



Решение для предприятий РОСАТОМ

1. Хвостовик SC 16 TS M8-100-ZM



Требования, предъявляемые к инструменту

№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
1	Тип	Точно	Хвостовик стальной для механического крепления головок	
2	Общая длина	Диапазон	65..70	мм
	Длина до посадочного диаметра (рабочая длина)	Не менее	20	мм
4	Диаметр хвостовика	точно	16	мм
5	Максимальная рабочая частота вращения	Не менее	63600	об/мин
6	Диаметр обнижения между посадочной поверхностью и креплением головки	Не более	15.2	мм
7	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
8	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	
9	Совместимость с термооправками (те мопат онами)	Точно		мкм

2. ХВОСТОВИК СС 16 TS M8-150-ZM



№ п/п	Наименование	Требование	Значение	Размерность
	тип	Точно	Хвостовик из твёрдого сплава для механического крепления головок	
2	Общая длина	Диапазон	125.. 150	мм
	Длина до посадочного диаметра (рабочая длина)	Не менее	45	мм
4	Диаметр хвостовика	точно	16	мм
5	Максимальная рабочая частота вращения	Не менее	63600	об/мин
6	Диаметр обнижения между посадочной поверхностью и креплением головки	Не более	15.2	мм
7	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
8	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	
9	Совместимость с термооправками(термопатронами)	Точно		мкм

3. Хвостовик СС 16 TS M8-200-ZM



№ п/п	Наименование	Требование	Значение	Размерность
	тип	Точно	Хвостовик из твёрдого сплава для механического крепления головок	
2	Общая длина	Диапазон	175..185	мм
3	Длина до посадочного диаметра (рабочая длина)	Не менее	96	мм
4	Диаметр хвостовика	точно	16	мм
5	Максимальная рабочая частота вращения	Не менее	63600	об/мин
6	Диаметр обнижения между посадочной поверхностью и креплением головки	Не более	15.2	мм
7	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
8	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	
9	Совместимлсть с термооправками(термопатронами)	Точно		мкм

4. Хвостовик CC 16 TS M8-150-ZM



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Хвостовик из твёрдого сплава для механического крепления головок	
2	Общая длина	Диапазон	135..150	мм
	Длина до посадочного диаметра (рабочая длина)	Не менее	64	мм
4	Диаметр хвостовика	точно	16	мм
5	Максимальная рабочая частота вращения	Не менее	63600	об/мин
6	Диаметр обнижения между посадочной поверхностью и креплением головки	Не более	15.2	мм
7	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
8	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	
9	Совместимость с термооправками(термопатронами)	Точно	3	МКМ

5. Хвостовик СС 16 TS M8-200-ZM



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Хвостовик из твёрдого сплава для механического крепления головок	
2	Общая длина	Диапазон	210..215	мм
	Длина до посадочного диаметра (рабочая длина)	Не менее		мм
4	Диаметр хвостовика	точно	20	мм
5	Максимальная рабочая частота вращения	Не менее	63600	об/мин
6	Диаметр обнижения между посадочной поверхностью и креплением головки	Не более	15.2	мм
7	Допуск на посадочный диаметр	Не более	1-6	
8	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	
9	Совместимость с термооправками(термопатронами)	Точно		мкм

6. Ключ SPIS0810				
Требования, предъявляемые к инструменту				
№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Гаечный ключ	

7. Головка INM C4 16QR05-16 M8-25-XSE01



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
1	Тип	Точно	Головка из твёрдого сплава с покрытием	
2	Диаметр режущий	Точно	16	мм
	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	
4	Максимальный угол везания	Не менее	5	
5	Общая длина без учёта элемента крепления	Не менее	18	мм
6	Число зубьев	Точно	3	
7	Радиус искривлённой режущей кромки	Диапазон	7.5-7.8	мм
8	Радиус при вершине	Точно		мм
9	Максимальная, боковая глубина резания	Не менее		мм

8. Головка IHM C4 160R1.5-16 M8-25-XSE01



N9 п/п	Наименование		Значение	Размерность
1	Тип	Точно	Головка из твёрдого сплава с покрытием	
2	Диаметр режущий	Точно	16	мм
3	Диаметр поверхности контакта со стороны станка	Точно	15,4	мм
4	Максимальный угол врезания	Не менее	15	
5	Общая длина без учёта элемента крепления	Не менее	24	мм
6	Число зубьев	Точно	4	
7	Радиус при вершине	Точно		мм
8	Максимальная, боковая глубина резания	Не менее	10,0	мм

9. Головка IHM C4 160R2.0-16 M8-25-XSE01



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Головка из твёрдого сплава с покрытием	
2	Диаметр режущий	Точно	16	мм
	Диаметр поверхности контакта со стороны станка	Точно	15,4	мм
4	Максимальный угол врезания	Не менее	15	
5	Общая длина без учёта элемента крепления	Не менее	24	мм
6	Число зубьев	Точно	4	
7	Радиус при вершине	Точно		мм
8	Максимальная, боковая глубина резания	Не менее	10,0	мм

10. Головка ИМ С4 160R2.0-16 М8-25-XSE01



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Головка из твёрдого сплава с покрытием	
2	Диаметр режущий	Точно	16	мм
	Диаметр поверхности контакта со стороны станка	Точно	15,4	мм
4	Максимальный угол врезания	Не менее	15	
5	Общая длина без учёта элемента крепления	Не менее	24	мм
6	Число зубьев	Точно		
7	Радиус при вершине	Точно		мм
8	Максимальная, боковая глубина езания	Не менее	10,0	мм
9	Наличие подачи СОЖ через инст ент	Точно	да	

11. Головка ИМ В4 160-16 М8-25-ХСЕ59



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Сферическая головка из твёрдого сплава с покрытием	
2	Диаметр режущий	Точно	16	мм
3	Диаметр поверхности контакта со стороны станка	Точно		мм
4	Максимальный угол врезания	Не менее	15	
5	Общая длина без учёта элемента крепления	Не менее	24	мм
6	Число зубьев	Точно	3	
7	Радиус угла	Точно		мм
8	Максимальная, боковая глубина резания	Не менее	10,0	мм
9	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	

12. Фреза 1852.93.080



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Корпус фрезы торцевой	
2	Диаметр режущий	Точно	80	мм
3	Диаметр соединительного отверстия	Точно	27	мм
4	Количество устанавливаемых режущих пластин	Не менее	7	
5	Функциональная длина	Не менее	40	мм
6	Диаметр резания, максимальный	Не менее	95	мм
7	Максимальная глубина резания (боковая подача)	Не менее	6.0	мм
8	Код размера гнезда пластины	Точно	09	
9	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	

13. . Пластина NNMU 200708 TL40



№ п/п	Наименование		Значение	Размерность
	Значимость т ебования			
1	Тип	Точно	Пластина из твёрдого сплава с покрытием CVD	
2	Радиус угла	Точно	2.0	мм
3	Диаметр вписанной окружности	Не более	22	мм
4	Количество кромок	Точно	16	шт
5	Длина Wiper кромки	Точно	0.5	мм
6	Толщина пластины	Не более	6.8	мм
7	Эффективная длина режущей кромки	Не менее	7.3	мм
8	Направление резания	Точно	Нейтральное	
9	Вид покрытия	Точно	CVD покрытие	
10	Геометрия пластины	Точно	Высоко позитивная, режущая кромка защищенная	
Пластина предназначена для обработки нержавеющей сталей .				

14. Пластина NNMU 200708 TL40



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
1	тип	Точно	Пластина из твёрдого сплава с покрытием CVD	
2	Радиус угла	Точно	2.0	мм
3	Диаметр вписанной окружности	Не более	22	мм
4	Количество кромок	Точно	16	шт
5	Длина Wiper кромки	Точно	0.5	мм
6	Толщина пластины	Не более	6.8	мм
7	Эффективная длина режущей кромки	Не менее	7.3	мм
8	Направление резания	Точно	Нейтральное	
9	Вид покрытия	Точно	CVD покрытие	
	Геометрия пластины	Точно	Высоко позитивная, режущая кромка защищенная	

Пластина предназначена для обработки нержавеющей стали, титановых сплавов и суперсплавов.

15. Головка фрезерная 3B1005R6.2-MH B100



п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Головка из твёрдого сплава (С покрытием)	
2	Диаметр режущий	Точно		мм
	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	
4	Максимальный угол врезания	Не менее	5	
5	Общая длина без учёта элемента крепления	Не менее	11	мм
6	Число зубьев	Точно	3	
7	Радиус искривлённой режущей кромки	Диапазон		мм
8	Радиус при вершине	Точно		мм
9	Максимальная, боковая глубина резания	Не менее	0,6	мм

16. Головка фрезерная 3B1205R7,5-MH B100



п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
1	Тип	Точно	Головка из твёрдого сплава (С покрытием)	
2	Максимальный диаметр резания	Точно	12	мм
	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	
4	Максимальный угол резания	Не менее	5	о
5	Общая длина без учёта элемента крепления	Не менее		мм
6	Число зубьев	Точно		
7	Радиус искривлённой режущей кромки	диапазон	7.2 -7.5	мм
8	Радиус угла	Точно		мм
9	Максимальная, боковая глубина резания	Не менее		мм

17. Фреза ЕНМ С2 020-9-ЕМА TL346А



Требования, предъявляемые к инструменту

№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Цельная концевая фреза из твёрдого сплава	
2	Диаметр режущей части	Точно	2	мм
3	Посадочный диаметр	Точно	6	мм
4	Тип хвостовика	точно	Цилиндрический	
5	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
6	Число зубьев	Точно	2	
7	Длина режущей части	Диапазон	10-14	мм
8	Общая длина	Диапазон	52-57	мм
9	Ширина фаски	Не более	0.020	мм
	Угол подъёма спирали	Диапазон	46-48	
	Вид покрытия	Точно	титан алюминий нитрид (TiAlN) или аналог	

18. Фреза ЕНМ С2 030-15-ЕМВ TL346А



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Цельная концевая фреза из твёрдого сплава	
2	Диаметр режущей части	Точно		мм
3	Посадочный диаметр	Точно	6	мм
4	Тип хвостовика	точно	Цилиндрический	
5	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
6	Число зубьев	Точно	2	
7	Длина режущей части	Диапазон		мм
8	Общая длина	Диапазон	52..57	мм
9	Ширина фаски	Не более	0,030	мм
	Угол подъёма спирали	Диапазон	46..48	
	Вид покрытия	Точно	титан алюминий нитрид (TiAlN) или аналог	

19. Фреза ЕНМ С2 040-25-ЕМВ TL346А



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
1	Тип	Точно	Цельная концевая фреза из твёрдого сплава	
2	Диаметр режущей части	Точно	4	мм
3	Посадочный диаметр	Точно	6	мм
4	Тип хвостовика	точно	Цилиндрический	
5	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
6	Число зубьев	Точно	2	
7	Длина режущей части	Диапазон	20..24	мм
8	Общая длина	Диапазон	60..65	мм
9	Ширина фаски	Не более	0.040	мм
	Угол подъёма спирали	Диапазон	46..48	
11	Вид покрытия	Точно	титан алюминий нитрид (TiAlN) или аналог	

20. Фреза ЕНМ С2 050-30-ЕМВ TL346А



.N9 п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
---------	--------------	-----------------------	----------	-------------

	Тип	Точно	Цельная концевая фреза из твёрдого сплава	
2	Диаметр режущей части	Точно	5	мм
3	Посадочный диаметр	Точно	6	мм
4	Тип хвостовика	точно	Цилиндрический	
5	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
6	Число зубьев	Точно	2	
7	Длина режущей части	Диапазон	24..29	мм
8	Общая длина	Диапазон	60..65	мм
9	Ширина фаски	Не более	0.050	мм
10	Угол подъёма спирали	Диапазон	46..48	
	Вид покрытия	Точно	титан алюминий нитрид (TiAlN) или аналог	

21. Фреза ЕНМ С2 060-30-ЕМВ TL346А



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
1	Тип	Точно	Цельная концевая фреза из твёрдого сплава	
2	Диаметр режущей части	Точно	6	мм
3	Посадочный диаметр	Точно	6	мм
4	Тип хвостовика	точно	Цилиндрический	
5	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
6	Число зубьев	Точно	2	
7	Длина режущей части	Диапазон	29..34	мм
8	Общая длина	Диапазон	72..77	мм
9	Ширина фаски	Не более	0.060	мм

	Угол подъёма спирали	Диапазон	46..48	
1 1	Вид покрытия	Точно	титан алюминий нитрид (TiAlN) или аналог)	

22. Фреза ЕНМ С2 080-35-ЕМВ TL346А



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Цельная концевая фреза из твёрдого сплава	
2	Диаметр режущей части	Точно	8	мм
3	Посадочный диаметр	Точно	8	мм
4	Тип хвостовика	точно	Цилиндрический	
5	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
6	Число зубьев	Точно	2	
7	Длина режущей части	Диапазон	40..45	мм
8	Общая длина	Диапазон	95..100	мм
9	Ширина фаски	Не более	0.080	мм
	Угол подъёма спирали	Диапазон	46..48	
11	Вид покрытия	Точно	титан алюминий нитрид (TiAlN) или аналог	

23. Фреза ЕНМ С2 100-40-ЕМВ TL346А



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Цельная концевая фреза из твёрдого сплава	
2	Диаметр режущей части	Точно	10	мм
3	Посадочный диаметр	Точно	10	мм
4	Тип хвостовика	точно	Цилиндрический	
5	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
6	Число зубьев	Точно	2	
	Длина режущей части	Диапазон	50..55	мм
8	Общая длина	Диапазон	95..100	мм
9	Ширина фаски	Не более	0.020	мм
	Угол подъёма спирали	Диапазон	46..48	
	Вид покрытия	Точно	титан алюминий нитрид (TiAlN) или аналог)	

24. Фреза ЕНМ С4 050-25-ЕМА TL346А



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Цельная твёрдосплавная концевая фреза	
2	Диаметр режущей части	Точно	5	мм
3	Посадочный диаметр	Точно	6	мм
4	Допуск на посадочный диаметр	Не более	h5	
5	Число зубьев	Точно	4	
6	Длина режущей части	Точно	20	мм
7	Общая длина	Диапазон	65..70	мм
8	Размер фаски при вершине инструмента	Не более	0,055	мм
9	Вид покрытия	Точно	алюминий хром нитрид (AlCrN) или аналог	
10	Угол подъёма спирали	Диапазон	48..50	
	Передний угол	Диапазон	8..10	
12	Тип хвостовика	точно	Цилиндрический	

25. Фреза ЕНМ С4 060-25-ЕМА TL346А



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Цельная твёрдосплавная концевая фреза	
2	Диаметр режущей части	Точно	6	мм
3	Посадочный диаметр	Точно	6	мм
4	Допуск на посадочный диаметр	Не более	h5	
5	Число зубьев	Точно	4	
6	Длина режущей части	Не менее	23	мм
7	Общая длина	Диапазон	65..70	мм
8	Размер фаски при вершине инструмента	Не более	0,075	мм
9	Вид покрытия	Точно	алюминий хром нитрид (AlCrN) или аналог	
	Угол подъёма спирали	Диапазон	45..50	
11	Тип хвостовика	точно	Цилиндрический	
12	Переменный шаг зубьев	Точно	да	

26. Фреза ЕНМ С5 200R0,2-62-I-T1979M



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
-------	--------------	-----------------------	----------	-------------

	Тип	Точно	Цельная твёрдосплавная высокопроизводительная концевая фреза	
2	Диаметр режущей части	Точно	20	мм
3	Посадочный диаметр	Точно	20	мм
4	Тип хвостовика	Точно	Цилиндрический	
5	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
6	Диаметр обнижения между режущей и посадочной частью инструмента	Не более	19	мм
7	Число зубьев	Точно	5	
8	Длина режущей части	Не менее	40	мм
9	Длина шейки(с обнижением)	Не менее	51	мм
10	Общая длина	Диапазон	100..104	мм
	Размер фаски при вершине инструмента	Не более	0,25	мм
12	Вид покрытия	Точно	титан алюминий нитрид (TiAlN) или аналог	
	Угол подъёма спирали	Диапазон	46..48	
14	Передний угол	Диапазон	8..10	
15	Торец	Точно	Без режущего центра	

27. Фреза ЕНМ С5 060R0,1-21-I-T1979М



.N9 п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	тип	Точно	Цельная твёрдосплавная высокопроизводительная концевая фреза	
2	Диаметр режущей части	Точно	6	мм
3	Посадочный диаметр	Точно	6	мм
4	Тип хвостовика	Точно	Цилиндрический	
5	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
6	Диаметр обнижения между режущей и посадочной частью инструмента	Не более	5,7	мм
7	Число зубьев	Точно	5	
8	Длина режущей части	Не менее	21	мм
9	Длина шейки(с обнижением	Не менее	26	мм
	Общая длина	Диапазон	65..69	мм
	Размер фаски при вершине инструмента	Не более	0,075	мм
12	Вид покрытия	Точно	титан алюминий нитрид (TiAlN) или аналог	
13	Угол подъёма спирали	Диапазон	46..48	
14	Передний угол	Диапазон	8..10	
15	Торец	Точно	Без режущего центра	

28. Фреза ЕНМ С5 080R0,15-31-I-T1979M



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Цельная твёрдосплавная высокопроизводительная концевая фреза	
2	Диаметр режущей части	Точно	8	мм
3	Посадочный диаметр	Точно	8	мм
4	Тип хвостовика	Точно	Цилиндрический	
5	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
6	Диаметр обнижения между режущей и посадочной частью инструмента	Не более	7,6	мм
7	Число зубьев	Точно	5	
8	Длина режущей части	Не менее	32	мм
9	Длина шейки(с обнижением)	Не менее	37	мм
	Общая длина	Диапазон	70..75	мм
	Размер фаски при вершине инструмента	Не более		мм
12	Вид покрытия	Точно	титан алюминий нитрид (TiAlN) или аналог	
13	Угол подъёма спирали	Диапазон		
14	Передний угол	Диапазон	8..10	
15	Торец	Точно	Без режущего центра	

29. Фреза ЕНМ С5 160R0,2-53-I-T1979М



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
1	Тип	Точно	Цельная твёрдосплавная высокопроизводительная концевая фреза	
2	Диаметр режущей части	Точно	16	мм
3	Посадочный диаметр	Точно	16	мм
4	Тип хвостовика	Точно	Цилиндрический	
5	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
6	Диаметр обнижения между режущей и посадочной частью инструмента	Не более	15,2	мм
7	Число зубьев	Точно	5	
8	Длина режущей части	Не менее	55	мм
9	Длина шейки(с обнижением)	Не менее	65	мм
	Общая длина	Диапазон		мм
	Размер фаски при вершине инструмента	Не более		мм
12	Вид покрытия	Точно	титан алюминий нитрид (TiAlN) или аналог	
13	Угол подъёма спирали	Диапазон	46..48	
	Передний угол	Диапазон	8..10	
	Торец	Точно	Без режущего центра	

30. Пластина ХРЕТ 100308 PDER-LP TPH792



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
1	Тип	Точно	Пластина из твёрдого сплава	
2	Радиус при вершине	Точно	0.8	мм
3	Задний угол	Не менее	15	
4	Длина Wiper кромки	Точно	1.3	мм
5	Эффективная длина еж щей к омки	Не менее	9.3	мм
6	Толщина пластины	Точно	3.83	мм
7	Вид покрытия	Точно	напыление конденсацией из паровой (газовой) фазы (PVD) или аналог	

31. Пластина ХРЕТ 100308 PDER-MP TPN792



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Пластина из твёрдого сплава	
2	Радиус при вершине	Точно	0.8	мм
3	Задний угол	Не менее	15	
4	Длина Wiper кромки	Точно	1.3	мм
5	Эффективная длина еж щей к омки	Не менее	9.7	мм
6	Толщина пластины	Точно	3.8	мм
7	Вид покрытия	Точно	напыление конденсацией из	
			паровой (газовой) фазы (PVD) или аналог	

32. Пластина SPMX 073505 TL20



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
1	Тип	Точно	Пластина из твёрдого сплава	
2	Радиус при вершине	Точно	1.0	мм
3	Передний угол	Не менее	11	
4	Радиус искривлённой режущей кромки	Точно	8.0	мм
5	Толщина пластины	Не более	3.18	мм
6	Вид покрытия	Точно	CVD покрытие Ti (C, N) + A1203 или аналог	

33. Пластина SPMX 073505 TL20



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
1	Тип	Точно	Пластина из твёрдого сплава	
2	Радиус при вершине	Точно	1.0	мм
3	Передний угол	Не менее		
4	Радиус искривлённой режущей кромки	Точно	8.0	мм
5	Толщина пластины	Не более	3.18	мм
6	Вид покрытия	Точно	напыление конденсацией из паровой (газовой) фазы (PVD) или аналог	

34. Фреза E95 D35-35-M16 WN06-3S-450



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Корпус фрезы с резбовым хвостовиком	
2	Диаметр обработки	Не менее	24,160	мм
	Максимальный диаметр резания	Точно	35	мм
4	Максимальный угол везания	Не менее	3.1	
5	Количество устанавливаемых режущих пластин	Точно	3	
6	Тип хвостовика(размер диаметра резьбы)	Точно	Combilnaster M 1 6	
7	Длина рабочей части инструмента	Не менее	40	мм
8	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	

35. Пластина LNMM100605TL40



Требования, предъявляемые к инструменту

№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Пластина фрезерная из твёрдого сплава	

36. . Головка 3B1605R7,8-MH B100



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
1	Тип	Точно	Головка из твёрдого сплава с покрытием	
2	Диаметр режущий	Точно	16	мм
3	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	
4	Максимальный угол врезания	Не менее	5	
5	Общая длина без учёта элемента крепления	Не менее	18	мм
6	Число зубьев	Точно		
7	Радиус искривлённой режущей кромки	Диапазон		мм
8	Радиус при вершине	Точно		мм
9	Максимальная, боковая глубина резания	Не менее		мм

37. Головка с пластинами 1629.06.032



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Корпус фрезы с резьбовым хвостовиком	
2	Максимальный диаметр резания	Точно	32	мм
3	Максимальный угол врезания	Не менее	1.5	
4	Количество устанавливаемых режущих пластин	Точно	5	
5	Общая длина без учёта крепёжного элемента	Не менее	35	мм
6	Тип хвостовика(размер диаметра резьбы)	Точно		

38. Головка с пластинами E90 D32-35-M16 XP10-4S-201



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Корпус фрезы с резьбовым хвостовиком	
2	Максимальный диаметр резания	Точно	32	мм
3	Максимальный угол врезания	Не менее	2	
4	Количество устанавливаемых режущих пластин	Точно	5	
5	Максимальная глубина резания	Не менее	9	мм
6	Общая длина без учёта крепежного элемента	Не менее	36	мм
7	Тип хвостовика(размер диаметра резьбы)	Точно		

39. Головка с пластинами 1629.06.025



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Корпус фрезы с резьбовым хвостовиком	
2	Максимальный диаметр резания	Точно	25	мм
3	Максимальный угол врезания	Не менее	2	
4	Количество устанавливаемых режущих пластин	Точно	4	
5	Общая длина без учёта крепёжного элемента	Не менее	28	мм
6	Тип хвостовика(размер диаметра резьбы)	Точно	МП	

40. Головка с пластинами E90 D25-35-M12 XP10-5S-201



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Корпус фрезы с резьбовым хвостовиком	
2	Максимальный диаметр резания	Точно	25	мм
3	Максимальный угол врезания	Не менее		
4	Количество устанавливаемых режущих пластин	Точно	4	
5	Максимальная глубина резания	Не менее	9	мм
6	Общая длина без учёта крепежного элемента	Не менее		мм
7	Тип хвостовика(размер диаметра резьбы)	Точно		

41. хвостовик BB3W-1212-140



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Хвостовик из твёрдого сплава для механического крепления головок	
2	Общая длина	Диапазон	105..110	мм
	Длина до посадочного диаметра (рабочая длина)	Не менее	35	мм
4	Диаметр хвостовика	точно	12	мм
5	Максимальная рабочая частота вращения	Не менее	20 000	об/мин
6	Диаметр обнижения между посадочной поверхностью и креплением головки	Не более	11.5	мм
7	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
8	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	

42. Хвостовик ВВЗ-1212-100



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
-------	--------------	-----------------------	----------	-------------

	Тип	Точно	Хвостовик для механического крепления головок	
2	Общая длина	Диапазон	75..80	мм
3	Длина до посадочного диаметра (рабочая длина)	Не менее	17	мм
4	Максимальная рабочая частота вращения	Не менее	20 000	об/мин
5	Диаметр обнижения между посадочной поверхностью и креплением головки	Не более	11.5	мм
6	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
7	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	

43. Хвостовик ВВ3-1616-110



№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Хвостовик для механического крепления головок	
2	Общая длина	Диапазон	85..90	мм
	Длина до посадочного диаметра (рабочая длина)	Не менее	22	мм
4	Максимальная рабочая частота вращения	Не менее	20 000	об/мин
5	Диаметр обнижения между посадочной поверхностью и креплением головки	Не более	15.4	мм
6	Допуск на посадочный диаметр	Не более		
7	Наличие подачи СОЖ через инструмент	Точно	да	

44. винт SR03008-09				
№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Стопорный винт	
45. Винт SR05013-20				
№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
1	Тип	Точно	Стопорный винт	
46. винт SR02508-08				
N2 п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Стопорный винт	
47. Винт SR02507-07				
№ п/п	Наименование	Значимость требования	Значение	Размерность
	Тип	Точно	Стопорный винт	