	36	125	10	1,47	TTSS10014M	5мм
3866685	HSK63AHPVTT14090M	14	27	34	—	90	64	36	—	10	0,96	TTSS10014M	5мм
3866686	HSK63AHPVTT14120M	14	27	34	—	120	85	36	—	10	1,25	TTSS10014M	5мм
3866687	HSK63AHPVTT14160M	14	27	34	39	160	57	36	125	10	1,58	TTSS10014M	5мм
3866688	HSK63AHPVTT16095M	16	27	34	—	95	69	39	—	10	0,97	TTSS12014M	6мм
3866689	HSK63AHPVTT16120M	16	27	34	—	120	85	39	—	10	1,22	TTSS12014M	6мм
3866690	HSK63AHPVTT16160M	16	27	34	39	160	57	39	125	10	1,56	TTSS12014M	6мм
3866691	HSK63AHPVTT18095M	18	33	42	—	95	69	39	—	10	1,14	TTSS12014M	6мм
3866692	HSK63AHPVTT18120M	18	33	42	—	120	85	39	—	10	1,45	TTSS12014M	6мм
3866693	HSK63AHPVTT18160M	18	33	42	46	160	69	39	125	10	1,92	TTSS12014M	6мм
3866694	HSK63AHPVTT20100M	20	33	42	—	100	74	41	—	10	1,16	TTSS16014M	8мм
3866695	HSK63AHPVTT20120M	20	33	42	—	120	85	41	—	10	1,42	TTSS16014M	8мм
3866696	HSK63AHPVTT20160M	20	33	42	46	160	69	41	125	10	1,89	TTSS16014M	8мм
3866697	HSK63AHPVTT25115M	25	44	53	—	115	89	47	—	10	1,74	TTSS16014M	8мм
3866698	HSK63AHPVTT25160M	25	44	53	—	160	134	47	—	10	2,49	TTSS16014M	8мм
3866699	HSK63AHPVTT32120M	32	44	53	—	120	94	51	—	10	1,66	TTSS16014M	8мм
3866700	HSK63AHPVTT32160M	32	44	53	—	160	134	51	—	10	2,32	TTSS16014M	8мм

продолжение на следующей странице ▶

продолжение предыдущей страницы

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Дюймовая система (промышленный стандарт)

диаметр хвостовика инструмента	допуск
1/4, 5/16 и 3/8	-.0001/-.0004
7/16, 1/2, 9/16 5/8 и 11/16	.0000/-.0004
3/4, 7/8, 1 и 1-1/4	.0000/-.0005

Новинка

Базовые конуса TT HPV GP -HSK, форма A • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	фунт	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3864077	HSK63AHPVTT025315	1/4	.83	1.06	—	3.15	2.13	1.02	—	.39	1.82	TTSS05014M	2.5мм
3864078	HSK63AHPVTT025472	1/4	.83	1.06	—	4.72	3.35	1.02	—	.39	2.41	TTSS05014M	2.5мм
3864079	HSK63AHPVTT025630	1/4	.83	1.06	1.27	6.30	1.97	1.02	4.92	.39	2.92	TTSS05014M	2.5мм
3864080	HSK63AHPVTT031315	5/16	.83	1.06	—	3.15	2.13	1.02	—	.39	1.81	TTSS06014M	3мм
3864081	HSK63AHPVTT031472	5/16	.83	1.06	—	4.72	3.35	1.02	—	.39	2.40	TTSS06014M	3мм
3864082	HSK63AHPVTT031630	5/16	.83	1.06	1.27	6.30	1.97	1.02	4.92	.39	2.91	TTSS06014M	3мм
3864083	HSK63AHPVTT038335	3/8	.94	1.24	—	3.35	2.32	1.22	—	.39	1.98	TTSS08014M	4мм
3864084	HSK63AHPVTT038472	3/8	.94	1.26	—	4.72	3.35	1.22	—	.39	2.64	TTSS08014M	4мм
3864085	HSK63AHPVTT038630	3/8	.94	1.26	1.43	6.30	2.48	1.22	4.92	.39	3.28	TTSS08014M	4мм
3864086	HSK63AHPVTT044354	7/16	.94	1.26	—	3.54	2.52	1.42	—	.39	2.02	TTSS10014M	5мм
3864087	HSK63AHPVTT044472	7/16	.94	1.26	—	4.72	3.35	1.42	—	.39	2.61	TTSS10014M	5мм
3864088	HSK63AHPVTT050354	1/2	.94	1.26	—	3.54	2.52	1.42	—	.39	2.00	TTSS10014M	5мм
3864089	HSK63AHPVTT050472	1/2	.94	1.26	—	4.72	3.35	1.42	—	.39	2.59	TTSS10014M	5мм
3864090	HSK63AHPVTT050630	1/2	.94	1.26	1.43	6.30	2.48	1.42	4.92	.39	3.23	TTSS10014M	5мм
3864091	HSK63AHPVTT056354	9/16	1.06	1.33	—	3.54	2.52	1.42	—	.39	2.11	TTSS10014M	5мм
3864092	HSK63AHPVTT062374	5/8	1.06	1.33	—	3.74	2.72	1.54	—	.39	2.14	TTSS12014M	6мм
3864093	HSK63AHPVTT062472	5/8	1.06	1.33	—	4.72	3.35	1.54	—	.39	2.70	TTSS12014M	6мм
3864094	HSK63AHPVTT062630	5/8	1.06	1.33	1.52	6.30	2.24	1.54	4.92	.39	3.44	TTSS12014M	6мм
3864095	HSK63AHPVTT075394	3/4	1.30	1.65	—	3.94	2.92	1.61	—	.39	2.59	TTSS16014M	8мм
3864096	HSK63AHPVTT075630	3/4	1.30	1.65	1.80	6.30	2.72	1.61	4.92	.39	4.19	TTSS16014M	8мм
3864097	HSK63AHPVTT088394	7/8	1.30	1.65	—	3.94	2.92	1.61	—	.39	2.50	TTSS16014M	8мм
3864098	HSK63AHPVTT088630	7/8	1.30	1.65	1.80	6.30	2.72	1.61	4.92	.39	4.10	TTSS16014M	8мм
3864099	HSK63AHPVTT100453	1	1.73	2.07	—	4.53	3.51	1.85	—	.39	3.82	TTSS16014M	8мм
3864100	HSK63AHPVTT100630	1	1.73	2.07	—	6.30	5.28	1.85	—	.39	5.46	TTSS16014M	8мм
3864101	HSK63AHPVTT125472	1 1/4	1.73	2.07	—	4.72	3.70	2.01	—	.39	3.67	TTSS16014M	8мм
3864102	HSK63AHPVTT125630	1 1/4	1.73	2.07	—	6.30	5.28	2.01	—	.39	5.13	TTSS16014M	8мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

- Предварительная балансировка по классу G2.5 на 25 000 об/мин.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Внутренний подвод СОЖ.
- Только для закрепления твердосплавных хвостовиков, на что указывает канавка на торцевой поверхности (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Осевая регулировка в пределах 10 мм (3/8").

ERICKSON

SHRINKER

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Метрическая система (стандарт ISO)

диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/-0,008
8 и 10	h6	0,000/-0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/-0,011
20 и 25	h6	0,000/-0,013
32	h6	0,000/-0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV HT -HSK, форма A • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3867178	**HSK63AHPVTTHT12090M**	12	24	32	—	90	64	36	—	10	0,91	TTSS10014M	5мм
3867179	**HSK63AHPVTTHT12120M**	12	24	32	—	120	85	36	—	10	1,18	TTSS10014M	5мм
3867180	**HSK63AHPVTTHT12160M**	12	24	32	36	160	63	36	125	10	1,47	TTSS10014M	5мм
3867181	**HSK63AHPVTTHT14090M**	14	27	34	—	90	64	36	—	10	0,96	TTSS10014M	5мм
3867182	**HSK63AHPVTTHT14120M**	14	27	34	—	120	85	36	—	10	1,25	TTSS10014M	5мм
3867193	**HSK63AHPVTTHT14160M**	14	27	34	36	160	57	36	125	10	1,58	TTSS10014M	5мм
3867194	**HSK63AHPVTTHT16095M**	16	27	34	—	95	69	39	—	10	0,97	TTSS12014M	6мм
3867195	**HSK63AHPVTTHT16120M**	16	27	34	—	120	85	39	—	10	1,22	TTSS12014M	6мм
3867196	**HSK63AHPVTTHT16160M**	16	27	34	39	160	57	39	125	10	1,56	TTSS12014M	6мм
3867197	**HSK63AHPVTTHT18095M**	18	33	42	—	95	69	39	—	10	1,14	TTSS12014M	6мм
3867198	**HSK63AHPVTTHT18120M**	18	33	42	—	120	85	39	—	10	1,45	TTSS12014M	6мм
3867199	**HSK63AHPVTTHT18160M**	18	33	42	46	160	69	39	125	10	1,92	TTSS12014M	6мм
3867200	**HSK63AHPVTTHT20100M**	20	33	42	—	100	74	41	—	10	1,16	TTSS16014M	8мм
3867201	**HSK63AHPVTTHT20120M**	20	33	42	—	120	85	41	—	10	1,42	TTSS16014M	8мм
3867202	**HSK63AHPVTTHT20160M**	20	33	42	46	160	69	41	125	10	1,89	TTSS16014M	8мм
3867206	**HSK63AHPVTTHT25115M**	25	44	53	—	115	89	47	—	10	1,74	TTSS16014M	8мм
3867207	**HSK63AHPVTTHT25160M**	25	44	53	—	160	134	47	—	10	2,49	TTSS16014M	8мм
3867208	**HSK63AHPVTTHT32120M**	32	44	53	—	120	94	51	—	10	1,66	TTSS16014M	8мм
3867209	**HSK63AHPVTTHT32160M**	32	44	53	—	160	134	51	—	10	2,32	TTSS16014M	8мм

продолжение на следующей странице ▶

продолжение предыдущей страницы

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Дюймовая система (промышленный стандарт)

диаметр хвостовика инструмента	допуск
1/4, 5/16 и 3/8	-.0001/-.0004
7/16, 1/2, 9/16, 5/8 и 11/16	.0000/-.0004
3/4, 7/8, 1 и 1-1/4	.0000/-.0005

Новинка

Базовые конуса TT HPV HT -HSK, форма A • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	фунт	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3872700	**HSK63AHPVTTHT050354**	1/2	.94	1.26	—	3.54	2.52	1.42	—	.39	2.00	TTSS10014M	5мм
3872701	**HSK63AHPVTTHT050472**	1/2	.94	1.26	—	4.72	3.35	1.42	—	.39	2.59	TTSS10014M	5мм
3872702	**HSK63AHPVTTHT050630**	1/2	.94	1.26	1.43	6.30	2.48	1.42	4.92	.39	3.23	TTSS10014M	5мм
3872703	**HSK63AHPVTTHT056354**	9/16	1.06	1.33	—	3.54	2.52	1.42	—	.39	2.11	TTSS10014M	5мм
3872704	**HSK63AHPVTTHT062374**	5/8	1.06	1.33	—	3.74	2.72	1.54	—	.39	2.14	TTSS12014M	6мм
3872705	**HSK63AHPVTTHT062472**	5/8	1.06	1.33	—	4.72	3.35	1.54	—	.39	2.70	TTSS12014M	6мм
3872706	**HSK63AHPVTTHT062630**	5/8	1.06	1.33	1.52	6.30	2.24	1.54	4.92	.39	3.44	TTSS12014M	6мм
3872707	**HSK63AHPVTTHT075394**	3/4	1.30	1.65	—	3.94	2.92	1.61	—	.39	2.59	TTSS16014M	8мм
3872708	**HSK63AHPVTTHT075630**	3/4	1.30	1.65	1.80	6.30	2.72	1.61	4.92	.39	4.19	TTSS16014M	8мм
3872709	**HSK63AHPVTTHT088394**	7/8	1.30	1.65	—	3.94	2.92	1.61	—	.39	2.50	TTSS16014M	8мм
3872710	**HSK63AHPVTTHT088630**	7/8	1.30	1.65	1.80	6.30	2.72	1.61	4.92	.39	4.10	TTSS16014M	8мм
3872711	**HSK63AHPVTTHT100453**	1	1.73	2.07	—	4.53	3.51	1.85	—	.39	3.82	TTSS16014M	8мм
3872712	**HSK63AHPVTTHT100630**	1	1.73	2.07	—	6.30	5.28	1.85	—	.39	5.46	TTSS16014M	8мм
3872713	**HSK63AHPVTTHT125472**	1 1/4	1.73	2.07	—	4.72	3.70	2.01	—	.39	3.67	TTSS16014M	8мм
3872714	**HSK63AHPVTTHT125630**	1 1/4	1.73	2.07	—	6.30	5.28	2.01	—	.39	5.13	TTSS16014M	8мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Базовые конуса HSK 80A

Патроны с термозажимом

- Предварительная балансировка по классу G2.5 на 25 000 об/мин.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Внутренний подвод СОЖ.
- Для закрепления твердосплавных и стальных хвостовиков (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Осевая регулировка в пределах 10 мм (3/8").

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Метрическая система (стандарт ISO)

диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/-0,008
8 и 10	h6	0,000/-0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/-0,011
20 и 25	h6	0,000/-0,013
32	h6	0,000/-0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV GP -HSK, форма A • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3867282	**HSK80AHPVTT03085M**	3	9	15	85	50	14	10	1,34	TTSS05014M	2.5мм
3867283	**HSK80AHPVTT04085M**	4	9	15	85	50	15	10	1,34	TTSS05014M	2.5мм
3867284	**HSK80AHPVTT05085M**	5	9	15	85	50	15	10	1,34	TTSS06014M	3мм
3867270	**HSK80AHPVTT06085M**	6	21	27	85	59	26	10	1,28	TTSS05014M	2.5мм
3867271	**HSK80AHPVTT08085M**	8	21	27	85	59	26	10	1,28	TTSS06014M	3мм
3867272	**HSK80AHPVTT10090M**	10	24	32	90	64	31	10	1,36	TTSS08014M	4мм
3867273	**HSK80AHPVTT12095M**	12	24	32	95	69	36	10	1,38	TTSS10014M	5мм
3867274	**HSK80AHPVTT14095M**	14	27	34	95	69	36	10	1,43	TTSS10014M	5мм
3867275	**HSK80AHPVTT16100M**	16	27	34	100	74	39	10	1,44	TTSS12014M	6мм
3867276	**HSK80AHPVTT18100M**	18	33	42	100	74	39	10	1,63	TTSS12014M	6мм
3867277	**HSK80AHPVTT20105M**	20	33	42	105	79	41	10	1,65	TTSS16014M	8мм
3867278	**HSK80AHPVTT25115M**	25	44	53	115	89	47	10	2,19	TTSS16014M	8мм
3867279	**HSK80AHPVTT32120M**	32	44	53	120	94	51	10	2,11	TTSS16014M	8мм
3867280	**HSK80AHPVTT40130M**	40	60	70	130	104	51	10	3,23	TTSS20014M	10мм
3867281	**HSK80AHPVTT50140M**	50	69	79	140	114	56	10	3,88	TTSS20014M	10мм

продолжение на следующей странице ▶

продолжение предыдущей страницы

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Дюймовая система (промышленный стандарт)

диаметр хвостовика инструмента	допуск
1/4, 5/16 и 3/8	-.0001/-.0004
7/16, 1/2, 9/16, 5/8 и 11/16	.0000/-.0004
3/4, 7/8, 1 и 1-1/4	.0000/-.0005

Новинка

Базовые конуса TT HPV GP -HSK, форма A • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	фунт	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3863755	**HSK80AHPVTT025335**	1/4	.83	1.06	3.35	2.32	1.02	.39	2.83	TTSS05014M	2.5мм
3863756	**HSK80AHPVTT031335**	5/16	.83	1.06	3.35	2.32	1.02	.39	2.82	TTSS06014M	3мм
3863757	**HSK80AHPVTT038354**	3/8	.94	1.26	3.54	2.52	1.22	.39	3.01	TTSS08014M	4мм
3863758	**HSK80AHPVTT044374**	7/16	.94	1.26	3.74	2.72	1.42	.39	3.05	TTSS10014M	5мм
3863759	**HSK80AHPVTT050374**	1/2	.94	1.26	3.74	2.72	1.42	.39	3.03	TTSS10014M	5мм
3863760	**HSK80AHPVTT056374**	9/16	1.06	1.33	3.74	2.72	1.42	.39	3.15	TTSS10014M	5мм
3863761	**HSK80AHPVTT062394**	5/8	1.06	1.33	3.94	2.92	1.54	.39	3.18	TTSS12014M	6мм
3863762	**HSK80AHPVTT075413**	3/4	1.30	1.65	4.13	3.11	1.61	.39	3.66	TTSS16014M	8мм
3863763	**HSK80AHPVTT088413**	7/8	1.30	1.65	4.13	3.11	1.61	.39	3.57	TTSS16014M	8мм
3863764	**HSK80AHPVTT100453**	1	1.73	2.08	4.53	3.51	1.85	.39	4.81	TTSS16014M	8мм
3863765	**HSK80AHPVTT125472**	1 1/4	1.73	2.08	4.72	3.70	2.01	.39	4.66	TTSS16014M	8мм
3863766	**HSK80AHPVTT150512**	1 1/2	2.36	2.75	5.12	4.10	2.01	.39	7.25	TTSS20014M	10мм
3863767	**HSK80AHPVTT200551**	2	2.72	3.11	5.51	4.49	2.20	.39	8.49	TTSS20014M	10мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Базовые конуса HSK 80A

Патроны с термозажимом

- Предварительная балансировка по классу G2.5 на 25 000 об/мин.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Внутренний подвод СОЖ.
- Только для закрепления твердосплавных хвостовиков, на что указывает канавка на торцевой поверхности (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Осевая регулировка в пределах 10 мм (3/8").

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Метрическая система (стандарт ISO)

диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/-0,008
8 и 10	h6	0,000/-0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/-0,011
20 и 25	h6	0,000/-0,013
32	h6	0,000/-0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV HT -HSK, форма A • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3867213	**HSK80AHPVTTHT12095M**	12	24	32	95	69	36	10	1,38	TTSS10014M	5мм
3867214	**HSK80AHPVTTHT14095M**	14	27	34	95	69	36	10	1,44	TTSS10014M	5мм
3867215	**HSK80AHPVTTHT16100M**	16	27	34	100	74	39	10	1,45	TTSS12014M	6мм
3867216	**HSK80AHPVTTHT18100M**	18	33	42	100	74	39	10	1,64	TTSS12014M	6мм
3867217	**HSK80AHPVTTHT20105M**	20	33	42	105	79	41	10	1,65	TTSS16014M	8мм
3867218	**HSK80AHPVTTHT25115M**	25	44	53	115	89	47	10	2,19	TTSS16014M	8мм
3867219	**HSK80AHPVTTHT32120M**	32	44	53	120	94	51	10	2,12	TTSS16014M	8мм
3867220	**HSK80AHPVTTHT40130M**	40	60	70	130	104	51	10	3,23	TTSS20014M	10мм
3867221	**HSK80AHPVTTHT50140M**	50	69	79	140	114	56	10	3,88	TTSS20014M	10мм

продолжение на следующей странице

◀ продолжение предыдущей страницы

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Дюймовая система (промышленный стандарт)

диаметр хвостовика инструмента	допуск
1/4, 5/16 и 3/8	-.0001/-.0004
7/16, 1/2, 9/16, 5/8 и 11/16	.0000/-.0004
3/4, 7/8, 1 и 1-1/4	.0000/-.0005

Новинка

Базовые конуса TT HPV HT -HSK, форма A • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	фунт	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3862011	**HSK80AHPVTTHT050374**	1/2	.94	1.26	3.74	2.72	1.42	.39	3.03	TTSS10014M	5мм
3862012	**HSK80AHPVTTHT056374**	9/16	1.06	1.33	3.74	2.72	1.42	.39	3.15	TTSS10014M	5мм
3862393	**HSK80AHPVTTHT062394**	5/8	1.06	1.33	3.94	2.92	1.54	.39	3.18	TTSS12014M	6мм
3862394	**HSK80AHPVTTHT075413**	3/4	1.30	1.65	4.13	3.11	1.61	.39	3.66	TTSS16014M	8мм
3862395	**HSK80AHPVTTHT088413**	7/8	1.30	1.65	4.13	3.11	1.61	.39	3.57	TTSS16014M	8мм
3862396	**HSK80AHPVTTHT100453**	1	1.73	2.08	4.53	3.51	1.85	.39	4.81	TTSS16014M	8мм
3862397	**HSK80AHPVTTHT125472**	1 1/4	1.73	2.08	4.72	3.70	2.01	.39	4.66	TTSS16014M	8мм
3862398	**HSK80AHPVTTHT150512**	1 1/2	2.36	2.75	5.12	4.10	2.01	.39	7.25	TTSS20014M	10мм
3862399	**HSK80AHPVTTHT200551**	2	2.72	3.11	5.51	4.49	2.20	.39	8.49	TTSS20014M	10мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Базовые конуса HSK 100A

Патроны с термозажимом

- Предварительная балансировка по классу G2.5 на 25 000 об/мин.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Внутренний подвод СОЖ.
- Для закрепления твердосплавных и стальных хвостовиков (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Осевая регулировка в пределах 10 мм (3/8").

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Метрическая система (стандарт ISO)

диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/-0,008
8 и 10	h6	0,000/-0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/-0,011
20 и 25	h6	0,000/-0,013
32	h6	0,000/-0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV GP -HSK, форма A • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3866701	**HSK100AHPVTT06085M**	6	21	27	—	85	56	26	—	10	2,18	TTSS05014M	2.5мм
3866711	**HSK100AHPVTT06160M**	6	21	27	32	160	50	26	122	10	2,86	TTSS05014M	2.5мм
3866702	**HSK100AHPVTT08085M**	8	21	27	—	85	56	26	—	10	2,18	TTSS06014M	3мм
3866712	**HSK100AHPVTT08160M**	8	21	27	32	160	50	26	122	10	2,85	TTSS06014M	3мм
3866703	**HSK100AHPVTT10090M**	10	24	32	—	90	61	31	—	10	2,26	TTSS08014M	4мм
3866713	**HSK100AHPVTT10160M**	10	24	32	36	160	63	31	122	10	3,02	TTSS08014M	4мм
3866704	**HSK100AHPVTT12095M**	12	24	32	—	95	66	36	—	10	2,27	TTSS10014M	5мм
3866714	**HSK100AHPVTT12160M**	12	24	32	36	160	63	36	122	10	3,00	TTSS10014M	5мм
3866705	**HSK100AHPVTT14095M**	14	27	34	—	95	66	36	—	10	2,33	TTSS10014M	5мм
3866715	**HSK100AHPVTT14160M**	14	27	34	38	160	57	36	122	10	3,11	TTSS10014M	5мм
3866706	**HSK100AHPVTT16100M**	16	27	34	—	100	71	39	—	10	2,33	TTSS12014M	6мм
3866716	**HSK100AHPVTT16160M**	16	27	34	38	160	57	39	122	10	3,09	TTSS12014M	6мм
3866707	**HSK100AHPVTT18100M**	18	33	42	—	100	71	39	—	10	2,52	TTSS12014M	6мм
3866717	**HSK100AHPVTT18160M**	18	33	42	46	160	69	39	122	10	3,45	TTSS12014M	6мм
3866708	**HSK100AHPVTT20105M**	20	33	42	—	105	76	41	—	10	2,53	TTSS16014M	8мм
3866718	**HSK100AHPVTT20160M**	20	33	42	46	160	69	41	122	10	3,42	TTSS16014M	8мм
3866709	**HSK100AHPVTT25115M**	25	44	53	—	115	86	47	—	10	3,06	TTSS16014M	8мм
3866719	**HSK100AHPVTT25160M**	25	44	53	57	160	69	47	122	10	4,09	TTSS16014M	8мм
3866710	**HSK100AHPVTT32120M**	32	44	53	—	120	91	51	—	10	2,98	TTSS16014M	8мм
3866720	**HSK100AHPVTT32160M**	32	44	53	57	160	69	51	122	10	3,93	TTSS16014M	8мм

продолжение на следующей странице ▶

◀ продолжение предыдущей страницы

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Дюймовая система (промышленный стандарт)

диаметр хвостовика инструмента	допуск
1/4, 5/16 и 3/8	-.0001/-.0004
7/16, 1/2, 9/16, 5/8 и 11/16	.0000/-.0004
3/4, 7/8, 1 и 1-1/4	.0000/-.0005

Новинка

Базовые конуса TT HPV GP -HSK, форма A • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	фунт	стопорный винт	размер ключа стопорного
3863572	**HSK100AHPVTT025335**	1/4	.83	1.06	—	3.35	2.21	1.02	—	.39	4.81	TTSS05014M	2.5мм
3863643	**HSK100AHPVTT025630**	1/4	.83	1.06	1.26	6.30	1.97	1.02	4.81	.39	6.31	TTSS05014M	2.5мм
3863644	**HSK100AHPVTT031335**	5/16	.83	1.06	—	3.35	2.21	1.02	—	.39	4.80	TTSS06014M	3мм
3863645	**HSK100AHPVTT031630**	5/16	.83	1.06	1.26	6.30	1.97	1.02	4.81	.39	6.29	TTSS06014M	3мм
3863646	**HSK100AHPVTT038354**	3/8	.94	1.26	—	3.54	2.40	1.22	—	.39	4.98	TTSS08014M	4мм
3863647	**HSK100AHPVTT038630**	3/8	.94	1.26	1.42	6.30	2.48	1.22	4.81	.39	6.65	TTSS08014M	4мм
3863648	**HSK100AHPVTT050374**	1/2	.94	1.26	—	3.74	2.60	1.42	—	.39	5.00	TTSS10014M	5мм
3863649	**HSK100AHPVTT050630**	1/2	.94	1.26	1.42	6.30	2.48	1.42	4.81	.39	6.61	TTSS10014M	5мм
3863650	**HSK100AHPVTT062394**	5/8	1.06	1.33	—	3.94	2.80	1.54	—	.39	5.15	TTSS12014M	6мм
3863651	**HSK100AHPVTT062630**	5/8	1.06	1.33	1.51	6.30	2.24	1.54	4.81	.39	6.82	TTSS12014M	6мм
3863652	**HSK100AHPVTT075413**	3/4	1.30	1.65	—	4.13	2.99	1.61	—	.39	5.61	TTSS16014M	8мм
3863653	**HSK100AHPVTT075630**	3/4	1.30	1.65	1.80	6.30	2.72	1.61	4.81	.39	7.56	TTSS16014M	8мм
3863654	**HSK100AHPVTT088413**	7/8	1.30	1.65	—	4.13	2.99	1.61	—	.39	5.52	TTSS16014M	8мм
3863655	**HSK100AHPVTT088630**	7/8	1.30	1.65	1.80	6.30	2.72	1.61	4.81	.39	7.47	TTSS16014M	8мм
3863656	**HSK100AHPVTT100453**	1	1.73	2.08	—	4.53	3.39	1.85	—	.39	6.72	TTSS16014M	8мм
3863657	**HSK100AHPVTT100630**	1	1.73	2.08	2.23	6.30	2.72	1.85	4.81	.39	9.00	TTSS16014M	8мм
3863658	**HSK100AHPVTT125472**	1 1/4	1.73	2.08	—	4.72	3.58	2.01	—	.39	6.57	TTSS16014M	8мм
3863659	**HSK100AHPVTT125630**	1 1/4	1.73	2.08	2.23	6.30	2.72	2.01	4.81	.39	8.67	TTSS16014M	8мм
3863660	**HSK100AHPVTT150531**	1 1/2	2.36	2.75	—	5.31	4.18	2.01	—	.39	9.50	TTSS20014M	10мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Базовые конуса HSK 100A

Патроны с термозажимом

- Предварительная балансировка по классу G2.5 на 25 000 об/мин.
- Биение ≤0,003 мм (0,0001").
- Внутренний подвод СОЖ.
- Только для закрепления твердосплавных хвостовиков, на что указывает канавка на торцевой поверхности (требования к хвостовикам приведены ниже).
- Осевая регулировка в пределах 10 мм (3/8").

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Метрическая система (стандарт ISO)

диаметр хвостовика инструмента	допуск	
6	h6	0,000/-0,008
8 и 10	h6	0,000/-0,009
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/-0,011
20 и 25	h6	0,000/-0,013
32	h6	0,000/-0,016

Новинка

Базовые конуса TT HPV HT -HSK, форма A • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	кг	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3867222	**HSK100AHPVTTHT12095M**	12	24	32	95	66	36	10	2,28	TTSS10014M	5мм
3867223	**HSK100AHPVTTHT14095M**	14	27	34	95	66	36	10	2,33	TTSS10014M	5мм
3867224	**HSK100AHPVTTHT16100M**	16	27	34	100	71	39	10	2,33	TTSS12014M	6мм
3867225	**HSK100AHPVTTHT18100M**	18	33	42	100	71	39	10	2,52	TTSS12014M	6мм
3867226	**HSK100AHPVTTHT20105M**	20	33	42	105	76	41	10	2,53	TTSS16014M	8мм
3867227	**HSK100AHPVTTHT25115M**	25	44	53	115	86	47	10	3,06	TTSS16014M	8мм
3867228	**HSK100AHPVTTHT32120M**	32	44	53	120	91	51	10	2,98	TTSS16014M	8мм

продолжение на следующей странице

продолжение предыдущей страницы

Требования к хвостовикам режущего инструмента
Дюймовая система (промышленный стандарт)

диаметр хвостовика инструмента	допуск
1/4, 5/16 и 3/8	-.0001/-.0004
7/16, 1/2, 9/16, 5/8 и 11/16	.0000/-.0004
3/4, 7/8, 1 и 1-1/4	.0000/-.0005

Новинка

Базовые конуса TT HPV HT -HSK, форма A • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	фунт	стопорный винт	размер ключа стопорного винта
3862400	**HSK100AHPVTTHT050374**	1/2	.94	1.26	—	3.74	2.60	1.42	—	.39	5.00	TTSS10014M	5мм
3862401	**HSK100AHPVTTHT050630**	1/2	.94	1.26	1.42	6.30	2.48	1.42	4.81	.39	6.61	TTSS10014M	5мм
3862402	**HSK100AHPVTTHT062394**	5/8	1.06	1.33	—	3.94	2.80	1.54	—	.39	5.15	TTSS12014M	6мм
3862403	**HSK100AHPVTTHT062630**	5/8	1.06	1.33	1.51	6.30	2.24	1.54	4.81	.39	6.82	TTSS12014M	6мм
3862406	**HSK100AHPVTTHT088413**	7/8	1.30	1.65	—	4.13	2.99	1.61	—	.39	5.52	TTSS16014M	8мм
3862404	**HSK100AHPVTTHT075413**	3/4	1.30	1.65	—	4.13	2.99	1.61	—	.39	5.61	TTSS16014M	8мм
3862407	**HSK100AHPVTTHT088630**	7/8	1.30	1.65	1.80	6.30	2.72	1.61	4.81	.39	7.47	TTSS16014M	8мм
3862405	**HSK100AHPVTTHT075630**	3/4	1.30	1.65	1.80	6.30	2.72	1.61	4.81	.39	7.56	TTSS16014M	8мм
3862408	**HSK100AHPVTTHT100453**	1	1.73	2.08	—	4.53	3.39	1.85	—	.39	6.72	TTSS16014M	8мм
3862410	**HSK100AHPVTTHT125472**	1 1/4	1.73	2.08	—	4.72	3.58	2.01	—	.39	6.57	TTSS16014M	8мм
3862409	**HSK100AHPVTTHT100630**	1	1.73	2.08	2.23	6.30	2.72	1.85	4.81	.39	8.99	TTSS16014M	8мм
3862411	**HSK100AHPVTTHT125630**	1 1/4	1.73	2.08	2.23	6.30	2.72	2.01	4.81	.39	8.66	TTSS16014M	8мм
3862412	**HSK100AHPVTTHT150531**	1 1/2	2.36	2.75	—	5.31	4.18	2.01	—	.39	9.48	TTSS20014M	10мм

ВАЖНО: не перегревать патрон, так как это грозит снижением точности и нарушением функционирования патрона.

Патрон поставляется вместе со стопорным винтом.

В наличии имеется дополнительный комплект винтов (10 шт.) для точной балансировки с резьбой M6~1.0P x 5. Комплект заказывается отдельно, номер заказа — MS1276PKG.

Новинка

PSC • Переходник KM

номер заказа	номер по каталогу	Размер соед. CSWS	D мм	D дюйм	D2 мм	D2 дюйм	L1 мм	L1 дюйм	L2 мм	L2 дюйм	размер ключа для затяжного винта	Нм	фут-фунт	запчасти KM	кг	фунт
3852030	**PSC63KM40TS065M**	KM40TS	63	2.48	40	1.57	65	2.56	43	1.69	6мм	12-16	9-12	KM40PKG3S	1,09	2.41
3852063	**PSC63KM40TS090M**	KM40TS	63	2.48	40	1.57	90	3.54	68	2.68	6мм	12-16	9-12	KM40PKG3S	1,32	2.91
3874895	**PSC80KM50TS070M**	KM50TS	80	3.15	50	1.97	70	2.76	40	1.57	10мм	27-34	20-25	KM50PKG3S	2,16	4.77
3852031	**PSC63KM50TS075M**	KM50TS	63	2.48	50	1.97	75	2.95	53	2.09	10мм	27-34	20-25	KM50PKG3S	1,37	3.03
3852064	**PSC63KM50TS090M**	KM50TS	63	2.48	50	1.97	90	3.54	68	2.68	10мм	27-34	20-25	KM50PKG3S	1,59	3.50
3874897	**PSC80KM50TS100M**	KM50TS	80	3.15	50	1.97	100	3.94	70	2.76	10мм	27-34	20-25	KM50PKG3S	2,61	5.76
3864844	**PSC80KM63TS080M**	KM63TS	80	3.15	63	2.48	80	3.15	50	1.97	12мм	47-54	35-40	KM63PKG3S	2,57	5.67
3864845	**PSC80KM63TS155M**	KM63TS	80	3.15	63	2.48	155	6.10	125	4.92	12мм	47-54	35-40	KM63PKG3S	4,35	9.59

PSC63 • Удлинитель KM

номер заказа	номер по каталогу	Размер соед. CSWS	D мм	D дюйм	D2 мм	D2 дюйм	L1 мм	L1 дюйм	L2 мм	L2 дюйм	размер ключа для затяжного винта	Нм	фут-фунт	запчасти KM	кг	фунт
3852032	**PSC63KM63TS090M**	KM63TS	63	2.48	63	2.48	90	3.54	90	3.54	12мм	47-54	35-40	KM63PKG3S	2,00	4.42
3852065	**PSC63KM63TS105M**	KM63TS	63	2.48	63	2.48	105	4.13	105	4.13	12мм	47-54	35-40	KM63PKG3S	2,34	5.17
3874896	**PSC80KM80TS090M**	KM80TS	80	3.15	80	3.15	90	3.54	90	3.54	14мм	79-85	58-63	KM80PKG3S	3,40	7.49
3874898	**PSC80KM80TS155M**	KM80TS	80	3.15	80	3.15	155	6.10	155	6.10	14мм	79-85	58-63	KM80PKG3S	5,89	12.99

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

Вот уже более 20 лет система KM™ является наилучшим типом соединения быстросменной инструментальной оснастки. А теперь она приобрела новый статус в качестве стандарта ISO.

Kennametal — это лидерство, это качество, это стандарт.

ISO 26622

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

УКАЗАТЕЛЬ

для заказа - kennametal@kennametal.su

Указатель по номеру заказа

Номер заказа	Номер по каталогу	Страница(-ы)
1993552	THW2M	A40, A42, A44, A46
2240041	KTIP1040HPM	B28
2250674	KTIP0335R5SS038	B38
2250675	KTIP0354R5SS038	B38
2250676	KTIP0374R5SS038	B38
2250677	KTIP0374R5SS044	B38
2250678	KTIP0394R5SS044	B38
2250679	KTIP0413R5SS044	B38
2250680	KTIP0433R5SS044	B38
2250681	KTIP0453R5SS050	B38
2250682	KTIP0472R5SS050	B38
2250683	KTIP0492R5SS050	B38
2250684	KTIP0492R5SS056	B38
2250685	KTIP0512R5SS056	B38
2250686	KTIP0532R5SS056	B38
2250687	KTIP0551R5SS056	B38
2250688	KTIP0571R5SS063	B38
2250689	KTIP0591R5SS063	B38
2250690	KTIP0630R5SS069	B38
2250704	KTIP0313R3SS038	B36
2250705	KTIP0335R3SS038	B36
2250706	KTIP0354R3SS038	B36
2250707	KTIP0374R3SS038	B36
2250708	KTIP0374R3SS044	B36
2250709	KTIP0394R3SS044	B36
2250710	KTIP0413R3SS044	B36
2250711	KTIP0433R3SS044	B36
2250712	KTIP0453R3SS050	B36
2250723	KTIP0472R3SS050	B36
2250724	KTIP0492R3SS050	B36
2250725	KTIP0492R3SS056	B36
2250726	KTIP0512R3SS056	B36
2250727	KTIP0532R3SS056	B36
2250728	KTIP0551R3SS056	B36
2250729	KTIP0571R3SS063	B36
2250730	KTIP0591R3SS063	B36
2250731	KTIP0630R3SS069	B36
2254192	KTIP1130HPM	B29
2258040	KTIP080R5SS10M	B37
2258041	KTIP100R5SS12M	B37
2258042	KTIP120R5SS14M	B37
2258053	KTIP160R5SS18M	B37
2258306	KTIP0800HPM	B28
2258307	KTIP1000HPM	B28
2258309	KTIP1600HPM	B30
2266152	KTIP1300HPM	B29
2268303	KTIP080R3SS10M	B35
2268304	KTIP085R3SS10M	B35
2268305	KTIP090R3SS10M	B35
2268306	KTIP095R3SS10M	B35
2268307	KTIP100R3SS12M	B35
2268308	KTIP105R3SS12M	B35
2268309	KTIP110R3SS12M	B35
2268310	KTIP115R3SS12M	B35
2268311	KTIP120R3SS14M	B35
2268312	KTIP125R3SS14M	B35
2268313	KTIP130R3SS14M	B35
2268314	KTIP135R3SS14M	B35
2268315	KTIP140R3SS16M	B35
2268316	KTIP145R3SS16M	B35
2268317	KTIP150R3SS16M	B35
2268318	KTIP160R3SS18M	B35
2268550	KTIP0810HPM	B28
2268551	KTIP0830HPM	B28
2268552	KTIP0840HPM	B28
2268973	KTIP0850HPM	B28
2268974	KTIP0860HPM	B28
2268975	KTIP0870HPM	B28
2268976	KTIP0880HPM	B28
2268977	KTIP0890HPM	B28
2268978	KTIP0900HPM	B28
2268979	KTIP0910HPM	B28
2268980	KTIP0920HPM	B28
2268981	KTIP0930HPM	B28
2268982	KTIP0940HPM	B28
2268983	KTIP0950HPM	B28
2268984	KTIP0960HPM	B28
2268985	KTIP0990HPM	B28
2268986	KTIP1010HPM	B28
2268987	KTIP1020HPM	B28
2268988	KTIP1030HPM	B28
2268989	KTIP1050HPM	B28
2268990	KTIP1060HPM	B28
2268991	KTIP1070HPM	B28
2268992	KTIP1080HPM	B29
2268993	KTIP1090HPM	B29
2268994	KTIP1100HPM	B29
2268995	KTIP1110HPM	B29
2268996	KTIP1120HPM	B29
2268997	KTIP1140HPM	B29
2268998	KTIP1150HPM	B29
2268999	KTIP1160HPM	B29
2269000	KTIP1170HPM	B29
2269001	KTIP1180HPM	B29
2269002	KTIP1190HPM	B29
2269003	KTIP1210HPM	B29
2269004	KTIP1220HPM	B29
2269005	KTIP1240HPM	B29
2269006	KTIP1250HPM	B29
2269007	KTIP1260HPM	B29
2269008	KTIP1330HPM	B29
2269009	KTIP1350HPM	B29
2269010	KTIP1400HPM	B29
2269011	KTIP1420HPM	B29
2269012	KTIP1430HPM	B29
2269013	KTIP1450HPM	B29
2269014	KTIP1470HPM	B29
2269015	KTIP1480HPM	B29
2269016	KTIP1500HPM	B30
2269017	KTIP1530HPM	B30
2269018	KTIP1550HPM	B30
2269019	KTIP1570HPM	B30
2269020	KTIP1580HPM	B30
2269611	KTIP0313R5SS038	B38
2269753	KTIP0816HPM	B28
2269754	KTIP0820HPM	B28
2269755	KTIP0833HPM	B28
2269756	KTIP0843HPM	B28
2269757	KTIP0861HPM	B28
2269758	KTIP0873HPM	B28
2269759	KTIP0884HPM	B28
2269760	KTIP0909HPM	B28
2269761	KTIP0913HPM	B28
2269762	KTIP0935HPM	B28
2269763	KTIP0953HPM	B28
2269764	KTIP0956HPM	B28
2269765	KTIP0958HPM	B28
2269766	KTIP0970HPM	B28
2269767	KTIP0980HPM	B28
2269768	KTIP0992HPM	B28
2269769	KTIP1002HPM	B28
2269770	KTIP1008HPM	B28
2269771	KTIP1026HPM	B28
2269772	KTIP1032HPM	B28
2269773	KTIP1049HPM	B28
2269774	KTIP1072HPM	B28
2269775	KTIP1111HPM	B29
2269776	KTIP1151HPM	B29
2269777	KTIP1161HPM	B29
2269778	KTIP1200HPM	B29
2269779	KTIP1230HPM	B29
2269780	KTIP1247HPM	B29
2269781	KTIP1270HPM	B29
2269782	KTIP1290HPM	B29
2269783	KTIP1310HPM	B29
2269784	KTIP1349HPM	B29
2269785	KTIP1389HPM	B29
2269786	KTIP1390HPM	B29
2269787	KTIP1429HPM	B29
2269788	KTIP1467HPM	B29
2269789	KTIP1468HPM	B29
2269790	KTIP1508HPM	B30
2269791	KTIP1548HPM	B30
2269792	KTIP1588HPM	B30
2269793	KTIP0794HPM	B28
2396961	KTIP1370HPM	B29
2398855	KTIP1460HPM	B29
2401211	KTIP1440HPM	B29
2401860	KTIP1410HPM	B29
2402283	KTIP085R5SS10M	B37
2402284	KTIP090R5SS10M	B37
2402285	KTIP095R5SS10M	B37
2402286	KTIP105R5SS12M	B37
2402287	KTIP110R5SS12M	B37
2402288	KTIP115R5SS12M	B37
2402289	KTIP125R5SS14M	B37
2402290	KTIP130R5SS14M	B37
2402291	KTIP135R5SS14M	B37
2402292	KTIP140R5SS16M	B37
2402293	KTIP145R5SS16M	B37
2402294	KTIP150R5SS16M	B37
2405161	KTIP080R3SCF12M	B32
2405162	KTIP085R3SCF12M	B32
2405203	KTIP090R3SCF12M	B32
2405204	KTIP095R3SCF12M	B32
2405205	KTIP100R3SCF16M	B32
2405206	KTIP105R3SCF16M	B32
2405207	KTIP110R3SCF16M	B32
2405208	KTIP115R3SCF16M	B32
2405209	KTIP120R3SCF16M	B32
2405210	KTIP125R3SCF16M	B32
2405211	KTIP130R3SCF16M	B32
2405212	KTIP135R3SCF16M	B32
2405213	KTIP140R3SCF16M	B32
2405214	KTIP145R3SCF16M	B32
2405215	KTIP150R3SCF20M	B32
2405216	KTIP160R3SCF20M	B32
2405248	KTIP080R5SCF12M	B33
2405249	KTIP085R5SCF12M	B33
2405250	KTIP090R5SCF12M	B33
2405251	KTIP095R5SCF12M	B33
2405252	KTIP100R5SCF16M	B33
2405273	KTIP105R5SCF16M	B33
2405274	KTIP110R5SCF16M	B33
2405275	KTIP115R5SCF16M	B33
2405276	KTIP120R5SCF16M	B33
2405277	KTIP125R5SCF16M	B33
2405278	KTIP130R5SCF16M	B33
2405279	KTIP135R5SCF16M	B33
2405280	KTIP140R5SCF16M	B33
2405281	KTIP145R5SCF16M	B33
2405282	KTIP150R5SCF20M	B33
2405283	KTIP160R5SCF20M	B33
2419341	KTIP1380HPM	B29
2440526	KTIP085R8SS10M	B39
2440527	KTIP160R8SS18M	B39
2443608	KTIP0472R8SS050	B40
2448304	KTIP1610HPM	B30
2459124	KTIP1560HPM	B30
2488572	KTIP1540HPM	B30
2491380	KTIP1280HPM	B29
2496158	KTIP1620HPM	B30
2504824	KTIP1650HPM	B30
2542068	KTIP0313R8SS038	B40
2542069	KTIP0335R8SS038	B40
2542071	KTIP0354R8SS038	B40
2542072	KTIP0374R8SS038	B40
2542083	KTIP0374R8SS044	B40
2542084	KTIP0394R8SS044	B40
2542085	KTIP0413R8SS044	B40
2542086	KTIP0433R8SS044	B40
2542087	KTIP0453R8SS050	B40
2542088	KTIP0492R8SS050	B40
2542089	KTIP0492R8SS056	B40
2542090	KTIP0512R8SS056	B40
2542091	KTIP0532R8SS056	B40
2542092	KTIP0551R8SS056	B40
2542093	KTIP0571R8SS063	B40
2542094	KTIP0591R8SS063	B40
2542095	KTIP0630R8SS069	B40
2548776	KTIP080R8SS10M	B39
2548777	KTIP090R8SS10M	B39
2548778	KTIP095R8SS10M	B39
2548779	KTIP100R8SS12M	B39
2548780	KTIP105R8SS12M	B39
2548781	KTIP110R8SS12M	B39
2548782	KTIP115R8SS12M	B39
2548913	KTIP120R8SS14M	B39
2548914	KTIP125R8SS14M	B39
2548915	KTIP130R8SS14M	B39
2548916	KTIP135R8SS14M	B39
2548917	KTIP140R8SS16M	B39
2548918	KTIP145R8SS16M	B39
2548919	KTIP150R8SS16M	B39
2548920	KTIP080R8SCF12M	B34
2548921	KTIP085R8SCF12M	B34
2548922	KTIP090R8SCF12M	B34
2548923	KTIP095R8SCF12M	B34
2548924	KTIP100R8SCF16M	B34
2548925	KTIP105R8SCF16M	B34
2548926	KTIP110R8SCF16M	B34
2548927	KTIP115R8SCF16M	B34

Указатель по номеру заказа

Номер заказа	Номер по каталогу	Страница(-ы)
2548928	KTIP120R8SCF16M	B34
2548929	KTIP125R8SCF16M	B34
2548930	KTIP130R8SCF16M	B34
2548931	KTIP135R8SCF16M	B34
2548932	KTIP140R8SCF16M	B34
2548933	KTIP145R8SCF16M	B34
2548934	KTIP150R8SCF20M	B34
2548935	KTIP160R8SCF20M	B34
2610194	KTIP1320HPM	B29
2611859	KTIP1630HPM	B30
2611860	KTIP1667HPM	B30
2619484	KTIP1660HPM	B30
2623676	KTIP1670HPM	B30
2630538	KTIP1360HPM	B29
2641557	KTIP1340HPM	B29
2646798	KTIP1490HPM	B29
2646799	KTIP1510HPM	B30
2646800	KTIP1520HPM	B30
2646801	KTIP1603HPM	B30
2646802	KTIP1608HPM	B30
2646923	KTIP1627HPM	B30
2646924	KTIP1640HPM	B30
2646925	KTIP1680HPM	B30
2646926	KTIP1687HPM	B30
2646927	KTIP1690HPM	B30
2983124	KTIP1700HPM	B30
2983125	KTIP1707HPM	B30
2983126	KTIP1710HPM	B30
2983127	KTIP1720HPM	B30
2983128	KTIP1730HPM	B30
2983129	KTIP1740HPM	B30
2983130	KTIP1748HPM	B30
2983131	KTIP1750HPM	B30
2983132	KTIP1760HPM	B30
2983283	KTIP1770HPM	B30
2983284	KTIP1780HPM	B30
2983285	KTIP1786HPM	B30
2983286	KTIP1790HPM	B30
2983287	KTIP1800HPM	B30
2983288	KTIP1810HPM	B30
2983289	KTIP1820HPM	B30
2983290	KTIP1826HPM	B30
2983291	KTIP1830HPM	B30
2983292	KTIP1840HPM	B30
2983293	KTIP1850HPM	B30
2983294	KTIP1860HPM	B30
2983295	KTIP1864HPM	B30
2983296	KTIP1870HPM	B30
2983297	KTIP1880HPM	B30
2983298	KTIP1890HPM	B30
2983299	KTIP1900HPM	B31
2983300	KTIP1905HPM	B31
2983301	KTIP1910HPM	B31
2983302	KTIP1920HPM	B31
2983303	KTIP1925HPM	B31
2983304	KTIP1928HPM	B31
2983305	KTIP1930HPM	B31
2983306	KTIP1940HPM	B31
2983307	KTIP1946HPM	B31
2983308	KTIP1950HPM	B31
2983309	KTIP1960HPM	B31
2983310	KTIP1970HPM	B31
2983311	KTIP1980HPM	B31
2983312	KTIP1984HPM	B31
2983313	KTIP1990HPM	B31
2983314	KTIP2000HPM	B31
2983315	KTIP2010HPM	B31
2983316	KTIP2020HPM	B31
2983317	KTIP2024HPM	B31
2983318	KTIP2030HPM	B31
2983319	KTIP2040HPM	B31
2983320	KTIP2050HPM	B31
2983321	KTIP2060HPM	B31
2983322	KTIP2064HPM	B31
2983323	KTIP2070HPM	B31
2983324	KTIP2080HPM	B31
2983325	KTIP2090HPM	B31
2983326	KTIP1923HPM	B31
2983327	KTIP1935HPM	B31
3017663	KTIP170R3SS18M	B35
3017664	KTIP180R3SS20M	B35
3017665	KTIP190R3SS20M	B35
3017666	KTIP200R3SS25M	B35
3017667	KTIP170R3SCF20M	B32
3017668	KTIP180R3SCF25M	B32
3017669	KTIP190R3SCF25M	B32
3017670	KTIP200R3SCF25M	B32
3017671	KTIP170R5SS18M	B37
3017672	KTIP180R5SS20M	B37
3017673	KTIP190R5SS20M	B37
3017674	KTIP200R5SS25M	B37
3017675	KTIP170R5SCF20M	B33
3017676	KTIP180R5SCF25M	B33
3017677	KTIP190R5SCF25M	B33
3017678	KTIP200R5SCF25M	B33
3018928	KTIP0669R3SS069	B36
3018929	KTIP0709R3SS075	B36
3018930	KTIP0748R3SS075	B36
3018931	KTIP0787R3SS081	B36
3018932	KTIP0669R5SS069	B38
3018933	KTIP0709R5SS075	B38
3018934	KTIP0748R5SS075	B38
3018935	KTIP0787R5SS081	B38
3033024	KTIP0669R8SS069	B40
3033025	KTIP0709R8SS075	B40
3033026	KTIP0748R8SS075	B40
3033027	KTIP0787R8SS081	B40
3114313	KTIP170R8SS18M	B39
3114314	KTIP180R8SS20M	B39
3114315	KTIP190R8SS20M	B39
3114316	KTIP200R8SS25M	B39
3114317	KTIP170R8SCF20M	B34
3114318	KTIP180R8SCF25M	B34
3114319	KTIP190R8SCF25M	B34
3114320	KTIP200R8SCF25M	B34
3124442	KTIP2099HPM	B31
3400611	MS2191C00	A40, A42, A44, A46
3400612	MS2191C06	A40, A42, A44, A46
3400613	MS2191C08	A40, A42, A44, A46
3400614	MS2191C10	A40, A42, A44, A46
3400616	MS2191C12	A40, A42, A44, A46
3400617	MS2191C14	A40, A42, A44, A46
3400618	MS2191C16	A40, A42, A44, A46
3400619	MS2191C18	A40, A42, A44, A46
3400620	MS2191C20	A40, A42, A44, A46
3578856	KSEM1300HPCM	B17
3578858	KSEM1400HPCM	B17
3578860	KSEM1500HPCM	B17
3578862	KSEM1600HPCM	B17
3578874	KSEM1700HPCM	B17
3578876	KSEM1800HPCM	B17
3578878	KSEM1900HPCM	B17
3578880	KSEM2000HPCM	B17
3578882	KSEM2100HPCM	B17
3578884	KSEM2200HPCM	B17
3578886	KSEM2300HPCM	B17
3578888	KSEM2400HPCM	B17
3578890	KSEM2500HPCM	B17
3578892	KSEM2600HPCM	B17
3578894	KSEM2700HPCM	B17
3578896	KSEM2800HPCM	B17
3578898	KSEM2900HPCM	B17
3578900	KSEM3000HPCM	B17
3578902	KSEM3100HPCM	B17
3578903	KSEM3200HPCM	B17
3615175	CV40BHPVTT050375	D15
3615176	CV40BHPVTT050600	D15
3615177	CV40BHPVTT056375	D15
3615178	CV40BHPVTT062375	D15
3615179	CV40BHPVTT062600	D15
3615180	CV40BHPVTT068400	D15
3615181	CV40BHPVTT075400	D15
3615182	CV40BHPVTT075600	D15
3615183	CV40BHPVTT088400	D15
3615184	CV40BHPVTT088600	D15
3615185	CV40BHPVTT100400	D15
3615186	CV40BHPVTT100600	D15
3615187	CV40BHPVTT125400	D15
3615188	CV40BHPVTT125600	D15
3615189	CV50BHPVTT050375	D19
3615190	CV50BHPVTT050800	D19
3615191	CV50BHPVTT056375	D19
3615192	CV50BHPVTT062375	D19
3615193	CV50BHPVTT062800	D19
3615194	CV50BHPVTT068400	D19
3615195	CV50BHPVTT075400	D19
3615196	CV50BHPVTT075800	D19
3615197	CV50BHPVTT088400	D19
3615198	CV50BHPVTT088800	D19
3615199	CV50BHPVTT100400	D19
3615200	CV50BHPVTT100800	D19
3615201	CV50BHPVTT125400	D19
3615202	CV50BHPVTT125800	D19
3615213	CV40BHPVTT12M375	D14
3615214	CV40BHPVTT12M600	D14
3615215	CV40BHPVTT14M375	D14
3615216	CV40BHPVTT14M600	D14
3615217	CV40BHPVTT16M375	D14
3615218	CV40BHPVTT16M600	D14
3615219	CV40BHPVTT18M400	D14
3615220	CV40BHPVTT18M600	D14
3615221	CV40BHPVTT20M400	D14
3615222	CV40BHPVTT20M600	D14
3615223	CV40BHPVTT25M400	D14
3615224	CV40BHPVTT25M600	D14
3615225	CV40BHPVTT32M400	D14
3615226	CV40BHPVTT32M600	D14
3615227	CV50BHPVTT12M375	D18
3615228	CV50BHPVTT12M800	D18
3615229	CV50BHPVTT14M375	D18
3615230	CV50BHPVTT14M800	D18
3615231	CV50BHPVTT16M375	D18
3615232	CV50BHPVTT16M800	D18
3615233	CV50BHPVTT18M400	D18
3615234	CV50BHPVTT18M800	D18
3615235	CV50BHPVTT20M400	D18
3615236	CV50BHPVTT20M800	D18
3615237	CV50BHPVTT25M400	D18
3615238	CV50BHPVTT25M800	D18
3615239	CV50BHPVTT32M400	D18
3615240	CV50BHPVTT32M800	D18
3615353	BT40BHPVTT050354	D7
3615354	BT40BHPVTT050630	D7
3615355	BT40BHPVTT062354	D7
3615356	BT40BHPVTT062630	D7
3615357	BT40BHPVTT075354	D7
3615358	BT40BHPVTT075630	D7
3615359	BT40BHPVTT088354	D7
3615360	BT40BHPVTT088630	D7
3615361	BT40BHPVTT100394	D7
3615362	BT40BHPVTT100630	D7
3615363	BT40BHPVTT125413	D7
3615364	BT40BHPVTT125630	D7
3615365	BT40BHPVTT12090M	D6
3615366	BT40BHPVTT12120M	D6
3615367	BT40BHPVTT12160M	D6
3615368	BT40BHPVTT14090M	D6
3615369	BT40BHPVTT14120M	D6
3615370	BT40BHPVTT14160M	D6
3615371	BT40BHPVTT16090M	D6
3615372	BT40BHPVTT16120M	D6
3615373	BT40BHPVTT16160M	D6
3615374	BT40BHPVTT18090M	D6
3615375	BT40BHPVTT18120M	D6
3615376	BT40BHPVTT18160M	D6
3615377	BT40BHPVTT20090M	D6
3615378	BT40BHPVTT20120M	D6
3615379	BT40BHPVTT20160M	D6
3615380	BT40BHPVTT25100M	D6
3615381	BT40BHPVTT32105M	D6
3615382	BT50BHPVTT050394	D11
3615383	BT50BHPVTT050787	D11
3615384	BT50BHPVTT062394	D11
3615385	BT50BHPVTT062787	D11
3615386	BT50BHPVTT075394	D11
3615387	BT50BHPVTT075787	D11
3615388	BT50BHPVTT088394	D11
3615389	BT50BHPVTT088787	D11
3615390	BT50BHPVTT100394	D11
3615391	BT50BHPVTT100787	D11
3615392	BT50BHPVTT125394	D11
3615393	BT50BHPVTT125787	D11
3615394	BT50BHPVTT12100M	D10
3615395	BT50BHPVTT12160M	D10
3615396	BT50BHPVTT14100M	D10
3615397	BT50BHPVTT14160M	D10
3615398	BT50BHPVTT16100M	D10
3615399	BT50BHPVTT16160M	D10
3615400	BT50BHPVTT18100M	D10
3615401	BT50BHPVTT18160M	D10
3615402	BT50BHPVTT20100M	D10
3615403	BT50BHPVTT20160M	D10

Номер заказа	Номер по каталогу	Страница(-ы)
3615404	BT50BHPVTT25100M	D10
3615405	BT50BHPVTT32100M	D10
3615444	BT40BHPVTTHT050354	D9
3615445	BT40BHPVTTHT050630	D9
3615446	BT40BHPVTTHT062354	D9
3615447	BT40BHPVTTHT062630	D9
3615448	BT40BHPVTTHT075354	D9
3615450	BT40BHPVTTHT075630	D9
3615451	BT40BHPVTTHT088354	D9
3615452	BT40BHPVTTHT088630	D9
3615453	BT40BHPVTTHT100394	D9
3615454	BT40BHPVTTHT100630	D9
3615455	BT40BHPVTTHT125413	D9
3615456	BT40BHPVTTHT125630	D9
3615457	BT40BHPVTTHT12090M	D8
3615458	BT40BHPVTTHT12120M	D8
3615459	BT40BHPVTTHT12160M	D8
3615460	BT40BHPVTTHT14090M	D8
3615461	BT40BHPVTTHT14120M	D8
3615462	BT40BHPVTTHT14160M	D8
3615463	BT40BHPVTTHT16090M	D8
3615464	BT40BHPVTTHT16120M	D8
3615465	BT40BHPVTTHT16160M	D8
3615466	BT40BHPVTTHT18090M	D8
3615467	BT40BHPVTTHT18120M	D8
3615468	BT40BHPVTTHT18160M	D8
3615469	BT40BHPVTTHT20090M	D8
3615470	BT40BHPVTTHT20120M	D8
3615471	BT40BHPVTTHT20160M	D8
3615472	BT40BHPVTTHT25100M	D8
3615473	BT40BHPVTTHT32105M	D8
3615474	BT50BHPVTTHT050394	D13
3615475	BT50BHPVTTHT050787	D13
3615476	BT50BHPVTTHT062394	D13
3615477	BT50BHPVTTHT062787	D13
3615479	BT50BHPVTTHT075394	D13
3615480	BT50BHPVTTHT075787	D13
3615481	BT50BHPVTTHT088394	D13
3615482	BT50BHPVTTHT088787	D13
3615483	BT50BHPVTTHT100394	D13
3615484	BT50BHPVTTHT100787	D13
3615485	BT50BHPVTTHT125394	D13
3615486	BT50BHPVTTHT125787	D13
3615487	BT50BHPVTTHT12100M	D12
3615488	BT50BHPVTTHT12160M	D12
3615489	BT50BHPVTTHT14100M	D12
3615490	BT50BHPVTTHT14160M	D12
3615491	BT50BHPVTTHT16100M	D12
3615492	BT50BHPVTTHT16160M	D12
3615493	BT50BHPVTTHT18100M	D12
3615494	BT50BHPVTTHT18160M	D12
3615495	BT50BHPVTTHT20100M	D12
3615496	BT50BHPVTTHT20160M	D12
3615497	BT50BHPVTTHT25100M	D12
3615498	BT50BHPVTTHT32100M	D12
3617591	DV40BHPVTTHT12080M	D23
3617592	DV40BHPVTTHT12120M	D23
3617605	DV40BHPVTTHT12160M	D23
3617606	DV40BHPVTTHT14080M	D23
3617607	DV40BHPVTTHT14120M	D23
3617608	DV40BHPVTTHT14160M	D23
3617609	DV40BHPVTTHT16080M	D23
3617610	DV40BHPVTTHT16120M	D23
3617611	DV40BHPVTTHT16160M	D23
3617612	DV40BHPVTTHT18080M	D23
3617613	DV40BHPVTTHT18120M	D23
3617614	DV40BHPVTTHT18160M	D23
3617615	DV40BHPVTTHT20080M	D23
3617616	DV40BHPVTTHT20120M	D23
3617617	DV40BHPVTT12080M	D22
3617618	DV40BHPVTTHT20160M	D23
3617619	DV40BHPVTTHT25100M	D23
3617620	DV40BHPVTTHT25160M	D23
3617621	DV40BHPVTTHT32100M	D23
3617622	DV40BHPVTTHT32160M	D23
3617623	DV50BHPVTTHT12080M	D25
3617624	DV50BHPVTTHT12120M	D25
3617625	DV50BHPVTTHT12160M	D25
3617626	DV50BHPVTTHT14080M	D25
3617627	DV50BHPVTTHT14120M	D25
3617628	DV50BHPVTTHT14160M	D25
3617629	DV50BHPVTTHT16080M	D25
3617630	DV50BHPVTTHT16120M	D25
3617631	DV50BHPVTTHT16160M	D25
3617632	DV50BHPVTTHT18080M	D25
3617633	DV50BHPVTTHT18120M	D25
3617634	DV50BHPVTTHT18160M	D25
3617635	DV50BHPVTTHT20080M	D25
3617636	DV50BHPVTTHT20120M	D25
3617637	DV50BHPVTTHT20160M	D25
3617638	DV50BHPVTTHT25100M	D25
3617639	DV50BHPVTTHT25160M	D25
3617640	DV50BHPVTTHT32100M	D25
3617641	DV50BHPVTTHT32160M	D25
3617642	DV40BHPVTT12120M	D22
3617643	DV40BHPVTT12160M	D22
3617644	DV40BHPVTT14080M	D22
3617645	DV40BHPVTT14120M	D22
3617646	DV40BHPVTT14160M	D22
3617647	DV40BHPVTT16080M	D22
3617648	DV40BHPVTT16120M	D22
3617649	DV40BHPVTT16160M	D22
3617650	DV40BHPVTT18080M	D22
3617651	DV40BHPVTT18120M	D22
3617652	DV40BHPVTT18160M	D22
3617653	DV40BHPVTT20080M	D22
3617654	DV40BHPVTT20120M	D22
3617655	DV40BHPVTT20160M	D22
3617656	DV40BHPVTT25100M	D22
3617657	DV40BHPVTT25160M	D22
3617658	DV40BHPVTT32100M	D22
3617659	DV40BHPVTT32160M	D22
3617660	DV50BHPVTT12080M	D24
3617661	DV50BHPVTT12120M	D24
3617662	DV50BHPVTT12160M	D24
3617663	DV50BHPVTT14080M	D24
3617664	DV50BHPVTT14120M	D24
3617665	DV50BHPVTT14160M	D24
3617666	DV50BHPVTT16080M	D24
3617667	DV50BHPVTT16120M	D24
3617668	DV50BHPVTT16160M	D24
3617669	DV50BHPVTT18080M	D24
3617670	DV50BHPVTT18120M	D24
3617671	DV50BHPVTT18160M	D24
3617672	DV50BHPVTT20080M	D24
3617673	DV50BHPVTT20120M	D24
3617674	DV50BHPVTT20160M	D24
3617675	DV50BHPVTT25100M	D24
3617676	DV50BHPVTT25160M	D24
3617677	DV50BHPVTT32100M	D24
3617678	DV50BHPVTT32160M	D24
3617952	CV40BHPVTTHT050375	D17
3618003	CV40BHPVTTHT050600	D17
3618004	CV40BHPVTTHT056375	D17
3618005	CV40BHPVTTHT062375	D17
3618006	CV40BHPVTTHT062600	D17
3618007	CV40BHPVTTHT068400	D17
3618008	CV40BHPVTTHT075400	D17
3618009	CV40BHPVTTHT075600	D17
3618010	CV40BHPVTTHT088400	D17
3618011	CV40BHPVTTHT088600	D17
3618012	CV40BHPVTTHT100400	D17
3618013	CV40BHPVTTHT100600	D17
3618014	CV40BHPVTTHT125400	D17
3618015	CV40BHPVTTHT125600	D17
3618016	CV50BHPVTTHT050375	D21
3618017	CV50BHPVTTHT050800	D21
3618018	CV50BHPVTTHT056375	D21
3618019	CV50BHPVTTHT062375	D21
3618020	CV50BHPVTTHT062800	D21
3618021	CV50BHPVTTHT068400	D21
3618022	CV50BHPVTTHT075400	D21
3618023	CV50BHPVTTHT075800	D21
3618024	CV50BHPVTTHT088400	D21
3618025	CV50BHPVTTHT088800	D21
3618026	CV50BHPVTTHT100400	D21
3618027	CV50BHPVTTHT100800	D21
3618028	CV50BHPVTTHT125400	D21
3618029	CV50BHPVTTHT125800	D21
3618030	CV40BHPVTTHT12M375	D16
3618031	CV40BHPVTTHT12M600	D16
3618032	CV40BHPVTTHT14M375	D16
3618033	CV40BHPVTTHT14M600	D16
3618034	CV40BHPVTTHT16M375	D16
3618035	CV40BHPVTTHT16M600	D16
3618036	CV40BHPVTTHT18M400	D16
3618037	CV40BHPVTTHT18M600	D16
3618038	CV40BHPVTTHT20M400	D16
3618039	CV40BHPVTTHT20M600	D16
3618040	CV40BHPVTTHT25M400	D16
3618041	CV40BHPVTTHT25M600	D16
3618042	CV40BHPVTTHT32M400	D16
3618043	CV40BHPVTTHT32M600	D16
3618044	CV50BHPVTTHT12M375	D20
3618045	CV50BHPVTTHT12M800	D20
3618046	CV50BHPVTTHT14M375	D20
3618047	CV50BHPVTTHT14M800	D20
3618048	CV50BHPVTTHT16M375	D20
3618049	CV50BHPVTTHT16M800	D20
3618050	CV50BHPVTTHT18M400	D20
3618051	CV50BHPVTTHT18M800	D20
3618052	CV50BHPVTTHT20M400	D20
3618053	CV50BHPVTTHT20M800	D20
3618054	CV50BHPVTTHT25M400	D20
3618055	CV50BHPVTTHT25M800	D20
3618056	CV50BHPVTTHT32M400	D20
3618057	CV50BHPVTTHT32M800	D20
3648427	DFT06T308D36HP	B18
3648428	DFT06T308D36MD	B18
3648429	DFT05T308D32HP	B18
3648430	DFT05T308D32MD	B18
3648432	DFT070408D45HP	B18
3648474	DFT070408D45MD	B18
3648476	DFT090508D56HP	B18
3648478	DFT090508D56MD	B18
3660154	KSEMP1300HPGM	B16
3660156	KSEMP2000HPGM	B16
3660157	KSEMP3400HPGM	B16
3668995	DFT05T308D33HP	B18
3668996	DFT06T308D39HP	B18
3668997	DFT06T308D44HP	B18
3668998	DFT070408D50HP	B18
3668999	DFT090508D63HP	B18
3669000	DFT05T308D33MD	B18
3669001	DFT06T308D39MD	B18
3669002	DFT06T308D44MD	B18
3669083	DFT070408D50MD	B18
3669084	DFT090508D63MD	B18
3683474	CV40BHPVTT025350	D15
3683476	CV40BHPVTT025600	D15
3683477	CV40BHPVTT031350	D15
3683478	CV40BHPVTT031600	D15
3683479	CV40BHPVTT038375	D15
3683480	CV40BHPVTT038600	D15
3683481	CV40BHPVTT044375	D15
3683482	CV40BHPVTT06M350	D14
3683493	CV40BHPVTT06M600	D14
3683494	CV40BHPVTT08M350	D14
3683495	CV40BHPVTT08M600	D14
3683496	CV40BHPVTT10M375	D14
3683497	CV40BHPVTT10M600	D14
3683498	CV50BHPVTT025350	D19
3683499	CV50BHPVTT025800	D19
3683500	CV50BHPVTT031350	D19
3683501	CV50BHPVTT031800	D19
3683502	CV50BHPVTT038375	D19
3683503	CV50BHPVTT038800	D19
3683504	CV50BHPVTT044375	D19
3683505	CV50BHPVTT044800	D19
3683506	CV50BHPVTT150450	D19
3683507	CV50BHPVTT200450	D19
3683508	CV50BHPVTT06M350	D18
3683509	CV50BHPVTT06M800	D18
3683510	CV50BHPVTT08M350	D18
3683511	CV50BHPVTT08M800	D18
3683512	CV50BHPVTT10M375	D18
3683513	CV50BHPVTT10M800	D18
3690478	KSEMP1400HPGM	B16
3690479	KSEMP1500HPGM	B16
3690480	KSEMP1600HPGM	B16
3690481	KSEMP1700HPGM	B16
3690482	KSEMP1800HPGM	B16
3690713	KSEMP1900HPGM	B16
3690714	KSEMP2100HPGM	B16
3690715	KSEMP2200HPGM	B16
3690716	KSEMP2300HPGM	B16
3690717	KSEMP2400HPGM	B16
3690718	KSEMP2500HPGM	B16
3690719	KSEMP2600HPGM	B16
3690720	KSEMP2700HPGM	B16
3690721	KSEMP2800HPGM	B16
3690722	KSEMP2900HPGM	B16

Указатель по номеру заказа

Номер заказа	Номер по каталогу	Страница(-ы)
3690723	KSEMP3000HPGM	B16
3690724	KSEMP3100HPGM	B16
3690725	KSEMP3200HPGM	B16
3690726	KSEMP3300HPGM	B16
3732889	M1HR125E14W125Z2L200C4	A44
3732890	M1HR150E14W125Z3L200C6	A44
3732891	M1HR150E14W125Z3L250C9	A44
3732892	M1HR150E14W125Z3L300C12	A44
3732933	M1HR200E14S075Z3L200C6	A46
3732934	M1HR200E14S075Z3L250C9	A46
3732935	M1HR200E14W150Z3L300C12	A44
3732936	M1HR250E14S100Z3L200C6	A46
3732937	M1HR250E14S100Z3L250C9	A46
3732938	M1HR250E14S100Z4L250C12	A46
3732939	M1HR250E14S100Z3L300C12	A46
3742210	KSEMP3300FDS32A1M	B8, B14
3742211	KSEMP5000FDS50A1M	B9, B14
3742212	KSEMP7000FDS63A1M	B9, B15
3742293	WD32FDS32321M	B8, B12
3742294	WD50FDS50503M	B9, B12
3742296	WD50FDS63779M	B9, B13
3742932	M1H32J2R50B32S90ED14C4	A40
3743033	M1H40J3R50B32S90ED14C6	A40
3743034	M1H40J3R65B32S90ED14C9	A40
3743035	M1H40J3R80B32S90ED14C12	A40
3743036	M1H50T3R50A22S90ED14C6	A42
3743037	M1H50T3R65A22S90ED14C9	A42
3743038	M1H50J3R80B40S90ED14C12	A40
3743039	M1H63T3R50A27S90ED14C6	A42
3743040	M1H63T3R65A27S90ED14C9	A42
3743041	M1H63T4R65A27S90ED14C12	A42
3743042	M1H63T3R75A27S90ED14C12	A42
3747124	KSHR250HN5345XC3	A55
3747125	KSHR300HN5345XC4	A55
3747126	KSHR400HN5345XC5	A55
3747127	KSHR500HN5345XC6	A55
3747128	KSHR600HN5345XC8	A55
3749959	KSHR63A05RS45HN09	A55
3749960	KSHR80A05RS45HN09	A55
3749961	KSHR100B06RS45HN09	A55
3749962	KSHR125B08RS45HN09	A55
3750013	KSHR160C10RS45HN09	A55
3782133	BT40BHPVTT06090M	D6
3782134	BT40BHPVTT06120M	D6
3782135	BT40BHPVTT06160M	D6
3782136	BT40BHPVTT08090M	D6
3782137	BT40BHPVTT08120M	D6
3782138	BT40BHPVTT08160M	D6
3782139	BT40BHPVTT10090M	D6
3782140	BT40BHPVTT10120M	D6
3782141	BT40BHPVTT10160M	D6
3782142	BT40BHPVTT025354	D7
3782143	BT40BHPVTT025630	D7
3782144	BT40BHPVTT031354	D7
3782145	BT40BHPVTT031630	D7
3782146	BT40BHPVTT038354	D7
3782147	BT40BHPVTT038630	D7
3782148	BT40BHPVTT044354	D7
3782149	BT50BHPVTT06100M	D10
3782150	BT50BHPVTT06160M	D10
3782151	BT50BHPVTT08100M	D10
3782152	BT50BHPVTT08160M	D10
3782153	BT50BHPVTT10100M	D10
3782154	BT50BHPVTT10160M	D10
3782155	BT50BHPVTT025394	D11
3782156	BT50BHPVTT025787	D11
3782157	BT50BHPVTT031394	D11
3782158	BT50BHPVTT031787	D11
3782159	BT50BHPVTT038394	D11
3782160	BT50BHPVTT038787	D11
3782161	BT50BHPVTT044394	D11
3786638	M1HR250E14S100Z5L300C20	A46
3789794	KTIP0827R3SS088	B36
3789795	KTIP0866R3SS088	B36
3789796	KTIP0906R3SS094	B36
3789797	KTIP0945R3SS100	B36
3789798	KTIP0984R3SS100	B36
3789799	KTIP0827R5SS088	B38
3789800	KTIP0866R5SS088	B38
3789801	KTIP0906R5SS094	B38
3789802	KTIP0945R5SS100	B38
3789833	KTIP0984R5SS100	B38
3789834	KTIP0827R8SS088	B40
3789835	KTIP0866R8SS088	B40
3789836	KTIP0906R8SS094	B40
3789837	KTIP0945R8SS100	B40
3789838	KTIP0984R8SS100	B40
3790097	DV40BHPVTT06080M	D22
3790098	DV40BHPVTT06120M	D22
3790099	DV40BHPVTT06160M	D22
3790100	DV40BHPVTT08080M	D22
3790101	DV40BHPVTT08120M	D22
3790102	DV40BHPVTT08160M	D22
3790203	DV40BHPVTT10080M	D22
3790204	DV40BHPVTT10120M	D22
3790205	DV40BHPVTT10160M	D22
3790206	DV50BHPVTT06080M	D24
3790207	DV50BHPVTT06120M	D24
3790208	DV50BHPVTT06160M	D24
3790209	DV50BHPVTT08080M	D24
3790210	DV50BHPVTT08120M	D24
3790211	DV50BHPVTT08160M	D24
3790212	DV50BHPVTT10080M	D24
3790213	DV50BHPVTT10120M	D24
3790214	DV50BHPVTT10160M	D24
3790370	KTIP2100HPM	B31
3790371	KTIP2150HPM	B31
3790372	KTIP2200HPM	B31
3790393	KTIP2250HPM	B31
3790394	KTIP2300HPM	B31
3790395	KTIP2350HPM	B31
3790396	KTIP2400HPM	B31
3790397	KTIP2450HPM	B31
3790398	KTIP2500HPM	B31
3790399	KTIP2550HPM	B31
3790400	KTIP2599HPM	B31
3790401	KTIP210R3SS25M	B35
3790402	KTIP220R3SS25M	B35
3790443	KTIP230R3SS25M	B35
3790444	KTIP240R3SS25M	B35
3790445	KTIP250R3SS32M	B35
3790446	KTIP210R3SCF25M	B32
3790447	KTIP220R3SCF25M	B32
3790448	KTIP230R3SCF25M	B32
3790449	KTIP240R3SCF25M	B32
3790450	KTIP250R3SCF25M	B32
3790451	KTIP210R5SS25M	B37
3790452	KTIP220R5SS25M	B37
3790453	KTIP230R5SS25M	B37
3790454	KTIP240R5SS25M	B37
3790455	KTIP250R5SS32M	B37
3790456	KTIP210R5SCF25M	B33
3790457	KTIP220R5SCF25M	B33
3790458	KTIP230R5SCF25M	B33
3790459	KTIP240R5SCF25M	B33
3790460	KTIP250R5SCF25M	B33
3790461	KTIP210R8SS25M	B39
3790462	KTIP220R8SS25M	B39
3790463	KTIP230R8SS25M	B39
3790464	KTIP240R8SS25M	B39
3790465	KTIP250R8SS32M	B39
3790466	KTIP210R8SCF25M	B34
3790467	KTIP220R8SCF25M	B34
3790468	KTIP230R8SCF25M	B34
3790469	KTIP240R8SCF25M	B34
3790470	KTIP250R8SCF25M	B34
3790918	KTIP2143HPM	B31
3790920	KTIP2223HPM	B31
3790921	KTIP2244HPM	B31
3790922	KTIP2381HPM	B31
3790963	KTIP2461HPM	B31
3790964	KTIP2540HPM	B31
3790965	KTIP2567HPM	B31
3790966	KTIP2581HPM	B31
3793949	KSEMP3320FDS32A1M	B8, B14
3793950	KSEMP3920FDS36A1M	B8, B14
3794291	KSEMP3200FDS32A1M	B8, B14
3794292	KSEMP3400FDS32A1M	B8, B14
3794393	KSEMP3500FDS32A1M	B8, B14
3794394	KSEMP3600FDS36A1M	B8, B14
3794395	KSEMP3700FDS36A1M	B8, B14
3794396	KSEMP3800FDS36A1M	B8, B14
3794397	KSEMP3900FDS36A1M	B8, B14
3794398	KSEMP4000FDS40A1M	B8, B14
3794399	KSEMP4100FDS40A1M	B8, B14
3794400	KSEMP4200FDS40A1M	B8, B14
3794401	KSEMP4300FDS40A1M	B8, B14
3794402	KSEMP4400FDS40A1M	B8, B14
3794403	KSEMP4500FDS45A1M	B8, B14
3794404	KSEMP4600FDS45A1M	B8, B14
3794405	KSEMP4700FDS45A1M	B8, B14
3794406	KSEMP4800FDS45A1M	B8, B14
3794407	KSEMP4900FDS45A1M	B8, B14
3794408	KSEMP5100FDS50A1M	B9, B15
3794409	KSEMP5200FDS50A1M	B9, B15
3794410	KSEMP5300FDS50A1M	B9, B15
3794411	KSEMP5400FDS50A1M	B9, B15
3794412	KSEMP5500FDS50A1M	B9, B15
3794413	KSEMP5600FDS56A1M	B9, B15
3794414	KSEMP5700FDS56A1M	B9, B15
3794415	KSEMP5800FDS56A1M	B9, B15
3794416	KSEMP5900FDS56A1M	B9, B15
3794417	KSEMP6000FDS56A1M	B9, B15
3794418	KSEMP6100FDS56A1M	B9, B15
3794419	KSEMP6200FDS56A1M	B9, B15
3794420	KSEMP6300FDS63A1M	B9, B15
3794421	KSEMP6400FDS63A1M	B9, B15
3794422	KSEMP6500FDS63A1M	B9, B15
3794423	KSEMP6600FDS63A1M	B9, B15
3794424	KSEMP6700FDS63A1M	B9, B15
3794425	KSEMP6800FDS63A1M	B9, B15
3794426	KSEMP6900FDS63A1M	B9, B15
3794427	KSEMP3750FDS36A1M	B8, B14
3794428	WD32FDS32216M	B8, B11
3794429	WD32FDS32391M	B8, B13
3794430	WD32FDS36244M	B8, B11
3794431	WD32FDS36361M	B8, B12
3794432	WD32FDS36439M	B8, B13
3794443	WD50FDS40271M	B8, B11
3794444	WD50FDS40403M	B8, B12
3794445	WD50FDS40491M	B8, B13
3794446	WD50FDS45304M	B8, B11
3794447	WD50FDS45451M	B8, B12
3794448	WD50FDS45549M	B8, B13
3794449	WD50FDS50338M	B9, B11
3794450	WD50FDS50613M	B9, B13
3794451	WD50FDS56383M	B9, B11
3794452	WD50FDS56569M	B9, B12
3794453	WD50FDS56693M	B9, B13
3794454	WD50FDS63429M	B9, B11
3794455	WD50FDS63639M	B9, B12
3794835	SSF150FDS320850	B8, B11
3794836	SSF150FDS321263	B8, B12
3794837	SSF150FDS321539	B8, B13
3794838	SSF150FDS360960	B8, B11
3794839	SSF150FDS361421	B8, B12
3794840	SSF150FDS361728	B8, B13
3794841	SSF200FDS401066	B8, B11
3794842	SSF200FDS401586	B8, B12
3794903	SSF200FDS401933	B8, B13
3794904	SSF200FDS451196	B8, B11
3794905	SSF200FDS451775	B8, B12
3794906	SSF200FDS452161	B8, B13
3794907	SSF200FDS501330	B9, B11
3794908	SSF200FDS501980	B9, B12
3794909	SSF200FDS502413	B9, B13
3794910	SSF200FDS561507	B9, B11
3794911	SSF200FDS562240	B9, B12
3794912	SSF200FDS562783	B9, B13
3794913	SSF200FDS631688	B9, B11
3794914	SSF200FDS632515	B9, B12
3794915	SSF200FDS633066	B9, B13
3794916	KSEMP1250FDS32A1	B8, B14
3794917	KSEMP1313FDS32A1	B8, B14
3794918	KSEMP1375FDS32A1	B8, B14
3794919	KSEMP1438FDS36A1	B8, B14
3794920	KSEMP1500FDS36A1	B8, B14
3794921	KSEMP1563FDS36A1	B8, B14
3794922	KSEMP1625FDS40A1	B8, B14
3794933	KSEMP1750FDS40A1	B8, B14
3794934	KSEMP1875FDS45A1	B8, B14
3794935	KSEMP2000FDS50A1	B9, B14
3794936	KSEMP2125FDS50A1	B9, B15
3794937	KSEMP2250FDS56A1	B9, B15
3794938	KSEMP2375FDS56A1	B9, B15
3794939	KSEMP2500FDS63A1	B9, B15
3794940	KSEMP2625FDS63A1	B9, B15
3794941	KSEMP2750FDS63A1	B9, B15
3831819	M1H63T5R75A27S90ED14C20	A42
3852030	PSC63KM40TS065M	D38
3852031	PSC63KM50TS075M	D38
3852032	PSC63KM63TS090M	D38

Номер заказа	Номер по каталогу	Страница(-ы)
3852063	PSC63KM40TS090M	D38
3852064	PSC63KM50TS090M	D38
3852065	PSC63KM63TS105M	D38
3864844	PSC80KM63TS080M	D38
3864845	PSC80KM63TS155M	D38
3874895	PSC80KM50TS070M	D38
3874896	PSC80KM80TS090M	D38
3874897	PSC80KM50TS100M	D38
3874898	PSC80KM80TS155M	D38
3860911	HSK63AKST175AR3M	B55
3860912	HSK63AKST200AR3M	B55
3860963	HSK63AKST250AR3M	B55
3860964	HSK63AKST300AR3M	B55
3860965	HSK63AKST350AR3M	B55
3860966	HSK63AKST175RR3M	B55
3860967	HSK63AKST200RR3M	B55
3860968	HSK63AKST250RR3M	B55
3860969	HSK63AKST300RR3M	B55
3860970	HSK63AKST350RR3M	B55
3860971	SIF70KST175AR5M	B56
3860972	SIF70KST200AR5M	B56
3860973	SIF70KST250AR5M	B56
3860974	SIF70KST300AR5M	B56
3860975	SIF70KST350AR5M	B56
3860976	SIF70KST175RR5M	B56
3860977	SIF70KST200RR5M	B56
3860978	SIF70KST250RR5M	B56
3860979	SIF70KST300RR5M	B56
3860980	SIF70KST350RR5M	B56
3861185	SS20KST175AR3M	B53
3861186	SS20KST200AR3M	B53
3861187	SS25KST250AR3M	B53
3861188	SS32KST300AR3M	B53
3861189	SS32KST350AR3M	B53
3861190	SS20KST175AR5M	B53
3861191	SS20KST200AR5M	B53
3861192	SS25KST250AR5M	B53
3861193	SS32KST300AR5M	B53
3861194	SS32KST350AR5M	B53
3861195	SS20KST175RR3M	B54
3861196	SS20KST200RR3M	B54
3861197	SS25KST250RR3M	B54
3861198	SS32KST300RR3M	B54
3861199	SS32KST350RR3M	B54
3861200	SS20KST175RR5M	B54
3861201	SS20KST200RR5M	B54
3861202	SS25KST250RR5M	B54
3861203	SS32KST300RR5M	B54
3861204	SS32KST350RR5M	B54
3862011	HSK80AHPVTTHT050374	D33
3862012	HSK80AHPVTTHT056374	D33
3862393	HSK80AHPVTTHT062394	D33
3862394	HSK80AHPVTTHT075413	D33
3862395	HSK80AHPVTTHT088413	D33
3862396	HSK80AHPVTTHT100453	D33
3862397	HSK80AHPVTTHT125472	D33
3862398	HSK80AHPVTTHT150512	D33
3862399	HSK80AHPVTTHT200551	D33
3862400	HSK100AHPVTTHT050374	D37
3862401	HSK100AHPVTTHT050630	D37
3862402	HSK100AHPVTTHT062394	D37
3862403	HSK100AHPVTTHT062630	D37
3862404	HSK100AHPVTTHT075413	D37
3862405	HSK100AHPVTTHT075630	D37
3862406	HSK100AHPVTTHT088413	D37
3862407	HSK100AHPVTTHT088630	D37
3862408	HSK100AHPVTTHT100453	D37
3862409	HSK100AHPVTTHT100630	D37
3862410	HSK100AHPVTTHT125472	D37
3862411	HSK100AHPVTTHT125630	D37
3862412	HSK100AHPVTTHT150531	D37
3863572	HSK100AHPVTT025335	D35
3863643	HSK100AHPVTT025630	D35
3863644	HSK100AHPVTT031335	D35
3863645	HSK100AHPVTT031630	D35
3863646	HSK100AHPVTT038354	D35
3863647	HSK100AHPVTT038630	D35
3863648	HSK100AHPVTT050374	D35
3863649	HSK100AHPVTT050630	D35
3863650	HSK100AHPVTT062394	D35
3863651	HSK100AHPVTT062630	D35
3863652	HSK100AHPVTT075413	D35
3863653	HSK100AHPVTT075630	D35
3863654	HSK100AHPVTT088413	D35
3863655	HSK100AHPVTT088630	D35
3863656	HSK100AHPVTT100453	D35
3863657	HSK100AHPVTT100630	D35
3863658	HSK100AHPVTT125472	D35
3863659	HSK100AHPVTT125630	D35
3863660	HSK100AHPVTT150531	D35
3863755	HSK80AHPVTT025335	D31
3863756	HSK80AHPVTT031335	D31
3863757	HSK80AHPVTT038354	D31
3863758	HSK80AHPVTT044374	D31
3863759	HSK80AHPVTT050374	D31
3863760	HSK80AHPVTT056374	D31
3863761	HSK80AHPVTT062394	D31
3863762	HSK80AHPVTT075413	D31
3863763	HSK80AHPVTT088413	D31
3863764	HSK80AHPVTT100453	D31
3863765	HSK80AHPVTT125472	D31
3863766	HSK80AHPVTT150512	D31
3863767	HSK80AHPVTT200551	D31
3864077	HSK63AHPVTT025315	D27
3864078	HSK63AHPVTT025472	D27
3864079	HSK63AHPVTT025630	D27
3864080	HSK63AHPVTT031315	D27
3864081	HSK63AHPVTT031472	D27
3864082	HSK63AHPVTT031630	D27
3864083	HSK63AHPVTT038335	D27
3864084	HSK63AHPVTT038472	D27
3864085	HSK63AHPVTT038630	D27
3864086	HSK63AHPVTT044354	D27
3864087	HSK63AHPVTT044472	D27
3864088	HSK63AHPVTT050354	D27
3864089	HSK63AHPVTT050472	D27
3864090	HSK63AHPVTT050630	D27
3864091	HSK63AHPVTT056354	D27
3864092	HSK63AHPVTT062374	D27
3864093	HSK63AHPVTT062472	D27
3864094	HSK63AHPVTT062630	D27
3864095	HSK63AHPVTT075394	D27
3864096	HSK63AHPVTT075630	D27
3864097	HSK63AHPVTT088394	D27
3864098	HSK63AHPVTT088630	D27
3864099	HSK63AHPVTT100453	D27
3864100	HSK63AHPVTT100630	D27
3864101	HSK63AHPVTT125472	D27
3864102	HSK63AHPVTT125630	D27
3866567	HSK63AHPVTT03080M	D26
3866568	HSK63AHPVTT06080M	D26
3866569	HSK63AHPVTT06120M	D26
3866570	HSK63AHPVTT06160M	D26
3866571	HSK63AHPVTT08080M	D26
3866572	HSK63AHPVTT08120M	D26
3866573	HSK63AHPVTT08160M	D26
3866574	HSK63AHPVTT10085M	D26
3866575	HSK63AHPVTT10120M	D26
3866576	HSK63AHPVTT04080M	D26
3866577	HSK63AHPVTT05080M	D26
3866581	HSK63AHPVTT10160M	D26
3866582	HSK63AHPVTT12090M	D26
3866683	HSK63AHPVTT12120M	D26
3866684	HSK63AHPVTT12160M	D26
3866685	HSK63AHPVTT14090M	D26
3866686	HSK63AHPVTT14120M	D26
3866687	HSK63AHPVTT14160M	D26
3866688	HSK63AHPVTT16095M	D26
3866689	HSK63AHPVTT16120M	D26
3866690	HSK63AHPVTT16160M	D26
3866691	HSK63AHPVTT18095M	D26
3866692	HSK63AHPVTT18120M	D26
3866693	HSK63AHPVTT18160M	D26
3866694	HSK63AHPVTT20100M	D26
3866695	HSK63AHPVTT20120M	D26
3866696	HSK63AHPVTT20160M	D26
3866697	HSK63AHPVTT25115M	D26
3866698	HSK63AHPVTT25160M	D26
3866699	HSK63AHPVTT32120M	D26
3866700	HSK63AHPVTT32160M	D26
3866701	HSK100AHPVTT06085M	D34
3866702	HSK100AHPVTT08085M	D34
3866703	HSK100AHPVTT10090M	D34
3866704	HSK100AHPVTT12095M	D34
3866705	HSK100AHPVTT14095M	D34
3866706	HSK100AHPVTT16100M	D34
3866707	HSK100AHPVTT18100M	D34
3866708	HSK100AHPVTT20105M	D34
3866709	HSK100AHPVTT25115M	D34
3866710	HSK100AHPVTT32120M	D34
3866711	HSK100AHPVTT06160M	D34
3866712	HSK100AHPVTT08160M	D34
3866713	HSK100AHPVTT10160M	D34
3866714	HSK100AHPVTT12160M	D34
3866715	HSK100AHPVTT14160M	D34
3866716	HSK100AHPVTT16160M	D34
3866717	HSK100AHPVTT18160M	D34
3866718	HSK100AHPVTT20160M	D34
3866719	HSK100AHPVTT25160M	D34
3866720	HSK100AHPVTT32160M	D34
3867178	HSK63AHPVTTHT12090M	D28
3867179	HSK63AHPVTTHT12120M	D28
3867180	HSK63AHPVTTHT12160M	D28
3867181	HSK63AHPVTTHT14090M	D28
3867182	HSK63AHPVTTHT14120M	D28
3867193	HSK63AHPVTTHT14160M	D28
3867194	HSK63AHPVTTHT16095M	D28
3867195	HSK63AHPVTTHT16120M	D28
3867196	HSK63AHPVTTHT16160M	D28
3867197	HSK63AHPVTTHT18095M	D28
3867198	HSK63AHPVTTHT18120M	D28
3867199	HSK63AHPVTTHT18160M	D28
3867200	HSK63AHPVTTHT20100M	D28
3867201	HSK63AHPVTTHT20120M	D28
3867202	HSK63AHPVTTHT20160M	D28
3867206	HSK63AHPVTTHT25115M	D28
3867207	HSK63AHPVTTHT25160M	D28
3867208	HSK63AHPVTTHT32120M	D28
3867209	HSK63AHPVTTHT32160M	D28
3867213	HSK80AHPVTTHT12095M	D32
3867214	HSK80AHPVTTHT14095M	D32
3867215	HSK80AHPVTTHT16100M	D32
3867216	HSK80AHPVTTHT18100M	D32
3867217	HSK80AHPVTTHT20105M	D32
3867218	HSK80AHPVTTHT25115M	D32
3867219	HSK80AHPVTTHT32120M	D32
3867220	HSK80AHPVTTHT40130M	D32
3867221	HSK80AHPVTTHT50140M	D32
3867222	HSK100AHPVTTHT12095M	D36
3867223	HSK100AHPVTTHT14095M	D36
3867224	HSK100AHPVTTHT16100M	D36
3867225	HSK100AHPVTTHT18100M	D36
3867226	HSK100AHPVTTHT20105M	D36
3867227	HSK100AHPVTTHT25115M	D36
3867228	HSK100AHPVTTHT32120M	D36
3867270	HSK80AHPVTT06085M	D30
3867271	HSK80AHPVTT08085M	D30
3867272	HSK80AHPVTT10090M	D30
3867273	HSK80AHPVTT12095M	D30
3867274	HSK80AHPVTT14095M	D30
3867275	HSK80AHPVTT16100M	D30
3867276	HSK80AHPVTT18100M	D30
3867277	HSK80AHPVTT20105M	D30
3867278	HSK80AHPVTT25115M	D30
3867279	HSK80AHPVTT32120M	D30
3867280	HSK80AHPVTT40130M	D30
3867281	HSK80AHPVTT50140M	D30
3867282	HSK80AHPVTT03085M	D30
3867283	HSK80AHPVTT04085M	D30
3867284	HSK80AHPVTT05085M	D30
3872700	HSK63AHPVTTHT050354	D29
3872701	HSK63AHPVTTHT050472	D29
3872702	HSK63AHPVTTHT050630	D29
3872703	HSK63AHPVTTHT056354	D29
3872704	HSK63AHPVTTHT062374	D29
3872705	HSK63AHPVTTHT062472	D29
3872706	HSK63AHPVTTHT062630	D29
3872707	HSK63AHPVTTHT075394	D29
3872708	HSK63AHPVTTHT075630	D29
3872709	HSK63AHPVTTHT088394	D29
3872710	HSK63AHPVTTHT088630	D29
3872711	HSK63AHPVTTHT100453	D29
3872712	HSK63AHPVTTHT100630	D29
3872713	HSK63AHPVTTHT125472	D29
3872714	HSK63AHPVTTHT125630	D29

Указатель по номеру каталога

Номер по каталогу	Страница(-ы)
3.90016SNGB	A19
3.90016SNGD	A19
3.90022SNGB	A19
3.90022SNGD	A19
3.90030SNGB	A19
3.90030SNGD	A19
3.90040SNGB	A19
3.90040SNGD	A19
3.90050SNGB	A19
3.90060SNGB	A19
4.21103L611	A8
4.21103L619	A9
4.21103L621	A9
4.21103R611	A8
4.21103R614	A8
4.21103R619	A9
4.21503L611	A8
4.21503L612	A8
4.21503L619	A9
4.21503R601	A8
4.21503R602	A8
4.21503R611	A8
4.21503R612	A8
4.21503R614	A8
4.21503R619	A9
4.21523L611	A8
4.21523R611	A8
4.21523R614	A8
4.81201R011	A9
4.81207L636	A9
4.81207R636	A9
4.81507R636	A9
5104040430E	A9
5104040431E	A9
A4G0200M02P02GUP	C21
A4G0200M2SP02GUP	C21
A4G0205M02U02GUP	C21
A4G0205M2SU02GUP	C21
A4G0300M03P02GUP	C21
A4G0300M03P04GUP	C21
A4G0300M3SP02GUP	C21
A4G0300M3SP04GUP	C21
A4G0305M03U02GUP	C21
A4G0305M03U04GUP	C21
A4G0305M3SU02GUP	C21
A4G0305M3SU04GUP	C21
A4G0400M04P02GUP	C21
A4G0400M04P04GUP	C21
A4G0400M04P08GUP	C21
A4G0400M4SP04GUP	C21
A4G0400M4SP08GUP	C21
A4G0405M04U04GUP	C21
A4G0405M04U08GUP	C21
A4G0405M4SU04GUP	C21
A4G0405M4SU08GUP	C21
A4G0500M05P04GUP	C21
A4G0500M05P08GUP	C21
A4G0500M5SP04GUP	C21
A4G0500M5SP08GUP	C21
A4G0505M05U04GUP	C21
A4G0505M05U08GUP	C21
A4G0505M5SU04GUP	C21
A4G0505M5SU08GUP	C21
A4G0600M06P04GUP	C21
A4G0600M06P08GUP	C21
A4G0605M06U04GUP	C21
A4G0605M06U08GUP	C21
A4G0605M06U12GUP	C21
A4G0800M08P08GUP	C21
A4G0800M08P12GUP	C21
A4G0805M08U08GUP	C21
A4G0805M08U12GUP	C21
A4G1000M10P08GUP	C21
A4G1000M10P12GUP	C21
A4G1005M10U08GUP	C21
A4G1005M10U12GUP	C21
ADCT1545PDSRLD	A10
ADCT2328PDSR5LD	A10
ADKT103504PDERLC	A10
ADKT103504PDSRLC	A10
ADKT103512PDERLC	A10
ADKT103516PDERLC	A10
ADKT103524PDERLC	A10
ADKT103532PDERLC	A10
ADKT1035PDERLC	A10
ADKT1035PDSRLC	A10
ADKT1545PDERGB	A10
ADKT1545PDSRGB	A10
ADKT16221PDERLC	A10
ADKT16221PDSRLC	A10
ADKT16223PDERLC	A10
ADKT16224PDERLC	A10
ADKT16226PDERLC	A10
ADKT16228PDERLC	A10
ADKT1622PDER5LC	A10
ADKT1622PDSR5LC	A10
ADKT2328PDER5GB	A10
ADKT2328PDSR5GB	A10
ADPT150516ERGD	A10
ADPT150524ERGD	A10
ADPT150532ERGD	A10
ADPT150540ERGD	A10
ADPT150550ERGD	A10
ADPT150564ERGD	A10
ADPT1505PDERGD	A10
ANGT100308PPERLG	A11
ANGT100316PPERLG	A11
ANGT100332PPERLG	A11
ANGT1003PPERLG	A11
ANGT160608PPERLG	A11
ANGT160616PPERLG	A11
ANGT16232PPER3LG	A11
ANGT16234PPER5LG	A11
ANGT16238PPER9LG	A11
ANGT1623PPER3LG	A11
ANGT2542PPER6LG	A11
ANGT2544PPER6LG	A11
APFT1604PDTR	A11
APFT263PDTR	A11
APFX1604PD2R	A11
APFX1604PD8R	A11
APKT160416R	A12
APKT160432R	A12
APKT1604PDR	A12
APKT1604PDTR	A12
APKT2634R	A12
APKT2638R	A12
APKT263PDR	A12
APKT263PDTR	A12
APPT120308PDERGD	A12
APPT160416PDERGD	A12
APPT160416PDSRGD	A12
APPT160432PDERGD	A12
APPT1604PDERGD	A12
APPT1604PDSRGD	A12
APPT1924PDER5GD	A12
BT40BHPVTT025354	D7
BT40BHPVTT025630	D7
BT40BHPVTT031354	D7
BT40BHPVTT031630	D7
BT40BHPVTT038354	D7
BT40BHPVTT038630	D7
BT40BHPVTT044354	D7
BT40BHPVTT050354	D7
BT40BHPVTT050630	D7
BT40BHPVTT06090M	D6
BT40BHPVTT06120M	D6
BT40BHPVTT06160M	D6
BT40BHPVTT062354	D7
BT40BHPVTT062630	D7
BT40BHPVTT075354	D7
BT40BHPVTT075630	D7
BT40BHPVTT08090M	D6
BT40BHPVTT08120M	D6
BT40BHPVTT08160M	D6
BT40BHPVTT088354	D7
BT40BHPVTT088630	D7
BT40BHPVTT100394	D7
BT40BHPVTT100630	D7
BT40BHPVTT10090M	D6
BT40BHPVTT10120M	D6
BT40BHPVTT10160M	D6
BT40BHPVTT12090M	D6
BT40BHPVTT12120M	D6
BT40BHPVTT12160M	D6
BT40BHPVTT125413	D7
BT40BHPVTT125630	D7
BT40BHPVTT14090M	D6
BT40BHPVTT14120M	D6
BT40BHPVTT14160M	D6
BT40BHPVTT16090M	D6
BT40BHPVTT16120M	D6
BT40BHPVTT16160M	D6
BT40BHPVTT18090M	D6
BT40BHPVTT18120M	D6
BT40BHPVTT18160M	D6
BT40BHPVTT20090M	D6
BT40BHPVTT20120M	D6
BT40BHPVTT20160M	D6
BT40BHPVTT25100M	D6
BT40BHPVTT32105M	D6
BT40BHPVTTHT050354	D9
BT40BHPVTTHT050630	D9
BT40BHPVTTHT062354	D9
BT40BHPVTTHT062630	D9
BT40BHPVTTHT075354	D9
BT40BHPVTTHT075630	D9
BT40BHPVTTHT088354	D9
BT40BHPVTTHT088630	D9
BT40BHPVTTHT100394	D9
BT40BHPVTTHT100630	D9
BT40BHPVTTHT12090M	D8
BT40BHPVTTHT12120M	D8
BT40BHPVTTHT12160M	D8
BT40BHPVTTHT125413	D9
BT40BHPVTTHT125630	D9
BT40BHPVTTHT14090M	D8
BT40BHPVTTHT14120M	D8
BT40BHPVTTHT14160M	D8
BT40BHPVTTHT16090M	D8
BT40BHPVTTHT16120M	D8
BT40BHPVTTHT16160M	D8
BT40BHPVTTHT18090M	D8
BT40BHPVTTHT18120M	D8
BT40BHPVTTHT18160M	D8
BT40BHPVTTHT20090M	D8
BT40BHPVTTHT20120M	D8
BT40BHPVTTHT20160M	D8
BT40BHPVTTHT25100M	D8
BT40BHPVTTHT32105M	D8
BT50BHPVTT025394	D11
BT50BHPVTT025787	D11
BT50BHPVTT031394	D11
BT50BHPVTT031787	D11
BT50BHPVTT038394	D11
BT50BHPVTT038787	D11
BT50BHPVTT044394	D11
BT50BHPVTT050394	D11
BT50BHPVTT050787	D11
BT50BHPVTT06100M	D10
BT50BHPVTT06160M	D10
BT50BHPVTT062394	D11
BT50BHPVTT062787	D11
BT50BHPVTT075394	D11
BT50BHPVTT075787	D11
BT50BHPVTT08100M	D10
BT50BHPVTT08160M	D10
BT50BHPVTT088394	D11
BT50BHPVTT088787	D11
BT50BHPVTT100394	D11
BT50BHPVTT100787	D11
BT50BHPVTT10100M	D10
BT50BHPVTT10160M	D10
BT50BHPVTT12100M	D10
BT50BHPVTT12160M	D10
BT50BHPVTT125394	D11
BT50BHPVTT125787	D11
BT50BHPVTT14100M	D10
BT50BHPVTT14160M	D10
BT50BHPVTT16100M	D10
BT50BHPVTT16160M	D10
BT50BHPVTT18100M	D10
BT50BHPVTT18160M	D10
BT50BHPVTT20100M	D10
BT50BHPVTT20160M	D10
BT50BHPVTT25100M	D10
BT50BHPVTT32100M	D10
BT50BHPVTTHT050394	D13
BT50BHPVTTHT050787	D13
BT50BHPVTTHT062394	D13
BT50BHPVTTHT062787	D13
BT50BHPVTTHT075394	D13
BT50BHPVTTHT075787	D13
BT50BHPVTTHT088394	D13
BT50BHPVTTHT088787	D13
BT50BHPVTTHT100394	D13
BT50BHPVTTHT100787	D13
BT50BHPVTTHT12100M	D12
BT50BHPVTTHT12160M	D12
BT50BHPVTTHT125394	D13
BT50BHPVTTHT125787	D13
BT50BHPVTTHT14100M	D12
BT50BHPVTTHT14160M	D12
BT50BHPVTTHT16100M	D12
BT50BHPVTTHT16160M	D12
BT50BHPVTTHT18100M	D12
BT50BHPVTTHT18160M	D12
BT50BHPVTTHT20100M	D12
BT50BHPVTTHT20160M	D12
BT50BHPVTTHT25100M	D12
BT50BHPVTTHT32100M	D12
CCGX09T308	A12
CCGX09T308R	A12
CCMT060202FP	C10
CCMT060204FP	C10
CCMT060204MP	C10
CCMT060204UF	C10
CCMT060208FP	C10
CCMT09T302FP	C10
CCMT09T302UF	C10
CCMT09T304FP	C10
CCMT09T304MP	C10
CCMT09T304UF	C10
CCMT09T308FP	C10
CCMT09T308MP	C10
CCMT09T308UF	C10
CCMT09T312MP	C10
CCMT120404FP	C10
CCMT120408FP	C10
CCMT120408MP	C10
CCMT120412FP	C10
CCMT120412MP	C10
CCMT21505FP	C10
CCMT2151FP	C10
CCMT2151MP	C10
CCMT2151UF	C10
CCMT2152FP	C10
CCMT32505FP	C10
CCMT32505UF	C10
CCMT3251FP	C10
CCMT3251MP	C10
CCMT3251UF	C10
CCMT3252FP	C10
CCMT3252MP	C10
CCMT3252UF	C10
CCMT3253MP	C10
CCMT431FP	C10
CCMT432FP	C10
CCMT432MP	C10
CCMT433FP	C10
CCMT433MP	C10
CCMW060204	C10
CCMW09T304	C10
CCMW09T308	C10
CCMW120408	C10
CCMW120412	C10
CCMW2151	C10
CCMW3251	C10
CCMW3252	C10
CCMW432	C10
CCMW433	C10
CDE322L05	A13
CDE322R02	A13
CDE322R05	A13
CMT3251MP	C15
CNHU1005R08	A13
CNHU1205R08	A13
CNHU1606R08	A13
CPMT050202FP	C11
CPMT050204FP	C11
CPMT060202FP	C11
CPMT060204FP	C11
CPMT060204MF	A13
CPMT060204UF	C11
CPMT060208FP	C11
CPMT060208MP	C11
CPMT09T302FP	C11
CPMT09T304FP	C11
CPMT09T304UF	C11
CPMT09T308FP	C11
CPMT09T308MF	A13
CPMT09T308MP	C11
CPMT09T312MP	C11
CPMT181505FP	C11
CPMT18151FP	C11
CPMT21505FP	C11
CPMT2151FP	C11
CPMT2151MF	A13
CPMT2151UF	C11
CPMT2152FP	C11
CPMT2152MP	C11
CPMT32505FP	C11
CPMT3251FP	C11
CPMT3251UF	C11
CPMT3252FP	C11
CPMT3252MF	A13
CPMT3252MP	C11
CPMT3253MP	C11
CV40BHPVTT025350	D15
CV40BHPVTT025600	D15
CV40BHPVTT031350	D15
CV40BHPVTT031600	D15
CV40BHPVTT038375	D15
CV40BHPVTT038600	D15
CV40BHPVTT044375	D15
CV40BHPVTT050375	D15
CV40BHPVTT050600	D15
CV40BHPVTT056375	D15
CV40BHPVTT062375	D15
CV40BHPVTT062600	D15
CV40BHPVTT068400	D15
CV40BHPVTT06M350	D14
CV40BHPVTT06M600	D14
CV40BHPVTT075400	D15
CV40BHPVTT075600	D15
CV40BHPVTT088400	D15
CV40BHPVTT088600	D15
CV40BHPVTT08M350	D14
CV40BHPVTT08M600	D14
CV40BHPVTT100400	D15
CV40BHPVTT100600	D15
CV40BHPVTT10M375	D14
CV40BHPVTT10M600	D14
CV40BHPVTT125400	D15
CV40BHPVTT125600	D15
CV40BHPVTT12M375	D14
CV40BHPVTT12M600	D14
CV40BHPVTT14M375	D14
CV40BHPVTT14M600	D14
CV40BHPVTT16M375	D14
CV40BHPVTT16M600	D14
CV40BHPVTT18M400	D14
CV40BHPVTT18M600	D14
CV40BHPVTT20M400	D14
CV40BHPVTT20M600	D14
CV40BHPVTT25M400	D14
CV40BHPVTT25M600	D14
CV40BHPVTT32M400	D14
CV40BHPVTT32M600	D14
CV40BHPVTTHT050375	D17

Номер по каталогу	Страница(-ы)
CV40BHPVTTHT050600	D17
CV40BHPVTTHT056375	D17
CV40BHPVTTHT062375	D17
CV40BHPVTTHT062600	D17
CV40BHPVTTHT068400	D17
CV40BHPVTTHT075400	D17
CV40BHPVTTHT075600	D17
CV40BHPVTTHT088400	D17
CV40BHPVTTHT088600	D17
CV40BHPVTTHT100400	D17
CV40BHPVTTHT100600	D17
CV40BHPVTTHT125400	D17
CV40BHPVTTHT125600	D17
CV40BHPVTTHT12M375	D16
CV40BHPVTTHT12M600	D16
CV40BHPVTTHT14M375	D16
CV40BHPVTTHT14M600	D16
CV40BHPVTTHT16M375	D16
CV40BHPVTTHT16M600	D16
CV40BHPVTTHT18M400	D16
CV40BHPVTTHT18M600	D16
CV40BHPVTTHT20M400	D16
CV40BHPVTTHT20M600	D16
CV40BHPVTTHT25M400	D16
CV40BHPVTTHT25M600	D16
CV40BHPVTTHT32M400	D16
CV40BHPVTTHT32M600	D16
CV50BHPVTT025350	D19
CV50BHPVTT025800	D19
CV50BHPVTT031350	D19
CV50BHPVTT031800	D19
CV50BHPVTT038375	D19
CV50BHPVTT038800	D19
CV50BHPVTT044375	D19
CV50BHPVTT044800	D19
CV50BHPVTT050375	D19
CV50BHPVTT050800	D19
CV50BHPVTT056375	D19
CV50BHPVTT062375	D19
CV50BHPVTT062800	D19
CV50BHPVTT068400	D19
CV50BHPVTT06M350	D18
CV50BHPVTT06M800	D18
CV50BHPVTT075400	D19
CV50BHPVTT075800	D19
CV50BHPVTT088400	D19
CV50BHPVTT088800	D19
CV50BHPVTT08M350	D18
CV50BHPVTT08M800	D18
CV50BHPVTT100400	D19
CV50BHPVTT100800	D19
CV50BHPVTT10M375	D18
CV50BHPVTT10M800	D18
CV50BHPVTT125400	D19
CV50BHPVTT125800	D19
CV50BHPVTT12M375	D18
CV50BHPVTT12M800	D18
CV50BHPVTT14M375	D18
CV50BHPVTT14M800	D18
CV50BHPVTT150450	D19
CV50BHPVTT16M375	D18
CV50BHPVTT16M800	D18
CV50BHPVTT18M400	D18
CV50BHPVTT18M800	D18
CV50BHPVTT200450	D19
CV50BHPVTT20M400	D18
CV50BHPVTT20M800	D18
CV50BHPVTT25M400	D18
CV50BHPVTT25M800	D18
CV50BHPVTT32M400	D18
CV50BHPVTT32M800	D18
CV50BHPVTTHT050375	D21
CV50BHPVTTHT050800	D21
CV50BHPVTTHT056375	D21
CV50BHPVTTHT062375	D21
CV50BHPVTTHT062800	D21
CV50BHPVTTHT068400	D21
CV50BHPVTTHT075400	D21
CV50BHPVTTHT075800	D21
CV50BHPVTTHT088400	D21
CV50BHPVTTHT088800	D21
CV50BHPVTTHT100400	D21
CV50BHPVTTHT100800	D21
CV50BHPVTTHT125400	D21
CV50BHPVTTHT125800	D21
CV50BHPVTTHT12M375	D20
CV50BHPVTTHT12M800	D20
CV50BHPVTTHT14M375	D20
CV50BHPVTTHT14M800	D20
CV50BHPVTTHT16M375	D20
CV50BHPVTTHT16M800	D20
CV50BHPVTTHT18M400	D20
CV50BHPVTTHT18M800	D20
CV50BHPVTTHT20M400	D20
CV50BHPVTTHT20M800	D20
CV50BHPVTTHT25M400	D20
CV50BHPVTTHT25M800	D20
CV50BHPVTTHT32M400	D20
CV50BHPVTTHT32M800	D20
DCMT070202FP	C11
DCMT070204FP	C11
DCMT070204UF	C12
DCMT070208FP	C11
DCMT11T302FP	C11
DCMT11T302UF	C12
DCMT11T304FP	C11
DCMT11T304MP	C12
DCMT11T304UF	C12
DCMT11T308FP	C11
DCMT11T308MP	C12
DCMT11T308UF	C12
DCMT11T312FP	C11
DCMT11T312MP	C12
DCMT150404FP	C11
DCMT150408FP	C11
DCMT21505FP	C11
DCMT2151FP	C11
DCMT2151UF	C12
DCMT2152FP	C11
DCMT32505FP	C11
DCMT32505UF	C12
DCMT3251FP	C11
DCMT3251MP	C12
DCMT3251UF	C12
DCMT3252FP	C11
DCMT3252MP	C12
DCMT3252UF	C12
DCMT3253FP	C11
DCMT3253MP	C12
DCMT431FP	C11
DCMT432FP	C11
DFT05T308D32HP	B18
DFT05T308D32MD	B18
DFT05T308D33HP	B18
DFT05T308D33MD	B18
DFT06T308D36HP	B18
DFT06T308D36MD	B18
DFT06T308D39HP	B18
DFT06T308D39MD	B18
DFT06T308D44HP	B18
DFT06T308D44MD	B18
DFT070408D45HP	B18
DFT070408D45MD	B18
DFT070408D50HP	B18
DFT070408D50MD	B18
DFT090508D56HP	B18
DFT090508D56MD	B18
DFT090508D63HP	B18
DFT090508D63MD	B18
DPMT070202FP	C12
DPMT070204FP	C12
DPMT070204UF	C12
DPMT070208FP	C12
DPMT11T302FP	C12
DPMT11T304FP	C12
DPMT11T304UF	C12
DPMT11T308FP	C12
DPMT11T308MP	C12
DPMT11T308UF	C12
DPMT21505FP	C12
DPMT2151FP	C12
DPMT2151UF	C12
DPMT2152FP	C12
DPMT32505FP	C12
DPMT3251FP	C12
DPMT3251UF	C12
DPMT3252FP	C12
DPMT3252MP	C12
DPMT3252UF	C12
DV40BHPVTT06080M	D22
DV40BHPVTT06120M	D22
DV40BHPVTT06160M	D22
DV40BHPVTT08080M	D22
DV40BHPVTT08120M	D22
DV40BHPVTT08160M	D22
DV40BHPVTT10080M	D22
DV40BHPVTT10120M	D22
DV40BHPVTT10160M	D22
DV40BHPVTT12080M	D22
DV40BHPVTT12120M	D22
DV40BHPVTT12160M	D22
DV40BHPVTT14080M	D22
DV40BHPVTT14120M	D22
DV40BHPVTT14160M	D22
DV40BHPVTT16080M	D22
DV40BHPVTT16120M	D22
DV40BHPVTT16160M	D22
DV40BHPVTT18080M	D22
DV40BHPVTT18120M	D22
DV40BHPVTT18160M	D22
DV40BHPVTT20080M	D22
DV40BHPVTT20120M	D22
DV40BHPVTT20160M	D22
DV40BHPVTT25100M	D22
DV40BHPVTT25160M	D22
DV40BHPVTT32100M	D22
DV40BHPVTT32160M	D22
DV40BHPVTTHT12080M	D23
DV40BHPVTTHT12120M	D23
DV40BHPVTTHT12160M	D23
DV40BHPVTTHT14080M	D23
DV40BHPVTTHT14120M	D23
DV40BHPVTTHT14160M	D23
DV40BHPVTTHT16080M	D23
DV40BHPVTTHT16120M	D23
DV40BHPVTTHT16160M	D23
DV40BHPVTTHT18080M	D23
DV40BHPVTTHT18120M	D23
DV40BHPVTTHT18160M	D23
DV40BHPVTTHT20080M	D23
DV40BHPVTTHT20120M	D23
DV40BHPVTTHT20160M	D23
DV40BHPVTTHT25100M	D23
DV40BHPVTTHT25160M	D23
DV40BHPVTTHT32100M	D23
DV40BHPVTTHT32160M	D23
DV50BHPVTT06080M	D24
DV50BHPVTT06120M	D24
DV50BHPVTT06160M	D24
DV50BHPVTT08080M	D24
DV50BHPVTT08120M	D24
DV50BHPVTT08160M	D24
DV50BHPVTT10080M	D24
DV50BHPVTT10120M	D24
DV50BHPVTT10160M	D24
DV50BHPVTT12080M	D24
DV50BHPVTT12120M	D24
DV50BHPVTT12160M	D24
DV50BHPVTT14080M	D24
DV50BHPVTT14120M	D24
DV50BHPVTT14160M	D24
DV50BHPVTT16080M	D24
DV50BHPVTT16120M	D24
DV50BHPVTT16160M	D24
DV50BHPVTT18080M	D24
DV50BHPVTT18120M	D24
DV50BHPVTT18160M	D24
DV50BHPVTT20080M	D24
DV50BHPVTT20120M	D24
DV50BHPVTT20160M	D24
DV50BHPVTT25100M	D24
DV50BHPVTT25160M	D24
DV50BHPVTT32100M	D24
DV50BHPVTT32160M	D24
DV50BHPVTTHT12080M	D25
DV50BHPVTTHT12120M	D25
DV50BHPVTTHT12160M	D25
DV50BHPVTTHT14080M	D25
DV50BHPVTTHT14120M	D25
DV50BHPVTTHT14160M	D25
DV50BHPVTTHT16080M	D25
DV50BHPVTTHT16120M	D25
DV50BHPVTTHT16160M	D25
DV50BHPVTTHT18080M	D25
DV50BHPVTTHT18120M	D25
DV50BHPVTTHT18160M	D25
DV50BHPVTTHT20080M	D25
DV50BHPVTTHT20120M	D25
DV50BHPVTTHT20160M	D25
DV50BHPVTTHT25100M	D25
DV50BHPVTTHT25160M	D25
DV50BHPVTTHT32100M	D25
DV50BHPVTTHT32160M	D25
EC1004ELD	A13
EC1008ELD	A13
EC1012ELD	A13
EC1016ELD	A13
EC1020ELD	A13
EC1024ELD	A13
EC1031ELD	A13
EC1402FLDJ	A39
EC1404EGD	A39
EC1404ELD	A39
EC1404ELDJ	A39
EC1404FLDJ	A39
EC1408EGD	A39
EC1408ELD	A39
EC1408ELDJ	A39
EC1408FLDJ	A39
EC1412EGD	A39
EC1412ELD	A39
EC1412FLDJ	A39
EC1416EGD	A39
EC1416ELD	A39
EC1416FLDJ	A39
EC1424ELDJ	A39
EC1431EGD	A39
EC1431ELD	A39
EC1431FLDJ	A39
EC1440FLDJ	A39
EC1804E	A51
EC1804FJ	A51
EC1808E	A51
EC1808E2	A51
EC1808EJ	A51
EC1808FJ	A51
EC1808FJL	A51
EC1812E	A51
EC1812FJ	A51
EC1816E	A51
EC1816FJ	A51
EC1820FJ	A51
EC1824EJ	A51
EC1824FJ	A51
EC1832E	A51
EC1832FJ	A51
EC1832FJL	A51
EC1840E	A51
EC1840EJ	A51
EC1840FJ	A51
EC1848E	A51
EC1848EJ	A51
EC1848FJ	A51
EC1848FJL	A51
EC1864E	A51
EC1864EJ	A51
EC1864FJ	A51
EC1864FJL	A51
EDCT10T304PDERLD	A13
EDCT10T308PDERLD	A13
EDCT10T312PDERLD	A13
EDCT10T316PDERLD	A13
EDCT10T320PDERLD	A13
EDCT10T324PDERLD	A13
EDCT10T331PDERLD	A13
EDCT140402PDFRLDJ	A39
EDCT140404PDERGD	A39
EDCT140404PDERLD	A39
EDCT140404PDERLDJ	A39
EDCT140404PDFRLDJ	A39
EDCT140408PDERGD	A39
EDCT140408PDERLD	A39
EDCT140408PDERLDJ	A39
EDCT140408PDFRLDJ	A39
EDCT140412PDERGD	A39
EDCT140412PDERLD	A39
EDCT140412PDFRLDJ	A39
EDCT140416PDERGD	A39
EDCT140416PDERLD	A39
EDCT140416PDFRLDJ	A39
EDCT140424PDERLDJ	A39
EDCT140431PDERGD	A39
EDCT140431PDERLD	A39
EDCT140431PDFRLDJ	A39
EDCT140440PDFRLDJ	A39
EDCT180504PDERGD	A51
EDCT180504PDFRLDJ	A51
EDCT180508PDERGD	A51
EDCT180508PDERLDJ	A51
EDCT180508PDFLLDJ	A51
EDCT180508PDFRLDJ	A51
EDCT180512PDERGD	A51
EDCT180512PDFRLDJ	A51
EDCT180516PDERLD	A51
EDCT180516PDFRLDJ	A51
EDCT180520PDFRLDJ	A51
EDCT180524PDERLDJ	A51
EDCT180524PDFRLDJ	A51
EDCT180532PDERLD	A51
EDCT180532PDFLLDJ	A51
EDCT180532PDFRLDJ	A51
EDCT180540PDERLD	A51
EDCT180540PDERLDJ	A51
EDCT180540PDFRLDJ	A51
EDCT180548PDERLD	A51
EDCT180548PDERLDJ	A51
EDCT180548PDFLLDJ	A51
EDCT180548PDFRLDJ	A51
EDCT180564PDERLD	A51
EDCT180564PDERLDJ	A51
EDCT180564PDFLLDJ	A51
EDCT180564PDFRLDJ	A51
EDPT10T304PDERHD	A14
EDPT10T304PDSRGD	A13
EDPT10T304PDSRGE	A14
EDPT10T308PDERHD	A14
EDPT10T308PDSRGD	A13
EDPT10T308PDSRGE	A14
EDPT10T310PDERHD	A14
EDPT10T312PDERHD	A14
EDPT10T312PDSRGD	A13
EDPT10T312PDSRGE	A14
EDPT10T316PDERHD	A14
EDPT10T316PDSRGD	A13
EDPT10T316PDSRGE	A14
EDPT10T320PDERHD	A14
EDPT10T324PDERHD	A14
EDPT10T331PDERHD	A14
EDPT10T331PDSRGE	A14
EDPT140404PDERHD	A14, A39
EDPT140404PDSRGE	A39
EDPT140408PDERHD	A14
EDPT140408PDERHD	A39
EDPT140408PDSRGD	A14, A39
EDPT140408PDSRGE	A39
EDPT140412PDERHD	A14, A39
EDPT140412PDSRGD	A14, A39
EDPT140412PDSRGE	A39
EDPT140416PDERHD	A14, A39
EDPT140416PDSRGD	A14, A39

Указатель по номеру каталога

Номер по каталогу	Страница(-ы)
EDPT140416PDSRGE	A39
EDPT140420PDERHD	A14, A39
EDPT140424PDERHD	A14, A39
EDPT140431PDERHD	A14, A39
EDPT140431PDSRGE	A39
EDPT140440PDERHD	A14, A39
EDPT180508PDERGD	A15, A52
EDPT180508PDERHD	A15, A52
EDPT180508PDSRGD	A15, A52
EDPT180508PDSRGE	A52
EDPT180512PDERGD	A52
EDPT180512PDERHD	A15, A52
EDPT180512PDSRGD	A15, A52
EDPT180516PDERGD	A15, A52
EDPT180516PDERHD	A15, A52
EDPT180516PDSRGD	A15, A52
EDPT180524PDERGD	A52
EDPT180532PDERGD	A15, A52
EDPT180532PDERHD	A15, A52
EDPT180532PDSRGD	A15, A52
EDPT180540PDERHD	A15, A52
EDPT180548PDERGD	A52
EDPT180548PDERHD	A15, A52
EDPT180548PDSRGD	A52
EDPT180564PDERGD	A15, A52
EDPT180564PDERHD	A15, A52
EDPT180564PDSRGD	A52
EP1004EHD	A14
EP1004SGD	A13
EP1004SGE	A14
EP1008EHD	A14
EP1008SGD	A13
EP1008SGE	A14
EP1010EHD	A14
EP1012EHD	A14
EP1012SGE	A14
EP1016EHD	A14
EP1016SGD	A13
EP1016SGE	A14
EP1020EHD	A14
EP1024EHD	A14
EP1031EHD	A14
EP1031SGE	A14
EP1404EHD	A14, A39
EP1404SGE	A39
EP1408EHD	A14, A39
EP1408SGD	A14, A39
EP1408SGE	A39
EP1412EHD	A14, A39
EP1412SGD	A14, A39
EP1412SGE	A39
EP1416EHD	A14, A39
EP1416SGD	A14, A39
EP1416SGE	A39
EP1420EHD	A14, A39
EP1424EHD	A14, A39
EP1431EHD	A14, A39
EP1431SGE	A39
EP1440EHD	A14, A39
EP1808E	A15, A52
EP1808EHD	A15, A52
EP1808S	A15, A52
EP1808SGE	A52
EP1812E	A52
EP1812EHD	A15, A52
EP1812S	A15, A52
EP1816E	A15, A52
EP1816EHD	A15, A52
EP1816S	A15, A52
EP1824E	A52
EP1832E	A15, A52
EP1832EHD	A15, A52
EP1832S	A15, A52
EP1840EHD	A15, A52
EP1848E	A52
EP1848EHD	A15, A52
EP1848S	A52
EP1864E	A15, A52
EP1864EHD	A15, A52
EP1864S	A52

Номер по каталогу	Страница(-ы)
GD2004L	A15
GD2004R	A15
GDXMP2004L	A15
GDXMP2004R	A15
HNGF090512MT	A16
HNGF5353MT	A16
HNGJ090543ANSNHD	A16, A53
HNGJ0905ANENLD	A16, A53
HNGJ0905ANFNLDJ	A53
HNGJ0905ANSNGD	A16, A53
HNGJ0905ANSNHD	A16, A53
HNGJ53511ANSNHD	A16, A53
HNGJ535ANENLD	A16, A53
HNGJ535ANFNLDJ	A53
HNGJ535ANSNGD	A16, A53
HNGJ535ANSNHD	A16, A53
HNGX090508MH	A16
HNGX090516MR	A17
HNGX090520ML	A17
HNGX090520MM	A17
HNGX090530MR	A17
HNGX5352MH	A16
HNGX5354MR	A17
HNGX5355ML	A17
HNGX5355MM	A17
HNGX5358MR	A17
HNPJ090543ANSNHD	A17, A53
HNPJ0905ANSNGD	A17, A54
HNPJ0905ANSNGD	A54
HNPJ0905ANSNHD	A17, A53
HNPJ53511ANSNHD	A17, A53
HNPJ535ANSNGD	A17, A54
HNPJ535ANSNHD	A17, A53
HSK100AHPVTT025335	D35
HSK100AHPVTT025630	D35
HSK100AHPVTT031335	D35
HSK100AHPVTT031630	D35
HSK100AHPVTT038354	D35
HSK100AHPVTT038630	D35
HSK100AHPVTT050374	D35
HSK100AHPVTT050630	D35
HSK100AHPVTT06085M	D34
HSK100AHPVTT06160M	D34
HSK100AHPVTT062394	D35
HSK100AHPVTT062630	D35
HSK100AHPVTT075413	D35
HSK100AHPVTT075630	D35
HSK100AHPVTT08085M	D34
HSK100AHPVTT08160M	D34
HSK100AHPVTT088413	D35
HSK100AHPVTT088630	D35
HSK100AHPVTT100453	D35
HSK100AHPVTT100630	D35
HSK100AHPVTT10090M	D34
HSK100AHPVTT10160M	D34
HSK100AHPVTT12095M	D34
HSK100AHPVTT12160M	D34
HSK100AHPVTT125472	D35
HSK100AHPVTT125630	D35
HSK100AHPVTT14095M	D34
HSK100AHPVTT14160M	D34
HSK100AHPVTT150531	D35
HSK100AHPVTT16100M	D34
HSK100AHPVTT16160M	D34
HSK100AHPVTT18100M	D34
HSK100AHPVTT18160M	D34
HSK100AHPVTT20105M	D34
HSK100AHPVTT20160M	D34
HSK100AHPVTT25115M	D34
HSK100AHPVTT25160M	D34
HSK100AHPVTT32120M	D34
HSK100AHPVTT32160M	D34
HSK100AHPVTTHT050374	D37
HSK100AHPVTTHT050630	D37
HSK100AHPVTTHT062394	D37
HSK100AHPVTTHT062630	D37
HSK100AHPVTTHT075413	D37
HSK100AHPVTTHT075630	D37
HSK100AHPVTTHT088413	D37
HSK100AHPVTTHT088630	D37

Номер по каталогу	Страница(-ы)
HSK100AHPVTTHT100453	D37
HSK100AHPVTTHT100630	D37
HSK100AHPVTTHT12095M	D36
HSK100AHPVTTHT125472	D37
HSK100AHPVTTHT125630	D37
HSK100AHPVTTHT14095M	D36
HSK100AHPVTTHT150531	D37
HSK100AHPVTTHT16100M	D36
HSK100AHPVTTHT18100M	D36
HSK100AHPVTTHT20105M	D36
HSK100AHPVTTHT25115M	D36
HSK100AHPVTTHT32120M	D36
HSK63AHPVTT025315	D27
HSK63AHPVTT025472	D27
HSK63AHPVTT025630	D27
HSK63AHPVTT03080M	D26
HSK63AHPVTT031315	D27
HSK63AHPVTT031472	D27
HSK63AHPVTT031630	D27
HSK63AHPVTT038335	D27
HSK63AHPVTT038472	D27
HSK63AHPVTT038630	D27
HSK63AHPVTT04080M	D26
HSK63AHPVTT044354	D27
HSK63AHPVTT044472	D27
HSK63AHPVTT050354	D27
HSK63AHPVTT050472	D27
HSK63AHPVTT050630	D27
HSK63AHPVTT05080M	D26
HSK63AHPVTT056354	D27
HSK63AHPVTT06080M	D26
HSK63AHPVTT06120M	D26
HSK63AHPVTT06160M	D26
HSK63AHPVTT062374	D27
HSK63AHPVTT062472	D27
HSK63AHPVTT062630	D27
HSK63AHPVTT075394	D27
HSK63AHPVTT075630	D27
HSK63AHPVTT08080M	D26
HSK63AHPVTT08120M	D26
HSK63AHPVTT08160M	D26
HSK63AHPVTT088394	D27
HSK63AHPVTT088630	D27
HSK63AHPVTT100453	D27
HSK63AHPVTT100630	D27
HSK63AHPVTT10085M	D26
HSK63AHPVTT10120M	D26
HSK63AHPVTT10160M	D26
HSK63AHPVTT12090M	D26
HSK63AHPVTT12120M	D26
HSK63AHPVTT12160M	D26
HSK63AHPVTT125472	D27
HSK63AHPVTT125630	D27
HSK63AHPVTT14090M	D26
HSK63AHPVTT14120M	D26
HSK63AHPVTT14160M	D26
HSK63AHPVTT16095M	D26
HSK63AHPVTT16120M	D26
HSK63AHPVTT16160M	D26
HSK63AHPVTT18095M	D26
HSK63AHPVTT18120M	D26
HSK63AHPVTT18160M	D26
HSK63AHPVTT20100M	D26
HSK63AHPVTT20120M	D26
HSK63AHPVTT20160M	D26
HSK63AHPVTT25115M	D26
HSK63AHPVTT25160M	D26
HSK63AHPVTT32120M	D26
HSK63AHPVTT32160M	D26
HSK63AHPVTTHT050354	D29
HSK63AHPVTTHT050472	D29
HSK63AHPVTTHT050630	D29
HSK63AHPVTTHT056354	D29
HSK63AHPVTTHT062374	D29
HSK63AHPVTTHT062472	D29
HSK63AHPVTTHT062630	D29
HSK63AHPVTTHT075394	D29
HSK63AHPVTTHT075630	D29
HSK63AHPVTTHT088394	D29
HSK63AHPVTTHT088630	D29

Номер по каталогу	Страница(-ы)
HSK63AHPVTTHT100453	D29
HSK63AHPVTTHT100630	D29
HSK63AHPVTTHT12090M	D28
HSK63AHPVTTHT12120M	D28
HSK63AHPVTTHT12160M	D28
HSK63AHPVTTHT125472	D29
HSK63AHPVTTHT125630	D29
HSK63AHPVTTHT14090M	D28
HSK63AHPVTTHT14120M	D28
HSK63AHPVTTHT14160M	D28
HSK63AHPVTTHT16095M	D28
HSK63AHPVTTHT16120M	D28
HSK63AHPVTTHT16160M	D28
HSK63AHPVTTHT18095M	D28
HSK63AHPVTTHT18120M	D28
HSK63AHPVTTHT18160M	D28
HSK63AHPVTTHT20100M	D28
HSK63AHPVTTHT20120M	D28
HSK63AHPVTTHT20160M	D28
HSK63AHPVTTHT25115M	D28
HSK63AHPVTTHT25160M	D28
HSK63AHPVTTHT32120M	D28
HSK63AHPVTTHT32160M	D28
HSK63AKST175AR3M	B55
HSK63AKST175RR3M	B55
HSK63AKST200AR3M	B55
HSK63AKST200RR3M	B55
HSK63AKST250AR3M	B55
HSK63AKST250RR3M	B55
HSK63AKST300AR3M	B55
HSK63AKST300RR3M	B55
HSK63AKST350AR3M	B55
HSK63AKST350RR3M	B55
HSK80AHPVTT025335	D31
HSK80AHPVTT03085M	D30
HSK80AHPVTT031335	D31
HSK80AHPVTT038354	D31
HSK80AHPVTT04085M	D30
HSK80AHPVTT044374	D31
HSK80AHPVTT050374	D31
HSK80AHPVTT05085M	D30
HSK80AHPVTT056374	D31
HSK80AHPVTT06085M	D30
HSK80AHPVTT062394	D31
HSK80AHPVTT075413	D31
HSK80AHPVTT08085M	D30
HSK80AHPVTT088413	D31
HSK80AHPVTT100453	D31
HSK80AHPVTT10090M	D30
HSK80AHPVTT12095M	D30
HSK80AHPVTT125472	D31
HSK80AHPVTT14095M	D30
HSK80AHPVTT150512	D31
HSK80AHPVTT16100M	D30
HSK80AHPVTT18100M	D30
HSK80AHPVTT200551	D31
HSK80AHPVTT20105M	D30
HSK80AHPVTT25115M	D30
HSK80AHPVTT32120M	D30
HSK80AHPVTT40130M	D30
HSK80AHPVTT50140M	D30
HSK80AHPVTTHT050374	D33
HSK80AHPVTTHT056374	D33
HSK80AHPVTTHT062394	D33
HSK80AHPVTTHT075413	D33
HSK80AHPVTTHT088413	D33
HSK80AHPVTTHT100453	D33
HSK80AHPVTTHT12095M	D32
HSK80AHPVTTHT125472	D33
HSK80AHPVTTHT14095M	D32
HSK80AHPVTTHT150512	D33
HSK80AHPVTTHT16100M	D32
HSK80AHPVTTHT18100M	D32
HSK80AHPVTTHT200551	D33
HSK80AHPVTTHT20105M	D32
HSK80AHPVTTHT25115M	D32
HSK80AHPVTTHT32120M	D32
HSK80AHPVTTHT40130M	D32
HSK80AHPVTTHT50140M	D32
KSEM1300HPCM	B17

Номер по каталогу	Страница(-ы)
KSEM1400HPCM	B17
KSEM1500HPCM	B17
KSEM1600HPCM	B17
KSEM1700HPCM	B17
KSEM1800HPCM	B17
KSEM1900HPCM	B17
KSEM2000HPCM	B17
KSEM2100HPCM	B17
KSEM2200HPCM	B17
KSEM2300HPCM	B17
KSEM2400HPCM	B17
KSEM2500HPCM	B17
KSEM2600HPCM	B17
KSEM2700HPCM	B17
KSEM2800HPCM	B17
KSEM2900HPCM	B17
KSEM3000HPCM	B17
KSEM3100HPCM	B17
KSEM3200HPCM	B17
KSEMP1250FDS32A1	B8
KSEMP1300HPGM	B16
KSEMP1313FDS32A1	B8
KSEMP1375FDS32A1	B8
KSEMP1400HPGM	B16
KSEMP1438FDS36A1	B8
KSEMP1500FDS36A1	B8
KSEMP1500HPGM	B16
KSEMP1563FDS36A1	B8
KSEMP1600HPGM	B16
KSEMP1625FDS40A1	B8
KSEMP1700HPGM	B16
KSEMP1750FDS40A1	B8
KSEMP1800HPGM	B16
KSEMP1875FDS45A1	B8
KSEMP1900HPGM	B16
KSEMP2000FDS50A1	B9
KSEMP2000HPGM	B16
KSEMP2100HPGM	B16
KSEMP2125FDS50A1	B9
KSEMP2200HPGM	B16
KSEMP2250FDS56A1	B9
KSEMP2300HPGM	B16
KSEMP2375FDS56A1	B9
KSEMP2400HPGM	B16
KSEMP2500FDS63A1	B9
KSEMP2500HPGM	B16
KSEMP2600HPGM	B16
KSEMP2625FDS63A1	B9
KSEMP2700HPGM	B16
KSEMP2750FDS63A1	B9
KSEMP2800HPGM	B16
KSEMP2900HPGM	B16
KSEMP3000HPGM	B16
KSEMP3100HPGM	B16
KSEMP3175FDS32A1M	B14
KSEMP3200FDS32A1M	B14
KSEMP3200FDS32A1M	B8
KSEMP3200HPGM	B16
KSEMP3300FDS32A1M	B14
KSEMP3300FDS32A1M	B8
KSEMP3300HPGM	B16
KSEMP3320FDS32A1M	B14
KSEMP3320FDS32A1M	B8
KSEMP3334FDS32A1M	B14
KSEMP3400FDS32A1M	B14
KSEMP3400FDS32A1M	B8
KSEMP3400HPGM	B16
KSEMP3493FDS32A1M	B14
KSEMP3500FDS32A1M	B8, B14
KSEMP3600FDS36A1M	B8, B14
KSEMP3651FDS36A1M	B14
KSEMP3700FDS36A1M	B8, B14
KSEMP3750FDS36A1M	B8, B14
KSEMP3800FDS36A1M	B8, B14
KSEMP3810FDS36A1M	B14
KSEMP3900FDS36A1M	B8, B14
KSEMP3920FDS36A1M	B8, B14
KSEMP3970FDS36A1M	B14
KSEMP4000FDS40A1M	B8, B14
KSEMP4100FDS40A1M	B8, B14

Номер по каталогу	Страница(-ы)
KSEMP4128FDS40A1M	B14
KSEMP4200FDS40A1M	B8, B14
KSEMP4300FDS40A1M	B8, B14
KSEMP4400FDS40A1M	B8, B14
KSEMP4445FDS40A1M	B14
KSEMP4500FDS45A1M	B8, B14
KSEMP4600FDS45A1M	B8, B14
KSEMP4700FDS45A1M	B8, B14
KSEMP4763FDS45A1M	B14
KSEMP4800FDS45A1M	B8, B14
KSEMP4900FDS45A1M	B8, B14
KSEMP5000FDS50A1M	B8, B14
KSEMP5080FDS50A1M	B14
KSEMP5100FDS50A1M	B9, B15
KSEMP5200FDS50A1M	B9, B15
KSEMP5300FDS50A1M	B9, B15
KSEMP5398FDS50A1M	B15
KSEMP5400FDS50A1M	B9, B15
KSEMP5500FDS50A1M	B9, B15
KSEMP5600FDS56A1M	B9, B15
KSEMP5700FDS56A1M	B9, B15
KSEMP5715FDS56A1M	B15
KSEMP5800FDS56A1M	B9, B15
KSEMP5900FDS56A1M	B9, B15
KSEMP6000FDS56A1M	B9, B15
KSEMP6033FDS56A1M	B15
KSEMP6100FDS56A1M	B9, B15
KSEMP6200FDS56A1M	B9, B15
KSEMP6300FDS63A1M	B9, B15
KSEMP6350FDS63A1M	B15
KSEMP6400FDS63A1M	B9, B15
KSEMP6500FDS63A1M	B9, B15
KSEMP6600FDS63A1M	B9, B15
KSEMP6668FDS63A1M	B15
KSEMP6700FDS63A1M	B9, B15
KSEMP6800FDS63A1M	B9, B15
KSEMP6900FDS63A1M	B9, B15
KSEMP6985FDS63A1M	B15
KSEMP7000FDS63A1M	B9, B15
KSHR100B06RS45HN09	A55
KSHR125B08RS45HN09	A55
KSHR160C10RS45HN09	A55
KSHR250HN5345XC3	A54
KSHR300HN5345XC4	A54
KSHR400HN5345XC5	A54
KSHR500HN5345XC6	A54
KSHR600HN5345XC8	A54
KSHR63A05RS45HN09	A55
KSHR80A05RS45HN09	A55
KTIP0313R3SS038	B36
KTIP0313R5SS038	B38
KTIP0313R8SS038	B40
KTIP0335R3SS038	B36
KTIP0335R5SS038	B38
KTIP0335R8SS038	B40
KTIP0354R3SS038	B36
KTIP0354R5SS038	B38
KTIP0354R8SS038	B40
KTIP0374R3SS038	B36
KTIP0374R3SS044	B36
KTIP0374R5SS038	B38
KTIP0374R5SS044	B38
KTIP0374R8SS038	B40
KTIP0374R8SS044	B40
KTIP0394R3SS044	B36
KTIP0394R5SS044	B38
KTIP0394R8SS044	B40
KTIP0413R3SS044	B36
KTIP0413R5SS044	B38
KTIP0413R8SS044	B40
KTIP0433R3SS044	B36
KTIP0433R5SS044	B38
KTIP0433R8SS044	B40
KTIP0453R3SS050	B36
KTIP0453R5SS050	B38
KTIP0453R8SS050	B40
KTIP0472R3SS050	B36
KTIP0472R5SS050	B38
KTIP0472R8SS050	B40
KTIP0492R3SS050	B36
KTIP0492R3SS056	B36
KTIP0492R5SS050	B38
KTIP0492R5SS056	B38
KTIP0492R8SS050	B40
KTIP0492R8SS056	B40
KTIP0512R3SS056	B36
KTIP0512R5SS056	B38
KTIP0512R8SS056	B40
KTIP0532R3SS056	B36
KTIP0532R5SS056	B38
KTIP0532R8SS056	B40
KTIP0551R3SS056	B36
KTIP0551R5SS056	B38
KTIP0551R8SS056	B40
KTIP0571R3SS063	B36
KTIP0571R5SS063	B38
KTIP0571R8SS063	B40
KTIP0591R3SS063	B36
KTIP0591R5SS063	B38
KTIP0591R8SS063	B40
KTIP0630R3SS069	B36
KTIP0630R5SS069	B38
KTIP0630R8SS069	B40
KTIP0669R3SS069	B36
KTIP0669R5SS069	B38
KTIP0669R8SS069	B40
KTIP0709R3SS075	B36
KTIP0709R5SS075	B38
KTIP0709R8SS075	B40
KTIP0748R3SS075	B36
KTIP0748R5SS075	B38
KTIP0748R8SS075	B40
KTIP0787R3SS081	B36
KTIP0787R5SS081	B38
KTIP0787R8SS081	B40
KTIP0794HPM	B28
KTIP0800HPM	B28
KTIP080R3SCF12M	B32
KTIP080R3SS10M	B35
KTIP080R5SCF12M	B33
KTIP080R5SS10M	B37
KTIP080R8SCF12M	B34
KTIP080R8SS10M	B39
KTIP0810HPM	B28
KTIP0816HPM	B28
KTIP0820HPM	B28
KTIP0827R3SS088	B36
KTIP0827R5SS088	B38
KTIP0827R8SS088	B40
KTIP0830HPM	B28
KTIP0833HPM	B28
KTIP0840HPM	B28
KTIP0843HPM	B28
KTIP0850HPM	B28
KTIP085R3SCF12M	B32
KTIP085R3SS10M	B35
KTIP085R5SCF12M	B33
KTIP085R5SS10M	B37
KTIP085R8SCF12M	B34
KTIP085R8SS10M	B39
KTIP0860HPM	B28
KTIP0861HPM	B28
KTIP0866R3SS088	B36
KTIP0866R5SS088	B38
KTIP0866R8SS088	B40
KTIP0870HPM	B28
KTIP0873HPM	B28
KTIP0880HPM	B28
KTIP0884HPM	B28
KTIP0890HPM	B28
KTIP0900HPM	B28
KTIP0906R3SS094	B36
KTIP0906R5SS094	B38
KTIP0906R8SS094	B40
KTIP0909HPM	B28
KTIP090R3SCF12M	B32
KTIP090R3SS10M	B35
KTIP090R5SCF12M	B33
KTIP090R5SS10M	B37
KTIP090R8SCF12M	B34
KTIP090R8SS10M	B39
KTIP0910HPM	B28
KTIP0913HPM	B28
KTIP0920HPM	B28
KTIP0930HPM	B28
KTIP0935HPM	B28
KTIP0940HPM	B28
KTIP0945R3SS100	B36
KTIP0945R5SS100	B38
KTIP0945R8SS100	B40
KTIP0950HPM	B28
KTIP0953HPM	B28
KTIP0956HPM	B28
KTIP0958HPM	B28
KTIP095R3SCF12M	B32
KTIP095R3SS10M	B35
KTIP095R5SCF12M	B33
KTIP095R5SS10M	B37
KTIP095R8SCF12M	B34
KTIP095R8SS10M	B39
KTIP0960HPM	B28
KTIP0970HPM	B28
KTIP0980HPM	B28
KTIP0984R3SS100	B36
KTIP0984R5SS100	B38
KTIP0984R8SS100	B40
KTIP0990HPM	B28
KTIP0992HPM	B28
KTIP1000HPM	B28
KTIP1002HPM	B28
KTIP1008HPM	B28
KTIP100R3SCF16M	B32
KTIP100R3SS12M	B35
KTIP100R5SCF16M	B33
KTIP100R5SS12M	B37
KTIP100R8SCF16M	B34
KTIP100R8SS12M	B39
KTIP1010HPM	B28
KTIP1020HPM	B28
KTIP1026HPM	B28
KTIP1030HPM	B28
KTIP1032HPM	B28
KTIP1040HPM	B28
KTIP1049HPM	B28
KTIP1050HPM	B28
KTIP105R3SCF16M	B32
KTIP105R3SS12M	B35
KTIP105R5SCF16M	B33
KTIP105R5SS12M	B37
KTIP105R8SCF16M	B34
KTIP105R8SS12M	B39
KTIP1060HPM	B28
KTIP1070HPM	B28
KTIP1072HPM	B28
KTIP1080HPM	B29
KTIP1090HPM	B29
KTIP1100HPM	B29
KTIP110R3SCF16M	B32
KTIP110R3SS12M	B35
KTIP110R5SCF16M	B33
KTIP110R5SS12M	B37
KTIP110R8SCF16M	B34
KTIP110R8SS12M	B39
KTIP1110HPM	B29
KTIP1111HPM	B29
KTIP1120HPM	B29
KTIP1130HPM	B29
KTIP1140HPM	B29
KTIP1150HPM	B29
KTIP1151HPM	B29
KTIP115R3SCF16M	B32
KTIP115R3SS12M	B35
KTIP115R5SCF16M	B33
KTIP115R5SS12M	B37
KTIP115R8SCF16M	B34
KTIP115R8SS12M	B39
KTIP1160HPM	B29
KTIP1161HPM	B29
KTIP1170HPM	B29
KTIP1180HPM	B29
KTIP1190HPM	B29
KTIP1200HPM	B29
KTIP120R3SCF16M	B32
KTIP120R3SS14M	B35
KTIP120R5SCF16M	B33
KTIP120R5SS14M	B37
KTIP120R8SCF16M	B34
KTIP120R8SS14M	B39
KTIP1210HPM	B29
KTIP1220HPM	B29
KTIP1230HPM	B29
KTIP1240HPM	B29
KTIP1247HPM	B29
KTIP1250HPM	B29
KTIP125R3SCF16M	B32
KTIP125R3SS14M	B35
KTIP125R5SCF16M	B33
KTIP125R5SS14M	B37
KTIP125R8SCF16M	B34
KTIP125R8SS14M	B39
KTIP1260HPM	B29
KTIP1270HPM	B29
KTIP1280HPM	B29
KTIP1290HPM	B29
KTIP1300HPM	B29
KTIP130R3SCF16M	B32
KTIP130R3SS14M	B35
KTIP130R5SCF16M	B33
KTIP130R5SS14M	B37
KTIP130R8SCF16M	B34
KTIP130R8SS14M	B39
KTIP1310HPM	B29
KTIP1320HPM	B29
KTIP1330HPM	B29
KTIP1340HPM	B29
KTIP1349HPM	B29
KTIP1350HPM	B29
KTIP135R3SCF16M	B32
KTIP135R3SS14M	B35
KTIP135R5SCF16M	B33
KTIP135R5SS14M	B37
KTIP135R8SCF16M	B34
KTIP135R8SS14M	B39
KTIP1360HPM	B29
KTIP1370HPM	B29
KTIP1380HPM	B29
KTIP1389HPM	B29
KTIP1390HPM	B29
KTIP1400HPM	B29
KTIP140R3SCF16M	B32
KTIP140R3SS16M	B35
KTIP140R5SCF16M	B33
KTIP140R5SS16M	B37
KTIP140R8SCF16M	B34
KTIP140R8SS16M	B39
KTIP1410HPM	B29
KTIP1420HPM	B29
KTIP1429HPM	B29
KTIP1430HPM	B29
KTIP1440HPM	B29
KTIP1450HPM	B29
KTIP145R3SCF16M	B32
KTIP145R3SS16M	B35
KTIP145R5SCF16M	B33
KTIP145R5SS16M	B37
KTIP145R8SCF16M	B34
KTIP145R8SS16M	B39
KTIP1460HPM	B29
KTIP1467HPM	B29
KTIP1468HPM	B29
KTIP1470HPM	B29
KTIP1480HPM	B29
KTIP1490HPM	B29
KTIP1500HPM	B30
KTIP1508HPM	B30
KTIP150R3SCF20M	B32
KTIP150R3SS16M	B35
KTIP150R5SCF20M	B33
KTIP150R5SS16M	B37
KTIP150R8SCF20M	B34
KTIP150R8SS16M	B39
KTIP1510HPM	B30
KTIP1520HPM	B30
KTIP1530HPM	B30
KTIP1540HPM	B30
KTIP1548HPM	B30
KTIP1550HPM	B30
KTIP1560HPM	B30
KTIP1570HPM	B30
KTIP1580HPM	B30
KTIP1588HPM	B30
KTIP1600HPM	B30
KTIP1603HPM	B30
KTIP1608HPM	B30
KTIP160R3SCF20M	B32
KTIP160R3SS18M	B35
KTIP160R5SCF20M	B33
KTIP160R5SS18M	B37
KTIP160R8SCF20M	B34
KTIP160R8SS18M	B39
KTIP1610HPM	B30
KTIP1620HPM	B30
KTIP1627HPM	B30
KTIP1630HPM	B30
KTIP1640HPM	B30
KTIP1650HPM	B30
KTIP1660HPM	B30
KTIP1667HPM	B30
KTIP1670HPM	B30
KTIP1680HPM	B30
KTIP1687HPM	B30
KTIP1690HPM	B30
KTIP1700HPM	B30
KTIP1707HPM	B30
KTIP170R3SCF20M	B32
KTIP170R3SS18M	B35
KTIP170R5SCF20M	B33
KTIP170R5SS18M	B37
KTIP170R8SCF20M	B34
KTIP170R8SS18M	B39
KTIP1710HPM	B30
KTIP1720HPM	B30
KTIP1730HPM	B30
KTIP1740HPM	B30
KTIP1748HPM	B30
KTIP1750HPM	B30
KTIP1760HPM	B30
KTIP1770HPM	B30
KTIP1780HPM	B30
KTIP1786HPM	B30
KTIP1790HPM	B30
KTIP1800HPM	B30
KTIP180R3SCF25M	B32
KTIP180R3SS20M	B35
KTIP180R5SCF25M	B33
KTIP180R5SS20M	B37
KTIP180R8SCF25M	B34
KTIP180R8SS20M	B39
KTIP1810HPM	B30
KTIP1820HPM	B30
KTIP1826HPM	B30
KTIP1830HPM	B30
KTIP1840HPM	B30
KTIP1850HPM	B30
KTIP1860HPM	B30
KTIP1864HPM	B30
KTIP1870HPM	B30
KTIP1880HPM	B30
KTIP1890HPM	B30
KTIP1900HPM	B31
KTIP1905HPM	B31
KTIP190R3SCF25M	B32
KTIP190R3SS20M	B35
KTIP190R5SCF25M	B33
KTIP190R5SS20M	B37
KTIP190R8SCF25M	B34
KTIP190R8SS20M	B39
KTIP1910HPM	B31
KTIP1920HPM	B31
KTIP1923HPM	B31

Указатель по номеру каталога

Номер по каталогу	Страница(-ы)
KTIP1925HPM	B31
KTIP1928HPM	B31
KTIP1930HPM	B31
KTIP1935HPM	B31
KTIP1940HPM	B31
KTIP1946HPM	B31
KTIP1950HPM	B31
KTIP1960HPM	B31
KTIP1970HPM	B31
KTIP1980HPM	B31
KTIP1984HPM	B31
KTIP1990HPM	B31
KTIP2000HPM	B31
KTIP200R3SCF25M	B32
KTIP200R3SS25M	B35
KTIP200R5SCF25M	B33
KTIP200R5SS25M	B37
KTIP200R8SCF25M	B34
KTIP200R8SS25M	B39
KTIP2010HPM	B31
KTIP2020HPM	B31
KTIP2024HPM	B31
KTIP2030HPM	B31
KTIP2040HPM	B31
KTIP2050HPM	B31
KTIP2060HPM	B31
KTIP2064HPM	B31
KTIP2070HPM	B31
KTIP2080HPM	B31
KTIP2090HPM	B31
KTIP2099HPM	B31
KTIP2100HPM	B31
KTIP210R3SCF25M	B32
KTIP210R3SS25M	B35
KTIP210R5SCF25M	B33
KTIP210R5SS25M	B37
KTIP210R8SCF25M	B34
KTIP210R8SS25M	B39
KTIP2143HPM	B31
KTIP2150HPM	B31
KTIP2200HPM	B31
KTIP220R3SCF25M	B32
KTIP220R3SS25M	B35
KTIP220R5SCF25M	B33
KTIP220R5SS25M	B37
KTIP220R8SCF25M	B34
KTIP220R8SS25M	B39
KTIP2223HPM	B31
KTIP2244HPM	B31
KTIP2250HPM	B31
KTIP2300HPM	B31
KTIP230R3SCF25M	B32
KTIP230R3SS25M	B35
KTIP230R5SCF25M	B33
KTIP230R5SS25M	B37
KTIP230R8SCF25M	B34
KTIP230R8SS25M	B39
KTIP2350HPM	B31
KTIP2381HPM	B31
KTIP2400HPM	B31
KTIP240R3SCF25M	B32
KTIP240R3SS25M	B35
KTIP240R5SCF25M	B33
KTIP240R5SS25M	B37
KTIP240R8SCF25M	B34
KTIP240R8SS25M	B39
KTIP2450HPM	B31
KTIP2461HPM	B31
KTIP2500HPM	B31
KTIP250R3SCF25M	B32
KTIP250R3SS32M	B35
KTIP250R5SCF25M	B33
KTIP250R5SS32M	B37
KTIP250R8SCF25M	B34
KTIP250R8SS32M	B39
KTIP2540HPM	B31
KTIP2550HPM	B31
KTIP2567HPM	B31
KTIP2581HPM	B31
KTIP2599HPM	B31

Номер по каталогу	Страница(-ы)
LFEW220412ENLN	A18
LFEW3533ERLN	A18
LNCX1806AZR11	A18
LNE32302	A18
LNE32405	A18
LNE43402	A18
LNE43420	A18
LNEQ1235R03	A19
LNEQ1240R03	A19
LNEQ1245R04	A19
LNEQ1250R04	A19
LNEQ1255R04	A19
LNEQ1260R04	A19
LNEU1245R04	A19
LPE32403	A19
LPE32403G	A19
M1H32J2R50B32S90ED14C4	A40
M1H40J3R50B32S90ED14C6	A40
M1H40J3R65B32S90ED14C9	A40
M1H40J3R80B32S90ED14C12	A40
M1H50J3R80B40S90ED14C12	A40
M1H50T3R50A22S90ED14C6	A42
M1H50T3R65A22S90ED14C9	A42
M1H63T3R50A27S90ED14C6	A42
M1H63T3R65A27S90ED14C9	A42
M1H63T3R75A27S90ED14C12	A42
M1H63T4R65A27S90ED14C12	A42
M1H63T5R75A27S90ED14C20	A42
M1HR125E14W125Z2L200C4	A44
M1HR150E14W125Z3L200C6	A44
M1HR150E14W125Z3L250C9	A44
M1HR150E14W125Z3L300C12	A44
M1HR200E14S075Z3L200C6	A46
M1HR200E14S075Z3L250C9	A46
M1HR200E14W150Z3L300C12	A44
M1HR250E14S100Z3L200C6	A46
M1HR250E14S100Z3L250C9	A46
M1HR250E14S100Z3L300C12	A46
M1HR250E14S100Z4L250C12	A46
M1HR250E14S100Z5L300C20	A46
MS2148PKG	A40, A42, A44, A46
MS2191C00	A40, A42, A44, A46
MS2191C06	A40, A42, A44, A46
MS2191C08	A40, A42, A44, A46
MS2191C10	A40, A42, A44, A46
MS2191C12	A40, A42, A44, A46
MS2191C14	A40, A42, A44, A46
MS2191C16	A40, A42, A44, A46
MS2191C18	A40, A42, A44, A46
MS2191C20	A40, A42, A44, A46
ODG1063ISGB	A19
ODG1063ISGD	A19
ODG2087ISGB	A19
ODG2087ISGD	A19
ODG3125ISGB	A19
ODG3125ISGD	A19
ODG4158ISGB	A19
ODG4158ISGD	A19
ODG5197ISGB	A19
ODG6236ISGB	A19
ODPW060508ENGN	A20
ODPW5352ENGN	A20
OFKT06L5AFENGB	A20
OFKT06L5AFENLB	A20
OFKT06L5AFSNHB	A20
OFKT06L5AFSNLB	A20
OFKT07L6AFENGB	A20
OFKT07L6AFENLB	A20
OFKT07L6AFSNHB	A20
OFKT07L6AFSNLB	A20
OFKT53AFEN4GB	A20
OFKT53AFEN6LB	A20
OFKT53AFSN4HB	A20
OFKT53AFSN6LB	A20
OFKT64AFEN6GB	A20
OFKT64AFEN6LB	A20
OFKT64AFSN6HB	A20
OFKT64AFSN6LB	A20
OFPT06L5AFENGB	A20
OFPT06L5AFSNHB	A20

Номер по каталогу	Страница(-ы)
OFPT07L6AFENGB	A20
OFPT07L6AFSNHB	A20
OFPT53AFEN4GB	A20
OFPT53AFSN4HB	A20
OFPT64AFEN6GB	A20
OFPT64AFSN6HB	A20
PSC63KM40TS065M	D38
PSC63KM40TS090M	D38
PSC63KM50TS075M	D38
PSC63KM50TS090M	D38
PSC63KM63TS090M	D38
PSC63KM63TS105M	D38
PSC80KM50TS070M	D38
PSC80KM50TS100M	D38
PSC80KM63TS080M	D38
PSC80KM63TS155M	D38
PSC80KM80TS090M	D38
PSC80KM80TS155M	D38
RCGH09T300MP	C18
RCGH120400MP	C18
RCGH325MP	C18
RCGH43MP	C18
RCGT190600ELF	A21
RCGT190600SHF	A21
RCGT2006M0SHF	A21
RCGT250900ELF	A21
RCGT250900SHF	A21
RCGT64ELF	A21
RCGT64SHF	A21
RCGT86ELF	A21
RCGT86SHF	A21
RCGV23MP	C18
RCGV35MP	C18
RCGV45MP	C18
RCGX060400MP	C18
RCGX090700MP	C18
RCGX120700MP	C18
RCMK040300MP	C19
RCMK060400MP	C19
RCMK090700MP	C19
RCMK120800MP	C19
RCMK152MP	C19
RCMK23MP	C19
RCMK35MP	C19
RCMK46MP	C19
RCMT060200MP	C19
RCMT0602M0MP	C19
RCMT0803M0MP	C19
RCMT10T3M0MP	C19
RCMT1204M0	A21
RCMT1204M0MP	C19
RCMT1606M0MP	C19
RCMT215MP	C19
RCMT43MP	C19
RDPX1003M0SHP	A21
RDPX12T3M0SHP	A21
RDPX1604M0SHP	A21
RFCW150400SGN	A21
RFCW53SGN	A21
RHM20000KST175H7HF	B51
RHM20000KST175H7SF	B52
RHM20640KST175H7HF	B51
RHM20640KST175H7SF	B52
RHM21000KST175H7HF	B51
RHM21000KST175H7SF	B52
RHM22000KST175H7HF	B51
RHM22000KST175H7SF	B52
RHM22230KST175H7HF	B51
RHM22230KST175H7SF	B52
RHM22500KST200H7HF	B51
RHM22500KST200H7SF	B52
RHM23000KST200H7HF	B51
RHM23000KST200H7SF	B52
RHM23810KST200H7HF	B51
RHM23810KST200H7SF	B52
RHM24000KST200H7HF	B51
RHM24000KST200H7SF	B52
RHM25000KST200H7HF	B51
RHM25000KST200H7SF	B52
RHM25400KST200H7HF	B51

Номер по каталогу	Страница(-ы)
RHM25400KST200H7SF	B52
RHM26000KST200H7HF	B51
RHM26000KST200H7SF	B52
RHM26990KST200H7HF	B51
RHM26990KST200H7SF	B52
RHM27000KST200H7HF	B51
RHM27000KST200H7SF	B52
RHM27500KST250H7HF	B51
RHM27500KST250H7SF	B52
RHM28000KST250H7HF	B51
RHM28000KST250H7SF	B52
RHM28580KST250H7HF	B51
RHM28580KST250H7SF	B52
RHM29000KST250H7HF	B51
RHM29000KST250H7SF	B52
RHM30000KST250H7HF	B51
RHM30000KST250H7SF	B52
RHM30160KST250H7HF	B51
RHM30160KST250H7SF	B52
RHM31000KST250H7HF	B51
RHM31000KST250H7SF	B52
RHM31750KST250H7HF	B51
RHM31750KST250H7SF	B52
RHM32000KST250H7HF	B51
RHM32000KST250H7SF	B52
RHM32500KST300H7HF	B51
RHM32500KST300H7SF	B52
RHM33000KST300H7HF	B51
RHM33000KST300H7SF	B52
RHM33340KST300H7HF	B51
RHM33340KST300H7SF	B52
RHM34000KST300H7HF	B51
RHM34000KST300H7SF	B52
RHM34930KST300H7HF	B51
RHM34930KST300H7SF	B52
RHM35000KST300H7HF	B51
RHM35000KST300H7SF	B52
RHM36000KST300H7HF	B51
RHM36000KST300H7SF	B52
RHM36510KST300H7HF	B51
RHM36510KST300H7SF	B52
RHM37000KST300H7HF	B51
RHM37000KST300H7SF	B52
RHM37500KST350H7HF	B51
RHM37500KST350H7SF	B52
RHM38000KST350H7HF	B51
RHM38000KST350H7SF	B52
RHM38100KST350H7HF	B51
RHM38100KST350H7SF	B52
RHM39000KST350H7HF	B51
RHM39000KST350H7SF	B52
RHM39690KST350H7HF	B51
RHM39690KST350H7SF	B52
RHM40000KST350H7HF	B51
RHM40000KST350H7SF	B52
RHM41000KST350H7HF	B51
RHM41000KST350H7SF	B52
RHM41280KST350H7HF	B51
RHM41280KST350H7SF	B52
RHM42000KST350H7HF	B51
RHM42000KST350H7SF	B52
RPCW1204M0T	A22
RPGB070200	A22
RPGB2515	A22
RPGT060400MP	C19
RPGT090700MP	C19
RPGT120700MP	C19
RPGT23MP	C19
RPGT35MP	C19
RPGT45MP	C19
RPGV23MP	C19
RPGV35MP	C19
RPGV45MP	C19
RPGX060400MP	C19
RPGX090700MP	C19
RPGX120700MP	C19
RPHT0803M0EN	A22
RPHT0803M0EN	A22
RPHT10T3M0EN	A22
RPHT1204M0EN	A22

Номер по каталогу	Страница(-ы)
SBEX1203ZZ	A22
SBEX1204125N	A22
SBEX42ZZ	A22
SCMT09T304FP	C13
SCMT09T304MP	C13
SCMT09T308FP	C13
SCMT09T308MP	C13
SCMT09T308UF	C13
SCMT120404FP	C13
SCMT120404MP	C13
SCMT120408FP	C13
SCMT120408MP	C13
SCMT120412FP	C13
SCMT120412MP	C13
SCMT3251FP	C13
SCMT3251MP	C13
SCMT3252FP	C13
SCMT3252MP	C13
SCMT3252UF	C13
SCMT431FP	C13
SCMT431MP	C13
SCMT432FP	C13
SCMT432MP	C13
SCMT433FP	C13
SCMT433MP	C13
SCMW09T304	C13
SCMW09T308	C13
SCMW120408	C13
SCMW120412	C13
SCMW3251	C13
SCMW3252	C13
SCMW432	C13
SCMW433	C13
SDCN1204PDELLN	A22
SDCN1204PDERLN	A22
SDCN43PDEL8LN	A22
SDCN43PDER8LN	A22
SDCT1204PDERLD	A23
SDCT43PDER8LD	A23
SDCW090308	A23
SDCW322	A23
SDEB080204	A23
SDEB080208	A23
SDEB26151	A23
SDEB26152	A23
SDET120412PDELGB2	A24
SDET120412PDERGB2	A24
SDET120416SNGB2	A24
SDET120420SNGB2	A24
SDET120424SNGB2	A24
SDET120432SNGB2	A24
SDET120464SNGB2	A24
SDET1204PDELGB2	A24
SDET1204PDERGB2	A24
SDET1204PDSLGB2	A24
SDET1204PDSRGB2	A24
SDET150412PDERGB	A23
SDET150412PDSRGB	A23
SDET1504PDERGB	A23
SDET1504PDSRGB	A23
SDET4316SNGB2	A24
SDET433PDEL8GB2	A24
SDET433PDER8GB2	A24
SDET434SNGB2	A24
SDET435SNGB2	A24
SDET436SNGB2	A24
SDET438SNGB2	A24
SDET43PDEL8GB2	A24
SDET43PDER8GB2	A24
SDET43PDSL8GB2	A24
SDET43PDSR8GB2	A24
SDET533PDER8GB	A23
SDET533PDSR8GB	A23
SDET53PDER8GB	A23
SDET53PDSR8GB	A23
SDKT1204EDERGP	A24
SDKT1204EDERGP	A25
SDKT1204EDSRGP	A24
SDKT43EDER8GP	A24
SDKT43EDSR8GP	A24

Номер по каталогу	Страница(-ы)
SDPT1204EDERGB	A24
SDPT1204PDERGB2	A24
SDPT1204PDSRGB	A24
SDPT1204PDSRGB2	A24
SDPT43EDER8GB	A24
SDPT43PDER8GB2	A24
SDPT43PDSR8GB	A24
SDPT43PDSR8GB2	A24
SEHT43A6T	A25
SEHW1204AFN	A25
SEHW1204AFTN	A25
SEHW1504AFTN	A25
SEHW43A6	A25
SEHW43A6T	A25
SEHW53A6T	A25
SEKN1203AFENLN	A26
SEKN1203AFSNGN	A25
SEKN1203AFTN	A25
SEKN1204AFENLN	A26
SEKN1204AFSN	A25
SEKN1204AFSNGN	A25
SEKN1204AFTN	A25
SEKN1504AFENLN	A26
SEKN1504AFSNGN	A25
SEKN1504AFTN	A25
SEKN42AFEN6LN	A26
SEKN42AFSN6GN	A25
SEKN42AFTN	A25
SEKN43AFEN6LN	A26
SEKN43AFSN	A25
SEKN43AFSN6GN	A25
SEKN43AFTN	A25
SEKN53AFEN6LN	A26
SEKN53AFSN6GN	A25
SEKN53AFTN	A25
SEKR1203AFENGP	A26
SEKR1204AFENGP	A26
SEKR42AFEN6GP	A26
SEKR43AFEN6GP	A26
SEKT1404AEENGP2	A26
SEKT1404AESNGP2	A26
SEKT2006AFSNGP2	A26
SEKT443AEEN7GP2	A26
SEKT443AESN7GP2	A26
SEKT634AFSN9GP2	A26
SEPR1203AFSNGB	A26
SEPR1204AFENGB	A26
SEPR1204AFSNGB	A26
SEPR1504AFSNGB	A26
SEPR42AFSN6GB	A26
SEPR43AFEN6GB	A26
SEPR43AFSN6GB	A26
SEPR53AFSN6GB	A26
SEPT13T3AGENGD	A27
SEPT1404AEENGB2	A26
SEPT1404AESNGB2	A26
SEPT443AEEN7GB2	A26
SEPT443AESN7GB2	A26
SIF70KST175AR5M	B56
SIF70KST175RR5M	B56
SIF70KST200AR5M	B56
SIF70KST200RR5M	B56
SIF70KST250AR5M	B56
SIF70KST250RR5M	B56
SIF70KST300AR5M	B56
SIF70KST300RR5M	B56
SIF70KST350AR5M	B56
SIF70KST350RR5M	B56
SNG434	A27
SNG633	A27
SNG634	A27
SNGN120416	A27
SNGN190412	A27
SNGN190416	A27
SNHX1102PZTNGP	A27
SNHX1103T	A27
SNHX1203PZTNGP	A27
SNHX1203T	A27
SNHX12L4PZTNGP	A27
SNHX12L5PZTNGP	A27
SPCH090308	A28
SPCH322	A28
SPCT10T3PPERLD	A28
SPCT3125PPER8LD	A28
SPCW120408	A28
SPCW120408T	A29
SPCW1204EDR	A28
SPCW1204EDTR	A28
SPCW432	A28
SPCW432T	A29
SPCW43E4R	A28
SPCW43E4RT	A28
SPET10T304PPELGB2	A29
SPET10T304PPERGB2	A29
SPET10T3PPELGB2	A29
SPET10T3PPERGB2	A29
SPET10T3PPSLGB2	A29
SPET10T3PPSRGB2	A29
SPET31251PPEL8GB2	A29
SPET31251PPER8GB2	A29
SPET3125PPEL8GB2	A29
SPET3125PPER8GB2	A29
SPET3125PPSL8GB2	A29
SPET3125PPSR8GB2	A29
SPG322	A29
SPG422	A29
SPG432	A29
SPG432T	A30
SPG433	A29
SPG433T	A30
SPG434	A29
SPG438RW4	A29
SPG633T	A30
SPG634	A29
SPG634T	A30
SPGN090308	A29
SPGN120308	A29
SPGN120408	A29
SPGN120408T	A30
SPGN120412	A29
SPGN120412T	A30
SPGN120416	A29
SPGN1204PPN4W	A29
SPGN190412T	A30
SPGN190416	A29
SPGN190416T	A30
SPGX0602AP	A30
SPGX0903AP	A30
SPGX12T3AP	A30
SPHX1205PCELGPB	A31
SPHX1205PCER-GP1WB	A31
SPHX1205PCERGN1WB	A30
SPHX1205PCERGP4SB	A31
SPHX1205PCERGP4SB	A31
SPHX1205PCFLGN1WB	A30
SPHX1205PCFRGN1WB	A30
SPHX1205ZCEL-GP	A32
SPHX1205ZCER-GP1W	A32
SPHX1205ZCERGP	A32
SPHX1205ZCERGP4S	A32
SPHX1205ZCFLGN1W	A32
SPHX1205ZCFRGN1W	A31
SPHX1205ZCSRGP	A32
SPHX15T6PCERGP	A33
SPHX15T6PCERGP4S	A33
SPHX15T6PCFRGN1W	A33
SPHX15T6PCSRGP	A33
SPHX15T6ZCERGP4S	A34
SPHX15T6ZCFRGN1W	A33
SPHX15T6ZCSRGP	A34
SPKN1203EDR	A34
SPKN1203EDTR	A34
SPKN1204EDR	A34
SPKN1204EDTR	A34
SPKN1504EDR	A34
SPKN42EDR	A34
SPKN42EDTR	A34
SPKN43EDR	A34
SPKN43EDTR	A34
SPKN53EDR	A34
SPMT09T304FP	C14
SPMT09T304UF	C14
SPMT09T308FP	C14
SPMT09T308MP	C14
SPMT120408	A34
SPMT120408MP	C14
SPMT3251FP	C14
SPMT3251UF	C14
SPMT3252FP	C14
SPMT3252MP	C14
SPMT432	A34
SPMT432MP	C14
SPPT10T3PPERGB2	A35
SPPT10T3PPSRGB2	A35
SPPT3125PPER8GB2	A35
SPPT3125PPSR8GB2	A35
SS20KST175AR3M	B53
SS20KST175AR5M	B53
SS20KST175RR3M	B54
SS20KST175RR5M	B54
SS20KST200AR3M	B53
SS20KST200AR5M	B53
SS20KST200RR3M	B54
SS20KST200RR5M	B54
SS25KST250AR3M	B53
SS25KST250AR5M	B53
SS25KST250RR3M	B54
SS25KST250RR5M	B54
SS32KST300AR3M	B53
SS32KST300AR5M	B53
SS32KST300RR3M	B54
SS32KST300RR5M	B54
SS32KST350AR3M	B53
SS32KST350AR5M	B53
SS32KST350RR3M	B54
SS32KST350RR5M	B54
SSF150FDS320850	B8, B11
SSF150FDS321263	B8, B12
SSF150FDS321539	B8, B13
SSF150FDS360960	B8, B11
SSF150FDS361421	B8, B12
SSF150FDS361728	B8, B13
SSF200FDS401066	B8, B11
SSF200FDS401586	B8, B12
SSF200FDS401933	B8, B13
SSF200FDS451196	B8, B11
SSF200FDS451775	B8, B12
SSF200FDS452161	B8, B13
SSF200FDS501330	B9, B11
SSF200FDS501980	B9, B12
SSF200FDS502413	B9, B13
SSF200FDS561507	B9, B11
SSF200FDS562240	B9, B12
SSF200FDS562783	B9, B13
SSF200FDS631688	B9, B11
SSF200FDS632515	B9, B12
SSF200FDS633066	B9, B13
TCMT090204FP	C14
TCMT090208FP	C14
TCMT110202FP	C14
TCMT110204FP	C14
TCMT110204UF	C15
TCMT110208FP	C14
TCMT110208MP	C15
TCMT110208UF	C15
TCMT110304FP	C14
TCMT110308FP	C14
TCMT110312FP	C14
TCMT16T302FP	C14
TCMT16T304FP	C14
TCMT16T304MP	C15
TCMT16T308FP	C14
TCMT16T308MP	C15
TCMT16T308UF	C15
TCMT16T312FP	C14
TCMT16T312MP	C15
TCMT18151FP	C14
TCMT18152FP	C14
TCMT21505FP	C14
TCMT2151FP	C14
TCMT2151UF	C15
TCMT2152FP	C14
TCMT2152MP	C15
TCMT2152UF	C15
TCMT220408FP	C14
TCMT221FP	C14
TCMT222FP	C14
TCMT223FP	C14
TCMT32505FP	C14
TCMT3251FP	C14
TCMT3252FP	C14
TCMT3252MP	C15
TCMT3252UF	C15
TCMT3253FP	C14
TCMT3253MP	C15
TCMT432FP	C14
TCMW16T304	C15
TCMW16T308	C15
TCMW3251	C15
TCMW3252	C15
THW2M	A40, A42, A44, A46
TNHF1204AN3N	A35
TNHF2204AN3N	A35
TNJN1204ANN	A35
TNJN43ANN	A35
TNKF43ANN	A35
TNKN1204ANN	A35
TPCW16T3PDTRP	A35
TPCW325PDTRP	A35
TPG322	A36
TPGN160308	A36
TPKN1603PDR	A36
TPKN1603PPN	A36
TPKN2204PDR	A36
TPKN32P3	A36
TPKN32P3R	A36
TPKN43P3R	A36
TPMT090204FP	C15
TPMT090208FP	C15
TPMT110202FP	C15
TPMT110202UF	C16
TPMT110204FP	C15
TPMT110204UF	C16
TPMT110208FP	C15
TPMT110208MP	C16
TPMT110304FP	C15
TPMT110308FP	C15
TPMT16T304FP	C15
TPMT16T304UF	C16
TPMT16T308FP	C15
TPMT16T308MP	C16
TPMT16T308UF	C16
TPMT16T312FP	C15
TPMT16T312MP	C16
TPMT18151FP	C15
TPMT18152FP	C15
TPMT21505FP	C15
TPMT21505UF	C16
TPMT2151FP	C15
TPMT2151UF	C16
TPMT2152FP	C15
TPMT2152MP	C16
TPMT220408FP	C15
TPMT221FP	C15
TPMT222FP	C15
TPMT3251FP	C15
TPMT3251UF	C16
TPMT3252FP	C15
TPMT3252MP	C16
TPMT3252UF	C16
TPMT3253FP	C15
TPMT3253MP	C16
TPMT432FP	C15
VBMT110302FP	C16
VBMT110304FP	C16
VBMT110308FP	C16
VBMT160402FP	C16
VBMT160404FP	C16
VBMT160404MP	C16
VBMT160408FP	C16
VBMT160408MP	C16
VBMT160412FP	C16
VBMT2205FP	C16
VBMT221FP	C16
VBMT222FP	C16
VBMT3305FP	C16
VBMT331FP	C16
VBMT331MP	C16
VBMT332FP	C16
VBMT332MP	C16
VBMT333FP	C16
WCMT040204FP	C17
WCMT06T308FP	C17
WCMT2151FP	C17
WCMT3252FP	C17
WD32FDS32216M	B8, B11
WD32FDS32321M	B8, B12
WD32FDS32391M	B8, B13
WD32FDS36244M	B8, B11
WD32FDS36361M	B8, B12
WD32FDS36439M	B8, B13
WD50FDS40271M	B8, B11
WD50FDS40403M	B8, B12
WD50FDS40491M	B8, B13
WD50FDS45304M	B8, B11
WD50FDS45451M	B8, B12
WD50FDS45549M	B8, B13
WD50FDS50338M	B9, B11
WD50FDS50503M	B9, B12
WD50FDS50613M	B9, B13
WD50FDS56383M	B9, B11
WD50FDS56569M	B9, B12
WD50FDS56693M	B9, B13
WD50FDS63429M	B9, B11
WD50FDS63639M	B9, B12
WD50FDS63779M	B9, B13
WPGX030204-LD080	A36
WPGX04T208-LD100	A36
WPGX050304-GD125	A36
WPGX07T312-GD160	A36
WPGX090412-GD250	A36
WPGXL4T204-LD100	A36
WPGXL4T204-LN100	A37
WPGXL7T312-GD200	A36
WPGXL7T312-GN200	A37
WPMT040204FP	C17
WPMT06T304FP	C17
WPMT06T308FP	C17
WPMT15121FP	C17
WPMT2151FP	C17
WPMT3251FP	C17
WPMT3252FP	C17
WPMTS3T104FP	C17
XDCW150308R	A37
XDCW2322R	A37
XDMT150308SR	A37
XNGJ0905ANFNLDJ3W	A54
XNGJ0905ANSNGD3W	A37, A54
XNGJ535ANFNLDJ3W	A54
XNGJ535ANSNGD3W	A37, A54
XPCW150412L	A37
XPCW2533L	A37
XPMT150412L	A37
XPMT2533L	A37