



твердый сплав

Монолитные фрезы

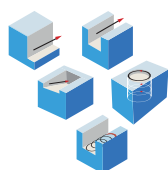
Обрабатываемый материал



1

Низко и высокоуглеродистые стали
Чугуны
Титановые сплавы
Инконель
Закаленные стали

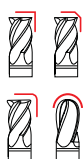
Вид обработки



2

Более высокая скорость подачи при глубине резания до $1,5 \times D$
Лучшее время обработки цикла и, следовательно, сокращение удельных затрат!
Черновая и чистовая обработка одним и тем же инструментом

Форма инструмента



3

Угловой радиус
Угловая фаска: уменьшение износа инструмента
Сферические

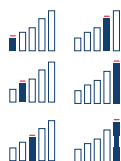
Форма хвостовика



4

Цилиндрический
Weldon

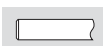
Длина инструмента



5

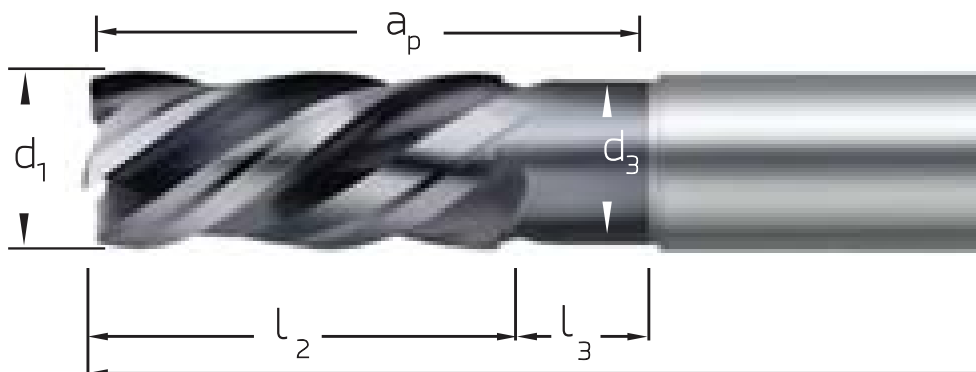
Микро
Короткие
Средней длины
Длинные
Удлиненные
С обнижением / шейкой

Условные обозначение

Инструмент	Условные обозначения	Обрабатываемый материал																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Форма режущей части	 Цилиндрическая  Угловая фаска 45° ±1  Угловой радиус  Сферическая	P Сталь S Жаропрочные сплавы M Нержавеющая сталь K Чугун N Алюминиевые сплавы H Закаленные стали																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Число зубьев	 2 зуба  3 зуба  4 зуба  5 зубьев  6 зубьев	Твердость материала HRC ≤38 HRC ≤42 HRC ≤55 HRC ≤70 таблица перевода твердости: <table><tr><th>R_m (N/mm²)</th><th>HV 10</th><th>HB</th><th>HRC</th><th>R_m (N/mm²)</th><th>HV 10</th><th>HB</th><th>HRC</th></tr><tr><td>240</td><td>75</td><td>71</td><td>-</td><td>920</td><td>287</td><td>273</td><td>28</td></tr><tr><td>255</td><td>80</td><td>76</td><td>-</td><td>940</td><td>293</td><td>278</td><td>29</td></tr><tr><td>270</td><td>85</td><td>81</td><td>-</td><td>970</td><td>320</td><td>287</td><td>30</td></tr><tr><td>285</td><td>90</td><td>86</td><td>-</td><td>995</td><td>310</td><td>295</td><td>31</td></tr><tr><td>305</td><td>95</td><td>90</td><td>-</td><td>1020</td><td>317</td><td>301</td><td>32</td></tr><tr><td>320</td><td>100</td><td>95</td><td>-</td><td>1050</td><td>327</td><td>311</td><td>33</td></tr><tr><td>335</td><td>105</td><td>100</td><td>-</td><td>1080</td><td>336</td><td>319</td><td>34</td></tr><tr><td>350</td><td>110</td><td>105</td><td>-</td><td>1110</td><td>345</td><td>328</td><td>35</td></tr><tr><td>370</td><td>115</td><td>109</td><td>-</td><td>1140</td><td>355</td><td>337</td><td>36</td></tr><tr><td>385</td><td>120</td><td>114</td><td>-</td><td>1170</td><td>364</td><td>346</td><td>37</td></tr><tr><td>400</td><td>125</td><td>119</td><td>-</td><td>1200</td><td>373</td><td>354</td><td>38</td></tr><tr><td>415</td><td>130</td><td>124</td><td>-</td><td>1230</td><td>382</td><td>363</td><td>39</td></tr><tr><td>430</td><td>135</td><td>128</td><td>-</td><td>1260</td><td>392</td><td>372</td><td>40</td></tr><tr><td>450</td><td>140</td><td>133</td><td>-</td><td>1300</td><td>403</td><td>383</td><td>41</td></tr><tr><td>465</td><td>145</td><td>138</td><td>-</td><td>1330</td><td>413</td><td>393</td><td>42</td></tr><tr><td>480</td><td>150</td><td>143</td><td>-</td><td>1360</td><td>423</td><td>402</td><td>43</td></tr><tr><td>495</td><td>155</td><td>147</td><td>-</td><td>1400</td><td>434</td><td>413</td><td>44</td></tr><tr><td>510</td><td>160</td><td>152</td><td>-</td><td>1440</td><td>446</td><td>424</td><td>45</td></tr><tr><td>530</td><td>160</td><td>157</td><td>-</td><td>1480</td><td>458</td><td>435</td><td>46</td></tr><tr><td>545</td><td>170</td><td>162</td><td>-</td><td>1530</td><td>473</td><td>449</td><td>47</td></tr><tr><td>560</td><td>175</td><td>166</td><td>-</td><td>1570</td><td>484</td><td>460</td><td>48</td></tr><tr><td>575</td><td>180</td><td>171</td><td>-</td><td>1620</td><td>497</td><td>472</td><td>49</td></tr><tr><td>595</td><td>185</td><td>176</td><td>-</td><td>1680</td><td>514</td><td>488</td><td>50</td></tr><tr><td>610</td><td>190</td><td>180</td><td>-</td><td>1730</td><td>525</td><td>501</td><td>51</td></tr><tr><td>625</td><td>195</td><td>185</td><td>-</td><td>1790</td><td>544</td><td>517</td><td>52</td></tr><tr><td>640</td><td>200</td><td>190</td><td>-</td><td>1845</td><td>560</td><td>532</td><td>53</td></tr><tr><td>660</td><td>205</td><td>195</td><td>-</td><td>1910</td><td>578</td><td>549</td><td>54</td></tr><tr><td>675</td><td>210</td><td>199</td><td>-</td><td>1980</td><td>596</td><td>567</td><td>55</td></tr><tr><td>690</td><td>215</td><td>204</td><td>-</td><td>2050</td><td>615</td><td>584</td><td>56</td></tr><tr><td>705</td><td>220</td><td>209</td><td>-</td><td>2140</td><td>639</td><td>607</td><td>57</td></tr><tr><td>720</td><td>225</td><td>214</td><td>-</td><td>-</td><td>655</td><td>622</td><td>58</td></tr><tr><td>740</td><td>230</td><td>219</td><td>-</td><td>-</td><td>675</td><td>-</td><td>59</td></tr><tr><td>755</td><td>235</td><td>223</td><td>-</td><td>-</td><td>698</td><td>-</td><td>60</td></tr><tr><td>770</td><td>240</td><td>228</td><td>-</td><td>-</td><td>720</td><td>-</td><td>61</td></tr><tr><td>785</td><td>245</td><td>233</td><td>-</td><td>-</td><td>745</td><td>-</td><td>62</td></tr><tr><td>800</td><td>250</td><td>238</td><td>22</td><td>-</td><td>773</td><td>-</td><td>63</td></tr><tr><td>820</td><td>255</td><td>242</td><td>23</td><td>-</td><td>800</td><td>-</td><td>64</td></tr><tr><td>835</td><td>260</td><td>247</td><td>24</td><td>-</td><td>829</td><td>-</td><td>65</td></tr><tr><td>870</td><td>272</td><td>258</td><td>26</td><td>-</td><td>900</td><td>-</td><td>67</td></tr><tr><td>860</td><td>268</td><td>255</td><td>25</td><td>-</td><td>864</td><td>-</td><td>66</td></tr><tr><td>900</td><td>280</td><td>266</td><td>27</td><td>-</td><td>640</td><td>-</td><td>88</td></tr></table>	R _m (N/mm ²)	HV 10	HB	HRC	R _m (N/mm ²)	HV 10	HB	HRC	240	75	71	-	920	287	273	28	255	80	76	-	940	293	278	29	270	85	81	-	970	320	287	30	285	90	86	-	995	310	295	31	305	95	90	-	1020	317	301	32	320	100	95	-	1050	327	311	33	335	105	100	-	1080	336	319	34	350	110	105	-	1110	345	328	35	370	115	109	-	1140	355	337	36	385	120	114	-	1170	364	346	37	400	125	119	-	1200	373	354	38	415	130	124	-	1230	382	363	39	430	135	128	-	1260	392	372	40	450	140	133	-	1300	403	383	41	465	145	138	-	1330	413	393	42	480	150	143	-	1360	423	402	43	495	155	147	-	1400	434	413	44	510	160	152	-	1440	446	424	45	530	160	157	-	1480	458	435	46	545	170	162	-	1530	473	449	47	560	175	166	-	1570	484	460	48	575	180	171	-	1620	497	472	49	595	185	176	-	1680	514	488	50	610	190	180	-	1730	525	501	51	625	195	185	-	1790	544	517	52	640	200	190	-	1845	560	532	53	660	205	195	-	1910	578	549	54	675	210	199	-	1980	596	567	55	690	215	204	-	2050	615	584	56	705	220	209	-	2140	639	607	57	720	225	214	-	-	655	622	58	740	230	219	-	-	675	-	59	755	235	223	-	-	698	-	60	770	240	228	-	-	720	-	61	785	245	233	-	-	745	-	62	800	250	238	22	-	773	-	63	820	255	242	23	-	800	-	64	835	260	247	24	-	829	-	65	870	272	258	26	-	900	-	67	860	268	255	25	-	864	-	66	900	280	266	27	-	640	-	88
R _m (N/mm ²)	HV 10	HB	HRC	R _m (N/mm ²)	HV 10	HB	HRC																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
240	75	71	-	920	287	273	28																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
255	80	76	-	940	293	278	29																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
270	85	81	-	970	320	287	30																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
285	90	86	-	995	310	295	31																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
305	95	90	-	1020	317	301	32																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
320	100	95	-	1050	327	311	33																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
335	105	100	-	1080	336	319	34																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
350	110	105	-	1110	345	328	35																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
370	115	109	-	1140	355	337	36																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
385	120	114	-	1170	364	346	37																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
400	125	119	-	1200	373	354	38																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
415	130	124	-	1230	382	363	39																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
430	135	128	-	1260	392	372	40																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
450	140	133	-	1300	403	383	41																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
465	145	138	-	1330	413	393	42																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
480	150	143	-	1360	423	402	43																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
495	155	147	-	1400	434	413	44																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
510	160	152	-	1440	446	424	45																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
530	160	157	-	1480	458	435	46																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
545	170	162	-	1530	473	449	47																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
560	175	166	-	1570	484	460	48																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
575	180	171	-	1620	497	472	49																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
595	185	176	-	1680	514	488	50																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
610	190	180	-	1730	525	501	51																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
625	195	185	-	1790	544	517	52																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
640	200	190	-	1845	560	532	53																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
660	205	195	-	1910	578	549	54																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
675	210	199	-	1980	596	567	55																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
690	215	204	-	2050	615	584	56																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
705	220	209	-	2140	639	607	57																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
720	225	214	-	-	655	622	58																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
740	230	219	-	-	675	-	59																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
755	235	223	-	-	698	-	60																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
770	240	228	-	-	720	-	61																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
785	245	233	-	-	745	-	62																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
800	250	238	22	-	773	-	63																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
820	255	242	23	-	800	-	64																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
835	260	247	24	-	829	-	65																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
870	272	258	26	-	900	-	67																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
860	268	255	25	-	864	-	66																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
900	280	266	27	-	640	-	88																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
Длина инструмента	 Микро  Короткие  Средней длины  Длинные  Удлиненные  С обнижением	Покрyтия A: Alcrona D: Aldura T: Tisinis U: без покрытия Сорт твердого сплава MGC: мелкозернистый UGC: Ультро мелкозернистый Режимы резания  Скорость резания  Номер страницы																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Угол спирали	 30° угол спирали фрезы																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Форма хвостовика	 HA: Цилиндрический  HB: Weldon DIN 6537 HB																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	

Пример : **ЕНМ -R С3А**

концевая твердосплавная цилиндрическая черновая **3** зубая фреза
с угловым радиусом **0,5**мм, длина режущей части **7**мм, глубиной



ЕНМ -R

Тип

M: фреза

Материал

S: быстрорез
H: твердый сплав
C: керамика

Вид инструмента

E: концевая

С 4 А

Особенности применения

: общего применения
A: обработка алюминия

Число зубьев (z)

1= 1зуб
4= 4 зуба
8= 8 зубьев

Код формы режущей части

C: цилиндрическая
B: сферическая

Особенности инструмента

: чистовая
R: черновая

040 С 0.15

Размер фаски / радиуса

0.15 = 0,15мм

Код особенности торца фрезы

: острозаточенная
C: угловая 45° фаска
R: угловой радиус

Диаметр режущей части (d1), мм

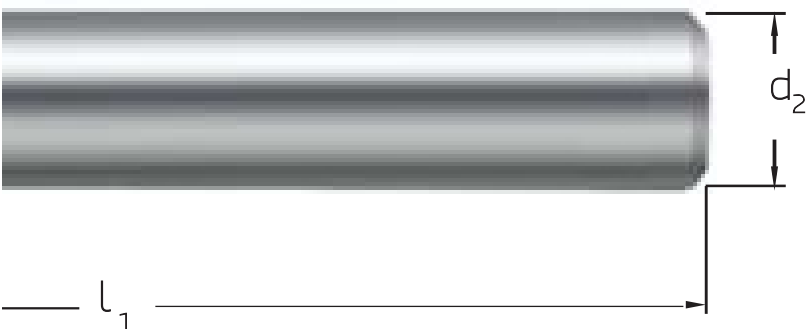
040 = 4 мм
250 = 25 мм

ЗЫ

060R0.5-7/18-U1510M

для обработки алюминия диаметр режущей части **6.0** мм

резания **18** мм, без покрытия, серия **1510**, средней длины



-W

-7 /17

-I

-U

1510 M

Код типа
хвостовика

: цилиндрический
S : уменьшенный
W : Weldon

/17 глубина резания
с учетом шейки (ap), мм

Код подвода
СОЖ

: без каналов
I: с каналами

Серийный номер

1510

Код длины
инструмента

S: короткая
M: средняя
L: длинная
X: удлиненная

Код покрытия

U: без покрытия
A: Al cr ona
D: Aldura
T: Tisinos

Инструмент	Серия	Число зубьев	Длина режущей части	Геометрия режущей части	Угол спирали	Диаметр, мм
Фрезы с переменным шагом зубьев						
	EHM C4 C -0300M	4	Средняя длина	Угловая фаска	35°/38°	1.00 - 25.00
	EHM C4 C -0300X	4	Удлиненная	Угловая фаска	35°/38°	6.00 - 20.00
	EHM C4 R -0300M	4	Средняя длина	Угловой радиус	35°/38°	3.00 - 25.00
	EHM B4 -0300M	4	Средняя длина	Сферическая	35°/38°	3.00 - 25.00
Фрезы черновые						
	EHM-R C4 C -0500M	4	Средняя длина	Угловая фаска	30°/32°	4.00 - 25.00
Фрезы с переменным шагом зубьев для трохоидального фрезерования						
	EHM C5 C -0310P	5	3xd	Угловая фаска	40°	6.00 - 20.00
	EHM C5 C -0410P	5	4xd	Угловая фаска	40°	6.00 - 20.00
	EHM C5 C -0510P	5	5xd	Угловая фаска	40°	6.00 - 20.00
	EHM C5 C -0310XP	5	3xd	Угловая фаска	40°	6.00 - 20.00
Фрезы с длинной шейкой						
	EHM B2 -265	2		Сферическая	30°	0.50 - 12.00
	EHM C2 -265	2		Цилиндрическая	30°	0.50 - 12.00
	EHM C2 R -265	2		Угловой радиус	30°	0.50 - 12.00
Фрезы для обработки закаленных сталей						
	EHM B2-2100S	2	Короткие	Сферическая	30°	2.00 - 12.00
	EHM B2-2100L	2	Длинные	Сферическая	30°	2.00 - 12.00
	EHM B2-2100X	2	Удлиненные	Сферическая	30°	2.00 - 8.00
	EHM C4-4100S	4	Короткие	Цилиндрическая	30°	3.00 - 12.00
	EHM C4-4100L	4	Длинные	Цилиндрическая	30°	4.00 - 12.00
	EHM C4 R-4100S	4	Короткие	Угловой радиус	30°	6.00 - 12.00
	EHM C4 R-4100L	4	Длинные	Угловой радиус	30°	6.00 - 12.00
	EHM C6 R-6100M	6	Средняя длина	Угловой радиус	55°	6.00 - 20.00
	EHM C4 C -030RM	4	Средняя длина	Угловая фаска	35°/38°	1.00 - 25.00

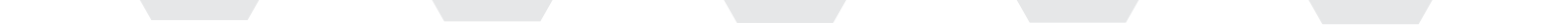
	P				M	K	N	S	H	Хорошо		Отлично		Трахоидальная	Страницы
	Сталь <25 HRC	Сталь >25-35 HRC	Сталь >35 <45	Ферритная нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные сплавы	Жаропрочные сплавы	Закаленные стали 50-70 HRC	 Контур	 Пазы	 Угловое врезание	 Винтовая интерполяция		
	○	●	●	●		●				●	●	○			12/15
	○	●	●	●		●				●	●	○			12/15
	○	●	●	●		●				●	●	○			13/15
	○	●	●	●		●				●	●	○			14/15
	○	○	●	●		●				●	●				16/17
	●	●	○	○		○							○	●	18/21
	●	●	○	○		○							○	●	18/21
	●	●	○	○		○							○	●	19/21
	●	●	●	●	●	○		●					○	●	20/22
									●	●	●				23/39
									●	●	●				29/39
									●	●	●				33/39
									●	●	○				40/45
									●	●					40/45
									●	●					40/45
									●	●	○				41/45
									●	●					41/45
									●	●	○				42/45
									●	●					42/45
									●	●					43/45
									●	●	●				44/46

Инструмент	Серия	Число зубьев	Длина режущей части	Геометрия режущей части	Угол спирали	Диаметр, мм
Фрезы с переменным шагом зубьев						
	EHM C4 C -0900M	4	Средняя длина	Угловая фаска	38°/41°	1.00 - 25.00
Фрезы черновые						
	EHM-R C4 C -1100M	4	Средняя длина	Угловая фаска	38°/41°	4.00 - 25.00
Фрезы с переменным шагом зубьев						
	EHM C3 C -1962M	3	Средняя длина	Угловая фаска		1.00 - 20.00
	EHM C4 R -1952M	4	Средняя длина	Угловой радиус		6.00 - 20.00
	EHM C5 R -1985M	5	Средняя длина	Угловой радиус		6.00 - 25.00
	EHM C4 R -I-2007M	4	Средняя длина, внутренний подвод СОЖ	Угловой радиус		6.00 - 20.00
	EHM C5 R -I-1979M	5	Средняя длина, внутренний подвод СОЖ	Угловой радиус		6.00 - 20.00
Фрезы для обработки алюминия						
	EHM C1A -1400M	1	Средняя длина	Угловой радиус	30°	1.50 - 12.00
	EHM C2A -1300M	2	Средняя длина	Угловой радиус	45°	3.00 - 20.00
	EHM C3A -1500M	3	Средняя длина	Угловой радиус	38°	3.00 - 20.00
Фрезы для обработки алюминия с переменным шагом зубьев						
	EHM C3A R -1510M	3	Средняя длина	Угловой радиус	Переменная	6.00 - 25.00
	EHM C3A -1510M	3	Средняя длина	Цилиндрическая	Переменная	6.00 - 25.00
	EHM C3A R-ALT	3	Средняя длина	Угловой радиус	Переменная	3.00 - 16.00
Микрофрезы						
	EHM C2-230MIC	2	Средняя длина	Цилиндрическая	30°	0.20 - 1.50
	EHM B2-230MIC	2	Средняя длина	Сферическая	30°	0.20 - 1.50
	EHM C4-430MIC	4	Средняя длина	Цилиндрическая	30°	1.00 - 4.00
Микрофрезы с удлиненной шейкой						
	EHM C2-586	2	Средняя длина	Цилиндрическая	35°	0.80 - 3.00
	EHM B2-586	2	Средняя длина	Сферическая	35°	0.60 - 4.00

	P				M	K	N	S	H	Хорошо		Отлично		Трахоидальная	Страницы
	Сталь <25 HRC	Сталь >25-35 HRC	Сталь >35 <45	Ферритная нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные сплавы	Жаропрочные сплавы	Закаленные стали 50-70 HRC	 Контур	 Пазы	 Угловое врезание	 Винтовая интерполяция		
	●	○		○	●					●	●	○			47/48
	●	○		○	●					●	●				49/50
	●	●	○	○	●	○		●		●	●	●	●		51/57
	●	●	○	○	●	○		●		●	●	●	●	●	53/57
	●	●	○	○	●	○		●		●	●	●	●	●	54/58
	●	●	○	○	●	○		●		●			●	●	56/59
	●	●	○	○	●	○		●		●			●	●	56/60
							●			●	●		●		61/66
							●			●	●		●		62/67
							●			●	●		●		62/67
							●			●	●		●		63/68
							●			●	●		●		64/68
							●			●	●		●		65/69
	●	●	●	●	○	●				●	●				70/73
	●	●	●	●	○	●				●	●				71/73
	●	●	●	●	○	●				●	●				72/74
	●	●	●	●	●	●				●	●				75/77
	●	●	●	●	●	●				●	●				76/77

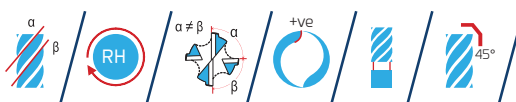
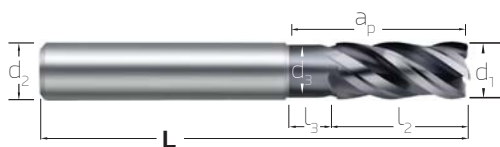
Инструмент	Серия	Число зубьев	Длина режущей части	Геометрия режущей части	Угол спирали	Диаметр, мм
Фрезы универсальные						
	EHM C2-2300M	2	Средняя длина	Цилиндрическая	30°	1.00 - 20.00
	EHM B2-2300M	2	Средняя длина	Сферическая	30°	1.00 - 20.00
	EHM C3-3300S	3	Короткие	Цилиндрическая	30°	1.00 - 20.00
	EHM C3-3300M	3	Средняя длина	Цилиндрическая	30°	1.00 - 20.00
	EHM C3-3450M	3	Средняя длина	Цилиндрическая	45°	3.00 - 20.00
	EHM C4-4300M	4	Средняя длина	Цилиндрическая	30°	1.00 - 25.00
	EHM C4-4310L	4	Длинные	Цилиндрическая	30°	2.00 - 20.00
	EHM C4-4310X	4	Удлиненные	Цилиндрическая	30°	2.00 - 12.00
	EHM B4-4300M	4	Средняя длина	Сферическая	30°	1.00 - 25.00
	EHM B4-4310L	4	Длинные	Сферическая	30°	1.00 - 20.00
	EHM B4-4310X	4	Удлиненные	Сферическая	30°	1.00 - 12.00
Фрезы черновые с переменным шагом						
	EHM C3/8-7800M	3-8	Средняя длина	Угловой радиус	45°	3.00 - 25.00
Фрезы для чистовой обработки с переменным углом наклона спирали						
	EHM C6 C -0700M	6	Средняя длина	Угловая фаска	Переменная	3.00 - 25.00
	EHM C6 -0700X	6	Удлиненные	Цилиндрическая	Переменная	6.00 - 20.00
Фрезы угловые						
	EHM T4-0902	4	Средняя длина	Угловая	90°	6.00 - 20.00
Фрезы специальные						
						





EHM C4 C -0300M 4 зубые цилиндрические фрезы средней длины с угловой 45° фаской и углом наклона спирали 35°/38°

- Уменьшение вибрации/жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование/ черновая и чистовая обработки
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали ≤ 48 HRC и чугун



Допуск

$d_1: e_8$	$L_1: \pm 0.8$
$d_2: h_6$	
$L_2: \pm 0.5$	

Р К

Техническая информация

стр. 14

d_1	d_2	d_3	L_3	L_2	L_1	CC	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
1.0	6	0.80	2.50	2.50	57	-	5	4	EHM C4 010-2,5/5-A0300M
2.0	6	1.80	5.00	5.00	57	45°x 0.07	10	4	EHM C4 020C0.07-5/10-A0300M
3.0	6	2.80	7.00	8.00	57	45°x 0.15	15	4	EHM C4 030C0.15-8/15-A0300M
4.0	6	3.80	6.00	11.00	57	45°x 0.15	17	4	EHM C4 040C0.15-11/17-A0300M
5.0	6	4.80	6.00	13.00	57	45°x 0.15	19	4	EHM C4 050C0.15-13/19-A0300M
6.0	6	5.80	8.00	13.00	57	45°x 0.15	21	4	EHM C4 060C0.15-13/21-A0300M
8.0	8	7.60	8.00	19.00	63	45°x 0.15	27	4	EHM C4 080C0.15-19/27-A0300M
10.0	10	9.50	10.00	22.00	72	45°x 0.20	32	4	EHM C4 100C0.2-22/32-A0300M
12.0	12	11.50	12.00	26.00	83	45°x 0.20	38	4	EHM C4 120C0.2-26/38-A0300M
14.0	14	13.50	12.00	26.00	83	45°x 0.25	38	4	EHM C4 140C0.25-26/38-A0300M
16.0	16	15.50	12.00	32.00	92	45°x 0.35	44	4	EHM C4 160C0.35-32/44-A0300M
18.0	18	17.50	12.00	32.00	92	45°x 0.45	44	4	EHM C4 180C0.45-32/44-A0300M
20.0	20	19.50	16.00	38.00	104	45°x 0.60	54	4	EHM C4 200C0.6-38/54-A0300M
25.0	25	24.50	20.00	45.00	121	45°x 0.60	65	4	EHM C4 250C0.6-45/65-A0300M

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C4 060C0.15-W-13/21-A0300M

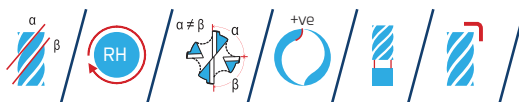
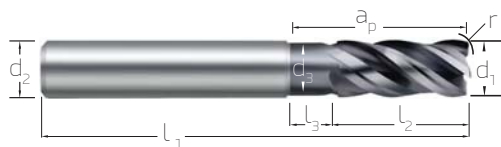
EHM C4 C -0300X 4 зубые цилиндрические фрезы удлиненные с угловой 45° фаской и углом наклона спирали 35°/38°

d_1	d_2	L_2	L_1	CC	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
6.0	6	40.00	80	45°x 0.15	40	4	EHM C4 060C0.15-40-A0300X
8.0	8	50.00	100	45°x 0.15	50	4	EHM C4 080C0.15-50-A0300X
10.0	10	50.00	100	45°x 0.20	50	4	EHM C4 100C0.2-50-A0300X
12.0	12	80.00	150	45°x 0.20	80	4	EHM C4 120C0.2-80-A0300X
16.0	16	80.00	150	45°x 0.35	80	4	EHM C4 160C0.35-80-A0300X
20.0	20	80.00	150	45°x 0.60	80	4	EHM C4 200C0.6-80-A0300X

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C4 060C0.15-W-40-A0300X

EHM C4 R -0300M 4 зубые цилиндрические фрезы средней длины с угловым радиусом и углом наклона спирали 35°/38°

- Уменьшение вибрации/жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование/ черновая и чистовая обработки
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали $\leq 48 \text{ HRC}$ и чугуны



Допуск

$d_1 : e_8$	$L_1 : \pm 0.8$
$d_2 : h_6$	$r : \pm 0.010$
$L_2 : \pm 0.5$	



Техническая информация

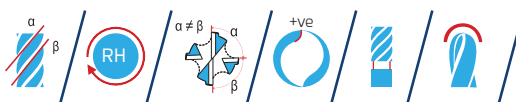
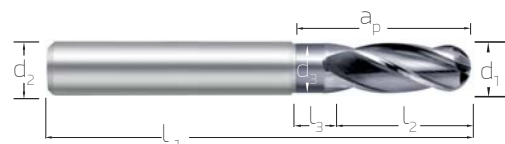
стр. 14

d_1	d_2	d_3	L_3	L_2	L_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
3.0	6	2.80	7.00	8.00	57	0.30	15	4	EHM C4 030R0.3-8/15-A0300M
3.0	6	2.80	7.00	8.00	57	0.50	15	4	EHM C4 030R0.5-8/15-A0300M
4.0	6	3.80	6.00	11.00	57	0.30	17	4	EHM C4 040R0.3-11/17-A0300M
4.0	6	3.80	6.00	11.00	57	0.50	17	4	EHM C4 040R0.5-11/17-A0300M
4.0	6	3.80	6.00	11.00	57	1.00	17	4	EHM C4 040R1-11/17-A0300M
5.0	6	4.80	6.00	13.00	57	0.30	19	4	EHM C4 050R0.3-13/19-A0300M
5.0	6	4.80	6.00	13.00	57	0.50	19	4	EHM C4 050R0.5-13/19-A0300M
5.0	6	4.80	6.00	13.00	57	1.00	19	4	EHM C4 050R1-13/19-A0300M
6.0	6	5.80	8.00	13.00	57	0.50	21	4	EHM C4 060R0.5-13/21-A0300M
6.0	6	5.80	8.00	13.00	57	1.00	21	4	EHM C4 060R1-13/21-A0300M
6.0	6	5.80	8.00	13.00	57	2.00	21	4	EHM C4 060R2-13/21-A0300M
8.0	8	7.60	8.00	19.00	63	0.50	27	4	EHM C4 080R0.5-19/27-A0300M
8.0	8	7.60	8.00	19.00	63	1.00	27	4	EHM C4 080R1-19/27-A0300M
8.0	8	7.60	8.00	19.00	63	2.00	27	4	EHM C4 080R2-19/27-A0300M
10.0	10	9.50	10.00	22.00	72	0.50	32	4	EHM C4 100R0.5-22/32-A0300M
10.0	10	9.50	10.00	22.00	72	1.00	32	4	EHM C4 100R1-22/32-A0300M
10.0	10	9.50	10.00	22.00	72	2.00	32	4	EHM C4 100R2-22/32-A0300M
12.0	12	11.50	12.00	26.00	83	0.50	38	4	EHM C4 120R0.5-26/38-A0300M
12.0	12	11.50	12.00	26.00	83	1.00	38	4	EHM C4 120R1-26/38-A0300M
12.0	12	11.50	12.00	26.00	83	2.00	38	4	EHM C4 120R2-26/38-A0300M
16.0	16	15.50	12.00	32.00	92	0.50	44	4	EHM C4 160R0.5-32/44-A0300M
16.0	16	15.50	12.00	32.00	92	1.00	44	4	EHM C4 160R1-32/44-A0300M
16.0	16	15.50	12.00	32.00	92	2.00	44	4	EHM C4 160R2-32/44-A0300M
16.0	16	15.50	12.00	32.00	92	3.00	44	4	EHM C4 160R3-32/44-A0300M
20.0	20	19.50	16.00	38.00	104	0.50	54	4	EHM C4 200R0.5-38/54-A0300M
20.0	20	19.50	16.00	38.00	104	1.00	54	4	EHM C4 200R1-38/54-A0300M
20.0	20	19.50	16.00	38.00	104	2.00	54	4	EHM C4 200R2-38/54-A0300M
20.0	20	19.50	16.00	38.00	104	3.00	54	4	EHM C4 200R3-38/54-A0300M
25.0	25	24.50	20.00	45.00	121	2.00	65	4	EHM C4 250R2-45/65-A0300M
25.0	25	24.50	20.00	45.00	121	3.00	65	4	EHM C4 250R3-45/65-A0300M

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C4 060R0.5-W-13/21-A0300M

EHM B4 -0300M 4 зубые сферические фрезы средней длины и с углом наклона спирали 35°/38°

- Уменьшение вибрации/жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование/ черновая и чистовая обработки
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали $\leq 48\text{ HRC}$ и чугуны



Допуск	
$d_1 : e_8$	$l_1 : \pm 0.8$
$d_2 : h_6$	$r : \pm 0.010$
$l_2 : \pm 0.5$	

Р К
Техническая информация
стр. 14

d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
3.0	6	2.80	7.40	8.00	57	1.50	15	4	EHM B4 030-8/15-A0300M
4.0	6	3.80	6.30	11.00	57	2.00	17	4	EHM B4 040-11/17-A0300M
5.0	6	4.80	6.10	13.00	57	2.50	19	4	EHM B4 050-13/19-A0300M
6.0	6	5.80	8.00	13.00	57	3.00	21	4	EHM B4 060-13/21-A0300M
8.0	8	7.60	8.00	19.00	63	4.00	27	4	EHM B4 080-19/27-A0330M
10.0	10	9.50	10.00	22.00	72	5.00	32	4	EHM B4 100-22/32-A0330M
12.0	12	11.50	12.00	26.00	83	6.00	38	4	EHM B4 120-26/38-A0300M
14.0	14	13.50	12.00	26.00	83	7.00	38	4	EHM B4 140-26/38-A0300M
16.0	16	15.50	12.00	32.00	92	8.00	44	4	EHM B4 160-32/44-A0300M
18.0	18	17.50	12.00	32.00	92	9.00	44	4	EHM B4 180-32/44-A0300M
20.0	20	19.50	16.00	38.00	104	10.00	54	4	EHM B4 200-38/54-A0300M
25.0	25	24.50	20.00	45.00	121	12.50	65	4	EHM B4 250-45/65-A0330M

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM B4 060-W-13/21-A0300M

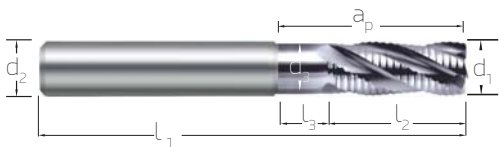
ENH C4 C -0300
ENH C4 R -0300
ENH B4 -0300

4 зубые фрезы с переменным шагом зубьев и углом наклона спирали 35°/38°

45°			предел прочности	Твердость		Диаметр фрезы (d _f), мм							подача на зуб (fz), мм/зуб			
Материал			RM (Мпа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20	
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные		<850	<330	<35	1	1	100-150	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	4 Стали , легированные и инструментальные		850-1100	340-450	35-48	1	≤ 1	60-90	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	4 Стали , легированные и инструментальные		1100-1300	340-450	35-48	1	≤ 1	60-90	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали		600-900	<330	<35	1	≤ 1	60-90	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали		900-1350	340-450	35-38	≤ 1	≤ 0.5	60-80	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь		<600	130-200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали		600-800	150-230	<25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали		<800	135-275	<30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
K	1 Серый чугун		125-500	120-290	<32	1	1	100-160	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шаровидным графитом		<600	180-350	<28	1	1	100-160	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны		>600	180-350	<43	1	≤ 1	65-95	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
N	1 Алюминий		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе		500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		500-1200	250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		500-1200	160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Титан и титановые сплавы		900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
H	1 Закаленные стали				44-48	≤ 1	≤ 0.3	50-60	0.014	0.021	0.028	0.035	0.042	0.056	0.070	
	2 Закаленные стали				48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Закаленные стали				56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Закаленные стали				>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

EHM-R C4 C -0500M 4 зубые черновые цилиндрические фрезы с угловой 45° фаской средней длины с углом наклона спирали 30°/32°

- Уменьшение вибрации/ жесткая сердцевина/ усиленный зуб/
- Обработка: контурное фрезерование/ черновая обработка
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали $\leq 48\text{ HRC}$ и чугун



Допуск	
$d_1 : e_8$	$l_1 : \pm 0.8$
$d_2 : h_6$	$cc : 45^\circ \pm 1$
$l_2 : \pm 0.5$	

Техническая информация

стр. 16

d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	CC	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
4.0	6	3.80	6.00	11.00	57	45°x 0.15	17	4	EHM-R C4 040C0.15-11/17-A0500M
5.0	6	4.80	6.30	13.00	57	45°x 0.15	19	4	EHM-R C4 050C0.15-13/19-A0500M
6.0	6	5.80	8.00	13.00	57	45°x 0.15	21	4	EHM-R C4 060C0.15-13/21-A0500M
8.0	8	7.60	8.00	19.00	63	45°x 0.15	27	4	EHM-R C4 080C0.15-19/27-A0500M
10.0	10	9.50	10.00	22.00	72	45°x 0.20	32	4	EHM-R C4 100C0.2-22/32-A0500M
12.0	12	11.50	12.00	26.00	83	45°x 0.20	38	4	EHM-R C4 120C0.2-26/38-A0500M
16.0	16	15.50	12.00	32.00	92	45°x 0.35	44	4	EHM-R C4 160C0.35-32/44-A0500M
20.0	20	19.50	16.00	38.00	104	45°x 0.60	54	4	EHM-R C4 200C0.6-38/54-A0500M
25.0	25	24.50	20.00	45.00	121	45°x 0.60	65	4	EHM-R-C4 250C0.6-45/65-A0500M

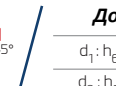
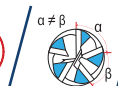
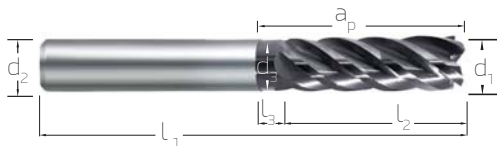
*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: **EHM-R C4 060C0.15-W-13/21-A0500M**

ЕНМ-R C4 C -0500M 4 зубые черновые цилиндрические фрезы с 45° фаской с углом наклона спирали 30°/32°

		предел прочности		Твердость		Диаметр фрезы (d _f), мм						подача на зуб (f _z), мм/зуб			
		RM (МПа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20	
Материал															
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	1	1	94-114	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	1	1	72-88	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	1	≤ 1	52-64	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	1	1	72-88	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	1	≤ 1	52-64	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	1	1	99-121	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шаровидным графитом	<600	180-350	<28	1	1	99-121	0.015	0.033	0.046	0.056	0.066	0.077	0.100	
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	≤ 1	≤ 0.5	63-77	0.015	0.033	0.046	0.056	0.066	0.077	0.100	
N	1 Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
H	1 Закаленные стали			44-48	≤ 1	≤ 0.5	63-77	0.015	0.033	0.046	0.056	0.066	0.077	0.100	
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

EHM C5 C -0310P 5 зубые цилиндрические фрезы средней длины (3D) с угловой 45° фаской

- Уменьшение вибрации/ жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ стружколомающая геометрия
- Обработка: пазы, карманы, трохоидальная обработка
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные ≤ 42 HRC и нержавеющие стали



Допуск

$d_1 : h_6$	$l_1 : \pm 0.8$
$d_2 : h_6$	$cc : 45^\circ \pm 1$
$l_2 : \pm 0.5$	

P

Техническая информация

стр. 20

d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	CC	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
6.0	6	5.80	7.00	18.00	62	45°x 0.15	25	5	EHM C5 060C0.15-18/25-A0310P
8.0	8	7.60	6.00	24.00	68	45°x 0.15	30	5	EHM C5 080C0.15-24/30-A0310P
10.0	10	9.50	5.00	30.00	80	45°x 0.20	35	5	EHM C5 100C0.2-30/35-A0310P
12.0	12	11.50	9.00	36.00	93	45°x 0.20	45	5	EHM C5 120C0.2-36/45-A0310P
16.0	16	15.50	7.00	48.00	108	45°x 0.35	55	5	EHM C5 160C0.35-48/55-A0310P
20.0	20	19.50	10.00	60.00	126	45°x 0.60	70	5	EHM C5 200C0.6-60/70-A0310P

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C5 060C0.15-W-18/25-A0310P

EHM C5 C -0410P 5 зубая цилиндрические фрезы средней длины (4D) с угловой 45° фаской

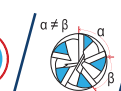
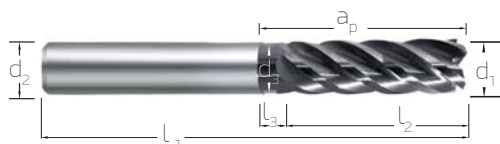
d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	CC	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
6.0	6	5.80	5.00	24.00	70	45°x 0.15	29	5	EHM C5 060C0.15-24/29-A0410P
8.0	8	7.60	5.00	32.00	79	45°x 0.15	37	5	EHM C5 080C0.15-32/37-A0410P
10.0	10	9.50	5.00	40.00	90	45°x 0.20	45	5	EHM C5 100C0.2-40/45-A0410P
12.0	12	11.50	5.00	48.00	97	45°x 0.20	53	5	EHM C5 120C0.2-48/53-A0410P
16.0	16	15.50	5.00	64.00	129	45°x 0.35	69	5	EHM C5 160C0.35-64/69-A0410P
20.0	20	19.50	5.00	80.00	151	45°x 0.60	85	5	EHM C5 200C0.6-80/85-A0410P

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C5 060C0.15-W-24/29-A0410P

Фрезы с переменным шагом зубьев для трохоидального фрезерования

EHM C5 C -0510P 5 зубая цилиндрические фрезы длинные (5D) с угловой 45° фаской

- Уменьшение вибрации/ жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ стружколомающая геометрия
- Обработка: пазы, карманы, трохоидальная обработка
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные ≤ 42 HRC и нержавеющие стали



Допуск	
$d_1 : h_6$	$L_1 : \pm 0.8$
$d_2 : h_6$	$CC : 45^\circ \pm 1$
$L_2 : \pm 0.5$	

P

Техническая информация

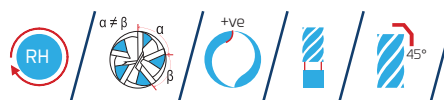
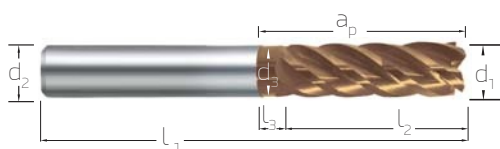
стр. 20

d_1	d_2	d_3	L_3	L_2	L_1	CC	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
6.0	6	5.80	5.00	30.00	78	45°x 0.15	35	5	EHM C5 060C0.15-30/35-A0510P
8.0	8	7.60	5.00	40.00	90	45°x 0.15	45	5	EHM C5 080C0.15-40/45-A0510P
10.0	10	9.50	5.00	50.00	100	45°x 0.20	55	5	EHM C5 100C0.2-50/55-A0510P
12.0	12	11.50	5.00	60.00	120	45°x 0.20	65	5	EHM C5 120C0.2-60/65-A0510P
16.0	16	15.50	5.00	80.00	149	45°x 0.35	85	5	EHM C5 160C0.35-80/85-A0510P
20.0	20	19.50	5.00	100.00	175	45°x 0.60	105	5	EHM C5 200C0.6-100/105-A0510P

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C5 060C0.15-W-30/35-A0510P

EHM C5 C -0310XP 5 зубые цилиндрические фрезы средней длины (3D) с угловой 45° фаской

- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ стружколомающая геометрия
- Обработка: пазы, карманы, трохоидальная обработка
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные $\leq 38\text{ HRC}$ и нержавеющей стали, титан, жаропрочные сплавы



Допуск	
$d_1: h_6$	$l_1: \pm 0.8$
$d_2: h_6$	$cc: 45^\circ \pm 1$
$l_2: \pm 0.5$	



стр. 21

d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	CC	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Tisinol)
6.0	6	5.80	7.00	18.00	62	45°x 0.15	25	5	EHM C5 060C0.15-18/25-T0310XP
8.0	8	7.60	6.00	24.00	68	45°x 0.15	30	5	EHM C5 080C0.15-24/30-T0310XP
10.0	10	9.50	5.00	30.00	80	45°x 0.20	35	5	EHM C5 100C0.2-30/35-T0310XP
12.0	12	11.50	9.00	36.00	93	45°x 0.20	45	5	EHM C5 120C0.2-36/45-T0310XP
16.0	16	15.50	7.00	48.00	108	45°x 0.35	55	5	EHM C5 160C0.35-48/55-T0310XP
20.0	20	19.50	10.00	60.00	126	45°x 0.60	70	5	EHM C5 200C0.6-60/70-T0310XP

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C5 060C0.15-W-18/25-T0310XP

EHM C5 C -0310P 5 зубые цилиндрические фрезы с переменным шагом зубьев, стружколомающая геометрия для трохоидального фрезерования

EHM C5 C -0410P

EHM C5 C -0510P

Материал	предел прочности	Твердость			Диаметр фрезы (d _p), мм			подача на зуб (fz), мм/зуб					
		RM (Mpa)	HB	HRC									
ар	ae	VC (m/min)	6	8	10	12	16	20					
M	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	<5	<0.1	150-200	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	<5	<0.1	150-200	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	<5	<0.1	150-200	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.001
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	<5	<0.1	150-200	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	<5	<0.1	150-200	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
K	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шпоровидным графитом	<600	180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1 Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Алюминиевые и магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Алюминиевые и магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1 Закаленные стали			44-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-

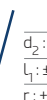
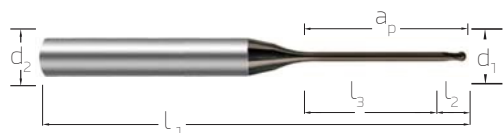
ЕНМ С5 С -0310ХР 5 зубые цилиндрические фрезы с переменным шагом зубьев, стружколомающая геометрия для трохоидального фрезерования

		предел прочности	Твердость		Диаметр фрезы (d _p), мм					подача на зуб (fz), мм/зуб			
			RM (Mpa)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	6	8	10	12	16
Материал													
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	<3	<0.1	200-250	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	<3	<0.1	200-250	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	<3	<0.1	100-125	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	<3	<0.1	150-200	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	<3	<0.1	100-125	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	<3	<0.1	100-120	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	<3	<0.1	60-80	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	<3	<0.1	60-70	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шаровидным графитом	<600	180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1 Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Алюминиевые и магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Алюминиевые и магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	<3	<0.1	50-70	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	<3	<0.1	40-50	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	<3	<0.1	50-70	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	<3	<0.1	50-70	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
H	1 Закаленные стали			44-48	<3	<0.1	80-100	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-

EHM B2 -265 2 зубые сферические фрезы с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC

Rigid Core | Strong Teeth
Application : Slotting & Contour Milling
Working Material Group : Tempered Steels 50-70 HRC



Допуск	
$d_2 : h_6$	$d_1 : < 6.00 - 0.020$
$L_1 : \pm 0.8$	$> 6.00 = h_{10}$
$r : \pm 0.010$	$L_2 : < 6.00 - \pm 0.2$
	$> 6.00 = \pm 0.5$

Техническая информация
стр. 38

d_1	d_2	L_3	L_2	L_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
0.5	4	0.5	0.5	45	0.25	1	2	EHM B2 005-S-0.5/1-D265
0.5	4	1.5	0.5	45	0.25	2	2	EHM B2 005-S-0.5/2-D265
0.5	4	2.5	0.5	45	0.25	3	2	EHM B2 005-S-0.5/3-D265
0.5	4	3.5	0.5	45	0.25	4	2	EHM B2 005-S-0.5/4-D265
0.5	4	4.5	0.5	45	0.25	5	2	EHM B2 005-S-0.5/5-D265
0.5	4	7.5	0.5	45	0.25	8	2	EHM B2 005-S-0.5/8-D265
0.5	4	9.5	0.5	45	0.25	10	2	EHM-B2 005-S-0.5/10-D265
0.5	4	11.5	0.5	45	0.25	12	2	EHM-B2 005-S-0.5/12-D265
0.5	4	13.5	0.5	45	0.25	14	2	EHM-B2 005-S-0.5/14-D265
0.6	4	0.4	0.6	45	0.30	1	2	EHM-B2 006-S-0.6/1-D265
0.6	4	1.4	0.6	45	0.30	2	2	EHM B2 006-S-0.6/2-D265
0.6	4	2.4	0.6	45	0.30	3	2	EHM B2 006-S-0.6/3-D265
0.6	4	3.4	0.6	45	0.30	4	2	EHM B2 006-S-0.6/4-D265
0.6	4	4.4	0.6	45	0.30	5	2	EHM B2 006-S-0.6/5-D265
0.6	4	5.4	0.6	45	0.30	6	2	EHM B2 006-S-0.6/6-D265
0.6	4	7.4	0.6	45	0.30	8	2	EHM B2 006-S-0.6/8-D265
0.6	4	9.4	0.6	45	0.30	10	2	EHM B2 006-S-0.6/10-D265
0.6	4	11.4	0.6	45	0.30	12	2	EHM B2 006-S-0.6/12-D265
0.6	4	13.4	0.6	45	0.30	14	2	EHM B2 006-S-0.6/14-D265
0.6	4	15.4	0.6	45	0.30	16	2	EHM B2 006-S-0.6/16-D265
0.7	4	1.3	0.7	45	0.35	2	2	EHM B2 006-S-0.6/2-D265
0.7	4	3.3	0.7	45	0.35	4	2	EHM B2 007-S-0.7/4-D265
0.7	4	7.3	0.7	45	0.35	8	2	EHM B2 007-S-0.7/8-D265
0.7	4	9.3	0.7	45	0.35	10	2	EHM B2 007-S-0.7/10-D265
0.7	4	11.3	0.7	45	0.35	12	2	EHM B2 007-S-0.7/12-D265
0.8	4	1.2	0.8	45	0.40	2	2	EHM B2 007-S-0.7/2-D265
0.8	4	3.2	0.8	45	0.40	4	2	EHM B2 008-S-0.8/4-D265
0.8	4	5.2	0.8	45	0.40	6	2	EHM B2 008-S-0.8/6-D265
0.8	4	7.2	0.8	45	0.40	8	2	EHM B2 008-S-0.8/8-D265
0.8	4	9.2	0.8	45	0.40	10	2	EHM B2 008-S-0.8/10-D265
0.8	4	11.2	0.8	45	0.40	12	2	EHM B2 008-S-0.8/12-D265
0.8	4	13.2	0.8	45	0.40	14	2	EHM B2 008-S-0.8/14-D265
0.8	4	15.2	0.8	45	0.40	16	2	EHM B2 008-S-0.8/16-D265

EHM B2 -265 2 зубые сферические фрезы с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск

$d_2 : h_6$	$d_1 : < 6.00 = -0.020$
$L_1 : \pm 0.8$	$> 6.00 = h_{10}$
$r : \pm 0.010$	$L_2 : < 6.00 = \pm 0.2$
	$> 6.00 = \pm 0.5$

H

Техническая информация

стр. 38

d_1	d_2	l_3	l_2	l_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
0.9	4	3.1	0.9	45	0.45	4	2	EHM B2 009-S-0.9/4-D265
1.0	4	1.0	1.0	45	0.50	2	2	EHM B2 010-S-1/2-D265
1.0	6	1.0	1.0	50	0.50	2	2	EHM B2 010-1/2-D265
1.0	4	2.0	1.0	50	0.50	3	2	EHM B2 010-S-1/3-D265
1.0	6	2.0	1.0	50	0.50	3	2	EHM B2 010-1/3-D265
1.0	4	3.0	1.0	50	0.50	4	2	EHM B2 010-S-1/4-D265
1.0	6	3.0	1.0	50	0.50	4	2	EHM B2 010-1/4-D265
1.0	4	4.0	1.0	50	0.50	5	2	EHM B2 010-S-1/5-D265
1.0	6	4.0	1.0	50	0.50	5	2	EHM B2 010-1/5-D265
1.0	4	5.0	1.0	50	0.50	6	2	EHM B2 010-S-1/6-D265
1.0	6	5.0	1.0	50	0.50	6	2	EHM B2 010-1/6-D265
1.0	4	7.0	1.0	50	0.50	8	2	EHM B2 010-S-1/8-D265
1.0	6	7.0	1.0	50	0.50	8	2	EHM B2 010-1/8-D265
1.0	4	9.0	1.0	50	0.50	10	2	EHM B2 010-S-1/10-D265
1.0	6	9.0	1.0	50	0.50	10	2	EHM B2 010-1/10-D265
1.0	4	11.0	1.0	50	0.50	12	2	EHM B2 010-S-1/12-D265
1.0	6	11.0	1.0	50	0.50	12	2	EHM B2 010-1/12-D265
1.0	4	13.0	1.0	50	0.50	14	2	EHM B2 010-S-1/14-D265
1.0	6	13.0	1.0	50	0.50	14	2	EHM B2 010-1/14-D265
1.0	4	15.0	1.0	50	0.50	16	2	EHM B2 010-S-1/16-D265
1.0	6	15.0	1.0	50	0.50	16	2	EHM B2 010-1/16-D265
1.0	4	17.0	1.0	50	0.50	18	2	EHM B2 010-S-1/18-D265
1.0	6	17.0	1.0	60	0.50	18	2	EHM B2 010-1/18-D265
1.0	4	19.0	1.0	50	0.50	20	2	EHM B2 010-S-1/20-D265
1.0	6	19.0	1.0	60	0.50	20	2	EHM B2 010-1/20-D265
1.0	4	21.0	1.0	60	0.50	22	2	EHM B2 010-S-1/22-D265
1.0	6	21.0	1.0	60	0.50	22	2	EHM B2 010-1/22-D265
1.0	4	24.0	1.0	60	0.50	25	2	EHM B2 010-S-1/25-D265
1.2	6	2.8	1.2	60	0.60	4	2	EHM B2 012-1,2/4-D265
1.2	4	2.8	1.2	50	0.60	4	2	EHM B2 012-S-1,2/4-D265
1.2	6	4.8	1.2	50	0.60	6	2	EHM B2 012-1,2/6-D265
1.2	4	4.8	1.2	50	0.60	6	2	EHM B2 012-S-1,2/6-D265
1.2	6	6.8	1.2	50	0.60	8	2	EHM B2 012-1,2/8-D265

EHM B2 -265 2 зубые сферические фрезы с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск

$d_2 : h_6$	$d_1 : < 6.00 - 0.020$
$L_1 : \pm 0.8$	$> 6.00 = h_{10}$
$r : \pm 0.010$	$L_2 : < 6.00 \pm 0.2$
	$> 6.00 \pm 0.5$



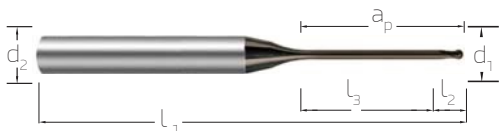
Техническая информация

стр. 38

d_1	d_2	L_3	L_2	L_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
1.2	4	6.8	1.2	50	0.60	8	2	EHM B2 012-S-1,2/8-D265
1.2	6	8.8	1.2	50	0.60	10	2	EHM B2 0120-1.2/10-D265
1.2	4	8.8	1.2	50	0.60	10	2	EHM B2 012-S-1.2/10-D265
1.2	6	10.8	1.2	50	0.60	12	2	EHM B2 012-1.2/12-D265
1.2	4	10.8	1.2	50	0.60	12	2	EHM B2 012-S-1.2/12-D265
1.2	6	14.8	1.2	50	0.60	16	2	EHM B2 012-1.2/16-D265
1.2	4	14.8	1.2	60	0.60	16	2	EHM B2 012-S-1.2/16-D265
1.2	6	18.8	1.2	50	0.60	20	2	EHM B2 012-1.2/20-D265
1.2	4	18.8	1.2	60	0.60	20	2	EHM B2 012-S-1.2/20-D265
1.2	6	22.8	1.2	60	0.60	24	2	EHM B2 012-1.2/24-D265
1.2	4	22.8	1.2	65	0.60	24	2	EHM B2 012-S-1.2/24-D265
1.4	4	4.6	1.4	50	0.70	6	2	EHM B2 014-S-1.4/6-D265
1.4	4	6.6	1.4	50	0.70	8	2	EHM B2 014-S-1.4/8-D265
1.4	4	10.6	1.4	50	0.70	12	2	EHM B2 014-S-1,4/12-D265
1.4	4	14.6	1.4	50	0.70	16	2	EHM B2 014-S-1,4/16-D265
1.5	4	1.5	1.5	50	0.75	3	2	EHM B2 015-S-1.5/3-D265
1.5	6	1.5	1.5	50	0.75	3	2	EHM B2 015-1.5/3-D265
1.5	4	2.5	1.5	50	0.75	4	2	EHM B2 015-S-1.5/4-D265
1.5	6	2.5	1.5	50	0.75	4	2	EHM B2 015-1.5/4-D265
1.5	4	4.5	1.5	50	0.75	6	2	EHM B2 015-S-1.5/6-D265
1.5	6	4.5	1.5	50	0.75	6	2	EHM B2 015-1.5/6-D265
1.5	4	6.5	1.5	50	0.75	8	2	EHM B2 015-S-1.5/8-D265
1.5	6	6.5	1.5	50	0.75	8	2	EHM B2 015-1.5/8-D265
1.5	4	8.5	1.5	50	0.75	10	2	EHM B2 015-S-1.5/10-D265
1.5	6	8.5	1.5	50	0.75	10	2	EHM B2 015-1.5/10-D265
1.5	4	10.5	1.5	50	0.75	12	2	EHM B2 015-S-1.5/12-D265
1.5	6	10.5	1.5	50	0.75	12	2	EHM B2 015-1.5/12-D265
1.5	4	12.5	1.5	50	0.75	14	2	EHM B2 015-S-1.5/14-D265
1.5	6	12.5	1.5	50	0.75	14	2	EHM B2 015-1.5/14-D265
1.5	4	14.5	1.5	50	0.75	16	2	EHM B2 015-S-1.5/16-D265
1.5	6	14.5	1.5	60	0.75	16	2	EHM B2 015-1.5/16-D265
1.5	4	16.5	1.5	50	0.75	18	2	EHM B2 015-S-1.5/18-D265
1.5	6	16.5	1.5	60	0.75	18	2	EHM B2 015-1.5/18-D265

ЕНМ В2 -265 2 зубые сферические фрезы с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск

d_2, h_6	$d_1: < 6.00 = -0.020$
$L_1: \pm 0.8$	$> 6.00 = h_{10}$
$r: \pm 0.010$	$L_2: < 6.00 = \pm 0.2$
	$> 6.00 = \pm 0.5$



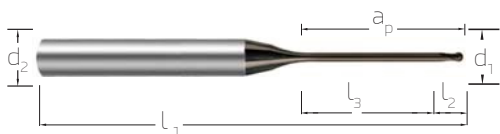
Техническая информация

стр. 38

d_1	d_2	L_3	L_2	L_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
1.5	4	18.5	1.5	50	0.75	20	2	EHM B2 015-S-1.5/20-D265
1.5	6	18.5	1.5	60	0.75	20	2	EHM B2 015-1.5/20-D265
1.5	4	20.5	1.5	60	0.75	22	2	EHM B2 015-S-1.5/22-D265
1.5	6	20.5	1.5	65	0.75	22	2	EHM B2 015-1.5/22-D265
1.5	4	23.5	1.5	60	0.75	25	2	EHM B2 015-S-1.5/25-D265
1.5	6	23.5	1.5	65	0.75	25	2	EHM B2 015-1.5/25-D265
1.5	4	28.5	1.5	70	0.75	30	2	EHM B2 015-S-1.5/30-D265
1.5	6	28.5	1.5	70	0.75	30	2	EHM B2 015-1.5/30-D265
1.5	6	33.5	1.5	70	0.75	35	2	EHM B2 015-1.5/35-D265
1.6	4	4.4	1.6	50	0.80	6	2	EHM B2 016-S-1.6/6-D265
1.6	4	6.4	1.6	50	0.80	8	2	EHM B2 016-S-1.6/8-D265
1.6	4	10.4	1.6	50	0.80	12	2	EHM B2 016-S-1.6/12-D265
1.6	4	14.4	1.6	50	0.80	16	2	EHM B2 016-S-1.6/16-D265
1.6	4	18.4	1.6	50	0.80	20	2	EHM B2 016-S-1.6/20-D265
1.8	4	4.2	1.8	50	0.90	6	2	EHM B2 018-S-1.8/6-D265
1.8	4	6.2	1.8	50	0.90	8	2	EHM B2 018-S-1.8/8-D265
1.8	4	10.2	1.8	50	0.90	12	2	EHM B2 018-S-1.8/12-D265
1.8	4	14.2	1.8	50	0.90	16	2	EHM B2 018-S-1.8/16-D265
1.8	4	18.2	1.8	50	0.90	20	2	EHM B2 018-S-1.8/20-D265
2.0	4	2.0	2.0	50	1.00	4	2	EHM B2 020-S-2/4-D265
2.0	6	2.0	2.0	50	1.00	4	2	EHM B2 020-2/6-D265
2.0	4	4.0	2.0	50	1.00	6	2	EHM B2 020-S-2/6-D265
2.0	6	4.0	2.0	50	1.00	6	2	EHM B2 020-2/6-D265
2.0	6	6.0	2.0	50	1.00	8	2	EHM B2 020-2/8-D265
2.0	4	6.0	2.0	50	1.00	8	2	EHM B2 020-S-2/8-D265
2.0	6	8.0	2.0	50	1.00	10	2	EHM B2 020-2/10-D265
2.0	4	8.0	2.0	50	1.00	10	2	EHM B2 020-S-2/10-D265
2.0	6	10.0	2.0	50	1.00	12	2	EHM B2 020-2/12-D265
2.0	4	10.0	2.0	50	1.00	12	2	EHM B2 020-S-2/12-D265
2.0	6	12.0	2.0	50	1.00	14	2	EHM B2 020-2/14-D265
2.0	4	12.0	2.0	50	1.00	14	2	EHM B2 020-S-2/14-D265
2.0	6	14.0	2.0	50	1.00	16	2	EHM B2 020-2/16-D265
2.0	4	14.0	2.0	50	1.00	16	2	EHM B2 020-S-2/16-D265

EHM B2 -265 2 зубые сферические фрезы с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск

$d_2 : h_6$	$d_1 : < 6.00 = -0.020$
$l_1 : \pm 0.8$	$> 6.00 = h_{10}$
$r : \pm 0.010$	$l_2 : < 6.00 = \pm 0.2$
	$> 6.00 = \pm 0.5$



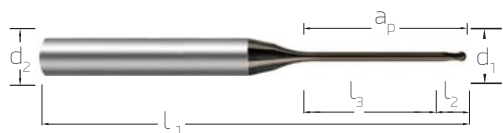
Техническая информация

стр. 38

d_1	d_2	l_3	l_2	l_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
2.0	6	16.0	2.0	60	1.00	18	2	EHM B2 020-2/18-D265
2.0	4	16.0	2.0	50	1.00	18	2	EHM B2 020-S-2/18-D265
2.0	6	18.0	2.0	60	1.00	20	2	EHM B2 020-2/20-D265
2.0	4	18.0	2.0	50	1.00	20	2	EHM B2 020-S-2/20-D265
2.0	6	20.0	2.0	60	1.00	22	2	EHM B2 020-2/22-D265
2.0	4	20.0	2.0	65	1.00	22	2	EHM B2 020-S-2/22-D265
2.0	6	23.0	2.0	60	1.00	25	2	EHM B2 020-2/25-D265
2.0	4	23.0	2.0	65	1.00	25	2	EHM B2 020-S-2/25-D265
2.0	6	28.0	2.0	70	1.00	30	2	EHM B2 020-2/30-D265
2.0	4	28.0	2.0	70	1.00	30	2	EHM B2 020-S-2/30-D265
2.0	6	33.0	2.0	70	1.00	35	2	EHM B2 020-2/35-D265
2.0	4	33.0	2.0	75	1.00	35	2	EHM B2 020-S-2/35-D265
2.0	6	38.0	2.0	80	1.00	40	2	EHM B2 020-2/40-D265
2.0	4	38.0	2.0	80	1.00	40	2	EHM B2 020-S-2/40-D265
2.0	6	43.0	2.0	80	1.00	45	2	EHM B2 020-2/45-D265
2.5	4	5.5	2.5	50	1.25	8	2	EHM B2 025-S-2.5/8-D265
2.5	4	7.5	2.5	50	1.25	10	2	EHM B2 025-S-2.5/10-D265
2.5	4	9.5	2.5	50	1.25	12	2	EHM B2 025-S-2.5/12-D265
2.5	4	13.5	2.5	50	1.25	16	2	EHM B2 025-S-2.5/16-D265
2.5	4	17.5	2.5	60	1.25	20	2	EHM B2 025-S-2.5/20-D265
2.5	4	22.5	2.5	60	1.25	25	2	EHM B2 025-S-2.5/25-D265
2.5	4	27.5	2.5	70	1.25	30	2	EHM B2 025-S-2.5/30-D265
2.5	4	32.5	2.5	70	1.25	35	2	EHM B2 025-S-2.5/35-D265
3.0	6	3.0	3.0	50	1.50	6	2	EHM B2 030-3/6-D265
3.0	6	5.0	3.0	50	1.50	8	2	EHM B2 030-3/8-D265
3.0	6	7.0	3.0	50	1.50	10	2	EHM B2 030-3/10-D265
3.0	6	9.0	3.0	50	1.50	12	2	EHM B2 030-3/12-D265
3.0	6	13.0	3.0	60	1.50	16	2	EHM B2 030-3/16-D265
3.0	6	17.0	3.0	60	1.50	20	2	EHM B2 030-3/20-D265
3.0	6	22.0	3.0	65	1.50	25	2	EHM B2 030-3/25-D265
3.0	6	27.0	3.0	70	1.50	30	2	EHM B2 030-3/30-D265
3.0	6	32.0	3.0	75	1.50	35	2	EHM B2 030-3/35-D265
3.0	6	37.0	3.0	80	1.50	40	2	EHM B2 030-3/40-D265

→ ЕНМ В2 -265 2 зубые сферические фрезы с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск

d_2, h_6	$d_1: < 6.00 = -0.020$
$l_1: \pm 0.8$	$> 6.00 = h_{10}$
$r: \pm 0.010$	$l_2: < 6.00 = \pm 0.2$
	$> 6.00 = \pm 0.5$



Техническая
информация

стр. 27

d_1	d_2	l_3	l_2	l_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
3.0	6	42.0	3.0	90	1.50	45	2	EHM B2 030-3/45-D265
3.0	6	47.0	3.0	100	1.50	50	2	EHM B2 030-3/50-D265
3.0	6	57.0	3.0	100	1.50	60	2	EHM B2 030-3/60-D265
4.0	6	4.0	4.0	50	2.00	8	2	EHM B2 040-4/8-D265
4.0	6	6.0	4.0	50	2.00	10	2	EHM B2 040-4/10-D265
4.0	6	8.0	4.0	50	2.00	12	2	EHM B2 040-4/12-D265
4.0	6	12.0	4.0	60	2.00	16	2	EHM B2 040-4/16-D265
4.0	6	16.0	4.0	60	2.00	20	2	EHM B2 040-4/20-D265
4.0	6	21.0	4.0	65	2.00	25	2	EHM B2 040-4/25-D265
4.0	6	26.0	4.0	70	2.00	30	2	EHM B2 040-4/30-D265
4.0	6	31.0	4.0	75	2.00	35	2	EHM B2 040-4/35-D265
4.0	6	36.0	4.0	80	2.00	40	2	EHM B2 040-4/40-D265
4.0	6	41.0	4.0	90	2.00	45	2	EHM B2 040-4/45-D265
4.0	6	46.0	4.0	100	2.00	50	2	EHM B2 040-4/50-D265
4.0	6	51.0	4.0	100	2.00	55	2	EHM B2 040-4/55-D265
4.0	6	56.0	4.0	100	2.00	60	2	EHM B2 040-4/60-D265
5.0	6	10.0	5.0	60	2.50	15	2	EHM B2 050-5/15-D265
5.0	6	15.0	5.0	60	2.50	20	2	EHM B2 050-5/20-D265
5.0	6	20.0	5.0	70	2.50	25	2	EHM B2 050-5/25-D265
5.0	6	25.0	5.0	75	2.50	30	2	EHM B2 050-5/30-D265
5.0	6	35.0	5.0	80	2.50	40	2	EHM B2 050-5/40-D265
5.0	6	40.0	5.0	90	2.50	45	2	EHM B2 050-5/45-D265
5.0	6	45.0	5.0	100	2.50	50	2	EHM B2 050-5/50-D265
5.0	6	55.0	5.0	100	2.50	60	2	EHM B2 050-5/60-D265
6.0	6	9.0	6.0	55	3.00	15	2	EHM B2 060-6/15-D265
6.0	6	24.0	6.0	110	3.00	30	2	EHM B2 060-6/30-D265
8.0	8	17.0	8.0	60	4.00	25	2	EHM B2 080-8/25-D265
8.0	8	22.0	8.0	100	4.00	30	2	EHM B2 080-8/30-D265
10.0	10	20.0	10.0	70	5.00	30	2	EHM B2 100-10/30-D265
10.0	10	20.0	10.0	100	5.00	30	2	EHM B2 100-10/30L-D265
12.0	12	18.0	12.0	75	6.00	30	2	EHM B2 120-12/30-D265
12.0	12	28.0	12.0	110	6.00	40	2	EHM B2 120-12/40-D265

EHM C2 -265 2 зубые цилиндрические фрезы с углом наклона спирали 30°

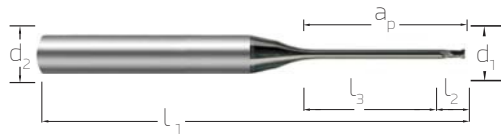
- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC

2 Flute 30° Helix Square with Neck for Long Reach

Rigid Core | Strong Teeth | Free flowing chiproom

Application : Slotting & Contour Milling

Working Material Group : Tempered Steels 55-70 HRC



Допуск

d_2, h_6	$d_1: < 6.00 = -0.020$ $> 6.00 = h_{10}$
$L_1: \pm 0.8$	$L_2: < 6.00 = \pm 0.2$ $> 6.00 = \pm 0.5$

H

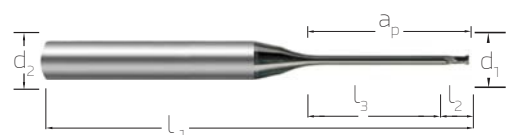
Техническая информация

стр. 38

							ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
d_1	d_2	L_3	L_2	L_1	a_p	z	
0.9	4	5.1	0.9	40	6	2	EHM C2 009-S-0.9/6-D265
0.9	4	7.1	0.9	40	8	2	EHM C2 009-S-0.9/8-D265
0.9	4	9.1	0.9	40	10	2	EHM C2 009-S-0.9/10-D265
1.0	4	1.0	1.0	45	2	2	EHM C2 010-S-1/2-D265
1.0	4	2.0	1.0	45	3	2	EHM C2 010-S-1/3-D265
1.0	4	3.0	1.0	45	4	2	EHM C2 010-S-1/4-D265
1.0	4	4.0	1.0	45	5	2	EHM C2 010-S-1/5-D265
1.0	4	5.0	1.0	45	6	2	EHM C2 010-S-1/6-D265
1.0	4	7.0	1.0	45	8	2	EHM C2 010-S-1/8-D265
1.0	4	9.0	1.0	45	10	2	EHM C2 010-S-1/10-D265
1.0	4	11.0	1.0	45	12	2	EHM C2 010-S-1/12-D265
1.0	4	13.0	1.0	45	14	2	EHM C2 010-S-1/14-D265
1.0	4	15.0	1.0	50	16	2	EHM C2 010-S-1/16-D265
1.0	4	17.0	1.0	50	18	2	EHM C2 010-S-1/18-D265
1.0	4	19.0	1.0	50	20	2	EHM C2 010-S-1/20-D265
1.0	4	24.0	1.0	60	25	2	EHM C2 010-S-1/25-D265
1.0	4	29.0	1.0	70	30	2	EHM C2 010-S-1/30-D265
1.2	4	2.8	1.2	45	4	2	EHM C2 012-S-1.2/4-D265
1.2	4	4.8	1.2	45	6	2	EHM C2 012-S-1.2/6-D265
1.2	4	6.8	1.2	45	8	2	EHM C2 012-S-1.2/8-D265
1.2	4	8.8	1.2	45	10	2	EHM C2 012-S-1.2/10-D265
1.2	4	10.8	1.2	45	12	2	EHM C2 012-S-1.2/12-D265
1.2	4	14.8	1.2	50	16	2	EHM C2 012-S-1.2/16-D265
1.2	4	18.8	1.2	50	20	2	EHM C2 012-S-1.2/20-D265
1.2	4	23.8	1.2	60	25	2	EHM C2 012-S-1.2/25-D265
1.2	4	28.8	1.2	70	30	2	EHM C2 012-S-1.2/30-D265
1.4	4	4.6	1.4	45	6	2	EHM C2 014-S-1.4/6-D265
1.4	4	6.6	1.4	45	8	2	EHM C2 014-S-1.4/8-D265
1.4	4	8.6	1.4	45	10	2	EHM C2 014-S-1.4/10-D265
1.4	4	12.6	1.4	45	14	2	EHM C2 014-S-1.4/14-D265
1.4	4	14.6	1.4	50	16	2	EHM C2 014-S-1.4/16-D265
1.4	4	18.6	1.4	50	20	2	EHM C2 014-S-1.4/20-D265

ЕНМ С2 -265 2 зубые цилиндрические фрезы с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск	
$d_2 : h_6$	$d_1 : < 6.00 = -0.020$ $> 6.00 = h_{10}$
$L_1 : \pm 0.8$	$L_2 : < 6.00 = \pm 0.2$ $> 6.00 = \pm 0.5$

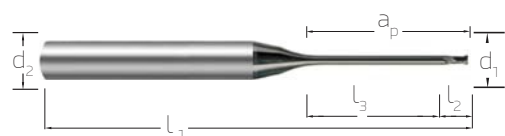
Н
Техническая
информация
стр. 38

d_1	d_2	L_3	L_2	L_1	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
1.5	4	2.5	1.5	45	4	2	EHM C2 015-S-1.5/4-D265
1.5	4	4.5	1.5	45	6	2	EHM C2 015-S-1.5/6-D265
1.5	4	6.5	1.5	45	8	2	EHM C2 015-S-1.5/8-D265
1.5	4	8.5	1.5	45	10	2	EHM C2 015-S-1.5/10-D265
1.5	4	10.5	1.5	45	12	2	EHM C2 015-S-1.5/12-D265
1.5	4	12.5	1.5	50	14	2	EHM C2 015-S-1.5/14-D265
1.5	4	14.5	1.5	50	16	2	EHM C2 015-S-1.5/16-D265
1.5	4	16.5	1.5	50	18	2	EHM C2 015-S-1.5/18-D265
1.5	4	18.5	1.5	50	20	2	EHM C2 015-S-1.5/20-D265
1.5	4	23.5	1.5	60	25	2	EHM C2 015-S-1.5/25-D265
1.5	4	28.5	1.5	70	30	2	EHM C2 015-S-1.5/30-D265
1.6	4	8.4	1.6	45	10	2	EHM C2 016-S-1.6/10-D265
1.6	4	12.4	1.6	45	14	2	EHM C2 016-S-1.6/14-D265
1.6	4	16.4	1.6	60	18	2	EHM C2 016-S-1.6/18-D265
1.8	4	8.2	1.8	45	10	2	EHM C2 018-S-1.8/10-D265
1.8	4	12.2	1.8	45	14	2	EHM C2 018-S-1.8/14-D265
1.8	4	16.2	1.8	50	18	2	EHM C2 018-S-1.8/18-D265
2.0	4	2.0	2.0	45	4	2	EHM C2 020-S-2/4-D265
2.0	4	4.0	2.0	45	6	2	EHM C2 020-S-2/6-D265
2.0	4	6.0	2.0	45	8	2	EHM C2 020-S-2/8-D265
2.0	4	8.0	2.0	45	10	2	EHM C2 020-S-2/10-D265
2.0	4	10.0	2.0	45	12	2	EHM C2 020-S-2/12-D265
2.0	4	12.0	2.0	45	14	2	EHM C2 020-S-2/14-D265
2.0	4	14.0	2.0	50	16	2	EHM C2 020-S-2/16-D265
2.0	4	16.0	2.0	50	18	2	EHM C2 020-S-2/18-D265
2.0	4	18.0	2.0	50	20	2	EHM C2 020-S-2/20-D265
2.0	4	20.0	2.0	60	22	2	EHM C2 020-S-2/22-D265
2.0	4	23.0	2.0	60	25	2	EHM C2 020-S-2/25-D265
2.0	4	28.0	2.0	60	30	2	EHM C2 020-S-2/30-D265
2.0	4	33.0	2.0	70	35	2	EHM C2 020-S-2/35-D265
2.0	4	38.0	2.0	80	40	2	EHM C2 020-S-2/40-D265
2.0	4	43.0	2.0	80	45	2	EHM C2 020-S-2/45-D265

Фрезы с длинной шейкой

EHM C2 -265 2 зубые цилиндрические фрезы с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск

$d_2 : h_6$	$d_1 : < 6.00 = -0.020$
$L_1 : \pm 0.8$	$> 6.00 = h_{10}$
	$L_2 : < 6.00 = \pm 0.2$
	$> 6.00 = \pm 0.5$



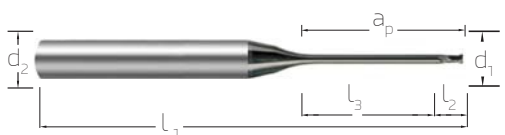
Техническая информация

стр. 38

d_1	d_2	L_3	L_2	L_1	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
2.0	4	48.0	2.0	90	50	2	EHM C2 020-S-2/50-D265
2.5	4	5.5	2.5	45	8	2	EHM C2 025-S-2.5/8-D265
2.5	4	7.5	2.5	45	10	2	EHM C2 025-S-2.5/10-D265
2.5	4	9.5	2.5	45	12	2	EHM C2 025-S-2.5/12-D265
2.5	4	13.5	2.5	50	16	2	EHM C2 025-S-2.5/16-D265
2.5	4	17.5	2.5	50	20	2	EHM C2 025-S-2.5/20-D265
2.5	4	22.5	2.5	60	25	2	EHM C2 025-S-2.5/25-D265
2.5	4	27.5	2.5	70	30	2	EHM C2 025-S-2.5/30-D265
2.5	4	32.5	2.5	70	35	2	EHM C2 025-S-2.5/35-D265
2.5	4	37.5	2.5	80	40	2	EHM C2 025-S-2.5/40-D265
2.5	4	47.5	2.5	90	50	2	EHM C2 025-S-2.5/50-D265
3.0	6	3.0	3.0	45	6	2	EHM C2 030-3/6-D265
3.0	6	7.0	3.0	45	10	2	EHM C2 030-3/10-D265
3.0	6	9.0	3.0	50	12	2	EHM C2 030-3/12-D265
3.0	6	13.0	3.0	55	16	2	EHM C2 030-3/16-D265
3.0	6	17.0	3.0	60	20	2	EHM C2 030-3/20-D265
3.0	6	22.0	3.0	65	25	2	EHM C2 030-3/25-D265
3.0	6	27.0	3.0	70	30	2	EHM C2 030-3/30-D265
3.0	6	32.0	3.0	75	35	2	EHM C2 030-3/35-D265
3.0	6	37.0	3.0	80	40	2	EHM C2 030-3/40-D265
3.0	6	42.0	3.0	90	45	2	EHM C2 030-3/45-D265
3.0	6	47.0	3.0	100	50	2	EHM C2 030-3/50-D265
3.0	6	57.0	3.0	100	60	2	EHM C2 030-3/60-D265
4.0	6	4.0	4.0	50	8	2	EHM C2 040-4/8-D265
4.0	6	6.0	4.0	50	10	2	EHM C2 040-4/10-D265
4.0	6	8.0	4.0	50	12	2	EHM C2 040-4/12-D265
4.0	6	12.0	4.0	55	16	2	EHM C2 040-4/16-D265
4.0	6	16.0	4.0	60	20	2	EHM C2 040-4/20-D265
4.0	6	21.0	4.0	65	25	2	EHM C2 040-4/25-D265
4.0	6	26.0	4.0	70	30	2	EHM C2 040-4/30-D265
4.0	6	31.0	4.0	75	35	2	EHM C2 040-4/35-D265
4.0	6	36.0	4.0	80	40	2	EHM C2 040-4/40-D265

EHM C2 -265 2 зубые цилиндрические фрезы с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск

d_1	d_2
d_1 : < 6.00 = -0.020	d_2 : < 6.00 = -0.020
> 6.00 = h_{10}	> 6.00 = h_{10}
L_1 : ± 0.8	L_2 : < 6.00 = ± 0.2
	> 6.00 = ± 0.5

Техническая информация

стр. 38

d_1	d_2	L_3	L_2	L_1	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
4.0	6	41.0	4.0	90	45	2	EHM C2 040-4/45-D265
4.0	6	46.0	4.0	100	50	2	EHM C2 040-4/50-D265
4.0	6	51.0	4.0	100	55	2	EHM C2 040-4/55-D265
4.0	6	56.0	4.0	100	60	2	EHM C2 040-4/60-D265
5.0	6	11.0	5.0	55	16	2	EHM C2 050-5/16-D265
5.0	6	15.0	5.0	60	20	2	EHM C2 050-5/20-D265
5.0	6	20.0	5.0	65	25	2	EHM C2 050-5/25-D265
5.0	6	25.0	5.0	70	30	2	EHM C2 050-5/30-D265
5.0	6	30.0	5.0	75	35	2	EHM C2 050-5/35-D265
5.0	6	35.0	5.0	80	40	2	EHM C2 050-5/40-D265
5.0	6	45.0	5.0	100	50	2	EHM C2 050-5/50-D265
5.0	6	55.0	5.0	100	60	2	EHM C2 050-5/60-D265
6.0	6	14.0	6.0	60	20	2	EHM C2 060-6/20-D265
6.0	6	24.0	6.0	75	30	2	EHM C2 060-6/30-D265
6.0	6	34.0	6.0	80	40	2	EHM C2 060-6/40-D265
6.0	6	44.0	6.0	90	50	2	EHM C2 060-6/50-D265
6.0	6	54.0	6.0	110	60	2	EHM C2 060-6/60-D265
8.0	8	12.0	8.0	65	20	2	EHM C2 080-8/20-D265
8.0	8	22.0	8.0	80	30	2	EHM C2 080-8/30-D265
8.0	8	32.0	8.0	100	40	2	EHM C2 080-8/40-D265
10.0	10	15.0	10.0	70	25	2	EHM C2 100-10/25-D265
10.0	10	25.0	10.0	80	35	2	EHM C2 100-10/35-D265
10.0	10	35.0	10.0	100	45	2	EHM C2 100-10/45-D265
12.0	12	18.0	12.0	80	30	2	EHM C2 120-12/30-D265
12.0	12	28.0	12.0	100	40	2	EHM C2 120-12/40-D265
12.0	12	38.0	12.0	120	50	2	EHM C2 120-12/50-D265

EHM C2 R -265 2 зубые цилиндрические фрезы с угловым радиусом и углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск

$d_2 : h_6$	$d_1 : < 6.00 = -0.020$
$L_1 : \pm 0.8$	$> 6.00 = h_{10}$
$r : \pm 0.010$	$L_2 : < 6.00 = \pm 0.2$
	$> 6.00 = \pm 0.5$



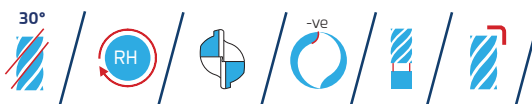
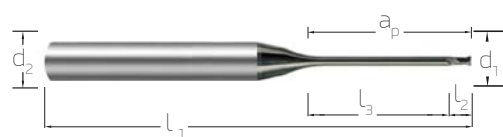
Техническая информация

стр. 38

d_1	d_2	L_3	L_2	L_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
0.5	4	1.5	0.5	40	0.05	2	2	EHM C2 005R0.05-S-0.5/2-D265
0.5	4	2.5	0.5	40	0.05	3	2	EHM C2 005R0.05-S-0.5/3-D265
0.5	4	3.5	0.5	40	0.05	4	2	EHM C2 005R0.05-S-0.5/4-D265
0.5	4	4.5	0.5	40	0.05	5	2	EHM C2 005R0.05-S-0.5/5-D265
0.5	4	5.5	0.5	40	0.05	6	2	EHM C2 005R0.05-S-0.5/6-D265
0.5	4	7.5	0.5	40	0.05	8	2	EHM C2 005R0.05-S-0.5/8-D265
0.5	4	9.5	0.5	40	0.05	10	2	EHM C2 005R0.05-S-0.5/10-D265
0.5	4	11.5	0.5	40	0.05	12	2	EHM C2 005R0.05-S-0.5/12-D265
0.5	4	13.5	0.5	40	0.05	14	2	EHM C2 005R0.05-S-0.5/14-D265
0.6	4	1.4	0.6	40	0.05	2	2	EHM C2 006R0.05-S-0.6/2-D265
0.6	4	2.4	0.6	40	0.05	3	2	EHM C2 006R0.05-S-0.6/3-D265
0.6	4	3.4	0.6	40	0.05	4	2	EHM C2 006R0.05-S-0.6/4-D265
0.6	4	4.4	0.6	40	0.05	5	2	EHM C2 006R0.05-S-0.6/5-D265
0.6	4	5.4	0.6	40	0.05	6	2	EHM C2 006R0.05-S-0.6/6-D265
0.6	4	7.4	0.6	40	0.05	8	2	EHM C2 006R0.05-S-0.6/8-D265
0.6	4	9.4	0.6	40	0.05	10	2	EHM C2 006R0.05-S-0.6/10-D265
0.6	4	11.4	0.6	45	0.05	12	2	EHM C2 006R0.05-S-0.6/12-D265
0.6	4	13.4	0.6	45	0.05	14	2	EHM C2 006R0.05-S-0.6/14-D265
0.6	4	15.4	0.6	45	0.05	16	2	EHM C2 006R0.05-S-0.6/16-D265
0.7	4	1.3	0.7	40	0.05	2	2	EHM C2 007R0.05-S-0.7/2-D265
0.7	4	3.3	0.7	40	0.05	4	2	EHM C2 007R0.05-S-0.7/4-D265
0.7	4	5.3	0.7	40	0.05	6	2	EHM C2 007R0.05-S-0.7/6-D265
0.7	4	7.3	0.7	40	0.05	8	2	EHM C2 007R0.05-S-0.7/8-D265
0.7	4	9.3	0.7	40	0.05	10	2	EHM C2 007R0.05-S-0.7/10-D265
0.7	4	11.3	0.7	45	0.05	12	2	EHM C2 007R0.05-S-0.7/12-D265
0.8	4	1.2	0.8	40	0.05	2	2	EHM C2 008R0.05-S-0.8/2-D265
0.8	4	3.2	0.8	40	0.05	4	2	EHM C2 008R0.05-S-0.8/4-D265
0.8	4	5.2	0.8	40	0.05	6	2	EHM C2 008R0.05-S-0.8/6-D265
0.8	4	7.2	0.8	40	0.05	8	2	EHM C2 008R0.05-S-0.8/8-D265
0.8	4	9.2	0.8	40	0.05	10	2	EHM C2 008R0.05-S-0.8/10-D265
0.8	4	11.2	0.8	45	0.05	12	2	EHM C2 008R0.05-S-0.8/12-D265
0.8	4	13.2	0.8	45	0.05	14	2	EHM C2 008R0.05-S-0.8/14-D265
0.9	4	5.1	0.9	40	0.05	6	2	EHM C2 009R0.05-S-0.9/6-D265
0.9	4	7.1	0.9	40	0.05	8	2	EHM C2 009R0.05-S-0.9/8-D265

EHM C2 R -265 2 зубые цилиндрические фрезы с угловым радиусом и углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск	
$d_2 : h_6$	$d_1 : < 6.00 = -0.020$ $> 6.00 = h_6$
$l_1 : \pm 0.8$	$l_2 : < 6.00 = \pm 0.2$ $> 6.00 = \pm 0.5$
$r : \pm 0.010$	

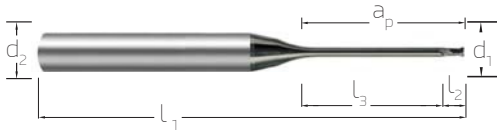
Техническая информация

стр. 38

d_1	d_2	l_3	l_2	l_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
0.9	4	9.1	0.9	40	0.05	10	2	EHM C2 009R0.05-S-0.9/10-D265
1.0	4	1.0	1.0	45	0.1	2	2	EHM C2 010R0.1-S-1/2-D265
1.0	4	2.0	1.0	45	0.1	3	2	EHM C2 010R0.1-S-1/3-D265
1.0	4	3.0	1.0	45	0.1	4	2	EHM C2 010R0.1-S-1/4-D265
1.0	4	4.0	1.0	45	0.1	5	2	EHM C2 010R0.1-S-1/5-D265
1.0	4	5.0	1.0	45	0.1	6	2	EHM C2 010R0.1-S-1/6-D265
1.0	4	7.0	1.0	45	0.1	8	2	EHM C2 010R0.1-S-1/8-D265
1.0	4	9.0	1.0	45	0.1	10	2	EHM C2 010R0.1-S-1/10-D265
1.0	4	11.0	1.0	45	0.1	12	2	EHM C2 010R0.1-S-1/12-D265
1.0	4	13.0	1.0	45	0.1	14	2	EHM C2 010R0.1-S-1/14-D265
1.0	4	15.0	1.0	50	0.1	16	2	EHM C2 010R0.1-S-1/14-D265
1.0	4	17.0	1.0	50	0.1	18	2	EHM C2 010R0.1-S-1/18-D265
1.0	4	19.0	1.0	50	0.1	20	2	EHM C2 010R0.1-S-1/20-D265
1.0	4	24.0	1.0	60	0.1	25	2	EHM C2 010R0.1-S-1/25-D265
1.0	4	29.0	1.0	70	0.1	30	2	EHM C2 010R0.1-S-1/30-D265
1.2	4	2.8	1.2	45	0.1	4	2	EHM C2 012R0.1-S-1.2/4-D265
1.2	4	4.8	1.2	45	0.1	6	2	EHM C2 012R0.1-S-1.2/8-D265
1.2	4	6.8	1.2	45	0.1	8	2	EHM C2 012R0.1-S-1.2/8-D265
1.2	4	8.8	1.2	45	0.1	10	2	EHM C2 012R0.1-S-1.2/10-D265
1.2	4	10.8	1.2	45	0.1	12	2	EHM C2 012R0.1-S-1.2/12-D265
1.2	4	14.8	1.2	50	0.1	16	2	EHM C2 012R0.1-S-1.2/16-D265
1.2	4	18.8	1.2	50	0.1	20	2	EHM C2 012R0.1-S-1.2/20-D265
1.2	4	23.8	1.2	60	0.1	25	2	EHM C2 012R0.1-S-1.2/25-D265
1.2	4	28.8	1.2	70	0.1	30	2	EHM C2 012R0.1-S-1.2/30-D265
1.4	4	4.6	1.4	45	0.1	6	2	EHM C2 014R0.1-S-1.4/6-D265
1.4	4	6.6	1.4	45	0.1	8	2	EHM C2 014R0.1-S-1.4/8-D265
1.4	4	8.6	1.4	45	0.1	10	2	EHM C2 014R0.1-S-1.4/10-D265
1.4	4	12.6	1.4	45	0.1	14	2	EHM C2 014R0.1-S-1.4/14-D265
1.4	4	14.6	1.4	50	0.1	16	2	EHM C2 014R0.1-S-1.4/16-D265
1.4	4	18.6	1.4	50	0.1	20	2	EHM C2 014R0.1-S-1.4/20-D265
1.5	4	2.5	1.5	45	0.1	4	2	EHM C2 015R0.1-S-1.5/4-D265
1.5	4	4.5	1.5	45	0.1	6	2	EHM C2 015R0.1-S-1.5/6-D265
1.5	4	6.5	1.5	45	0.1	8	2	EHM C2 015R0.1-S-1.5/8-D265
1.5	4	8.5	1.5	45	0.1	10	2	EHM C2 015R0.1-S-1.5/10-D265

ЕНМ С2 R -265 2 зубые цилиндрические фрезы с угловым радиусом и углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



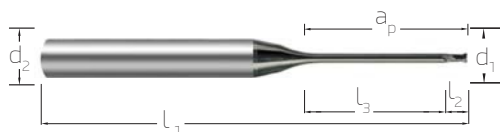
Допуск	
$d_2 : h_6$	$d_1 : < 6.00 = -0.020$
$L_1 : \pm 0.8$	$> 6.00 = h_{10}$
$r : \pm 0.010$	$L_2 : < 6.00 = \pm 0.2$
	$> 6.00 = \pm 0.5$

Техническая информация
стр. 38

d_1	d_2	L_3	L_2	L_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
1.5	4	10.5	1.5	45	0.1	12	2	EHM C2 015R0.1-S-1.5/12-D265
1.5	4	12.5	1.5	50	0.1	14	2	EHM C2 015R0.1-S-1.5/14-D265
1.5	4	14.5	1.5	50	0.1	16	2	EHM C2 015R0.1-S-1.5/16-D265
1.5	4	16.5	1.5	50	0.1	18	2	EHM C2 015R0.1-S-1.5/18-D265
1.5	4	18.5	1.5	50	0.1	20	2	EHM C2 015R0.1-S-1.5/20-D265
1.5	4	23.5	1.5	60	0.1	25	2	EHM C2 015R0.1-S-1.5/25-D265
1.5	4	28.5	1.5	70	0.1	30	2	EHM C2 015R0.1-S-1.5/30-D265
1.6	4	8.4	1.6	45	0.1	10	2	EHM C2 016R0.1-S-1.6/10-D265
1.6	4	12.4	1.6	45	0.1	14	2	EHM C2 016R0.1-S-1.6/14-D265
1.6	4	16.4	1.6	60	0.1	18	2	EHM C2 016R0.1-S-1.6/18-D265
1.8	4	8.2	1.8	45	0.1	10	2	EHM C2 018R0.1-S-1.8/10-D265
1.8	4	12.2	1.8	45	0.1	14	2	EHM C2 018R0.1-S-1.8/14-D265
1.8	4	16.2	1.8	50	0.1	18	2	EHM C2 018R0.1-S-1.8/18-D265
2.0	4	2.0	2.0	45	0.1	4	2	EHM C2 020R0.1-S-2/4-D265
2.0	4	4.0	2.0	45	0.1	6	2	EHM C2 020R0.1-S-2/6-D265
2.0	4	6.0	2.0	45	0.1	8	2	EHM C2 020R0.1-S-2/8-D265
2.0	4	8.0	2.0	45	0.1	10	2	EHM C2 020R0.1-S-2/10-D265
2.0	4	10.0	2.0	45	0.1	12	2	EHM C2 020R0.1-S-2/12-D265
2.0	4	12.0	2.0	45	0.1	14	2	EHM C2 020R0.1-S-2/14-D265
2.0	4	14.0	2.0	50	0.1	16	2	EHM C2 020R0.1-S-2/16-D265
2.0	4	16.0	2.0	50	0.1	18	2	EHM C2 020R0.1-S-2/18-D265
2.0	4	18.0	2.0	50	0.1	20	2	EHM C2 020R0.1-S-2/20-D265
2.0	4	20.0	2.0	60	0.1	22	2	EHM C2 020R0.1-S-2/22-D265
2.0	4	23.0	2.0	60	0.1	25	2	EHM C2 020R0.1-S-2/25-D265
2.0	4	28.0	2.0	60	0.1	30	2	EHM C2 020R0.1-S-2/30-D265
2.0	4	33.0	2.0	70	0.1	35	2	EHM C2 020R0.1-S-2/35-D265
2.0	4	38.0	2.0	80	0.1	40	2	EHM C2 020R0.1-S-2/40-D265
2.0	4	43.0	2.0	80	0.1	45	2	EHM C2 020R0.1-S-2/45-D265
2.0	4	48.0	2.0	90	0.1	50	2	EHM C2 020R0.1-S-2/50-D265
2.5	4	5.5	2.5	45	0.1	8	2	EHM C2 025R0.1-S-2.5/8-D265
2.5	4	7.5	2.5	45	0.1	10	2	EHM C2 025R0.1-S-2.5/10-D265
2.5	4	9.5	2.5	45	0.1	12	2	EHM C2 025R0.1-S-2.5/12-D265
2.5	4	13.5	2.5	50	0.1	16	2	EHM C2 025R0.1-S-2.5/16-D265
2.5	4	17.5	2.5	50	0.1	20	2	EHM C2 025R0.1-S-2.5/20-D265

ЕМ С2 R -265 2 зубые цилиндрические фрезы с угловым радиусом и углом наклона спирали 30°

- Жесткая серцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск	
$d_2: h_6$	$d_1: < 6.00 = -0.020$
$L_1: \pm 0.8$	$> 6.00 = h_{10}$
$r: \pm 0.010$	$L_2: < 6.00 = \pm 0.2$
	$> 6.00 = \pm 0.5$

Техническая информация

стр. 38

ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)							
d_1	d_2	L_3	L_2	L_1	r	a_p	z
2.5	4	22.5	2.5	60	0.1	25	2
2.5	4	27.5	2.5	70	0.1	30	2
2.5	4	32.5	2.5	70	0.1	35	2
2.5	4	37.5	2.5	80	0.1	40	2
2.5	4	47.5	2.5	90	0.1	50	2
3.0	6	3.0	3.0	45	0.3	6	2
3.0	6	7.0	3.0	45	0.3	10	2
3.0	6	9.0	3.0	50	0.3	12	2
3.0	6	13.0	3.0	55	0.3	16	2
3.0	6	17.0	3.0	60	0.3	20	2
3.0	6	22.0	3.0	65	0.3	25	2
3.0	6	27.0	3.0	70	0.3	30	2
3.0	6	32.0	3.0	75	0.3	35	2
3.0	6	37.0	3.0	80	0.3	40	2
3.0	6	42.0	3.0	90	0.3	45	2
3.0	6	47.0	3.0	100	0.3	50	2
3.0	6	57.0	3.0	100	0.3	60	2
4.0	6	4.0	4.0	50	0.3	8	2
4.0	6	6.0	4.0	50	0.3	10	2
4.0	6	8.0	4.0	50	0.3	12	2
4.0	6	12.0	4.0	55	0.3	16	2
4.0	6	16.0	4.0	60	0.3	20	2
4.0	6	21.0	4.0	65	0.3	25	2
4.0	6	26.0	4.0	70	0.3	30	2
4.0	6	31.0	4.0	75	0.3	35	2
4.0	6	36.0	4.0	80	0.3	40	2
4.0	6	41.0	4.0	90	0.3	45	2
4.0	6	46.0	4.0	100	0.3	50	2
4.0	6	51.0	4.0	100	0.3	55	2
4.0	6	56.0	4.0	100	0.3	60	2
5.0	6	11.0	5.0	55	0.3	16	2
5.0	6	15.0	5.0	60	0.3	20	2
5.0	6	20.0	5.0	65	0.3	25	2
5.0	6	25.0	5.0	70	0.3	30	2

EHM C2 R -265 2 зубые цилиндрические фрезы с угловым радиусом и углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск

$d_2 : h_6$	$d_1 : < 6.00 = -0.020$
$L_1 : \pm 0.8$	$> 6.00 = h_{10}$
$r : \pm 0.010$	$L_2 : < 6.00 = \pm 0.2$
	$> 6.00 = \pm 0.5$



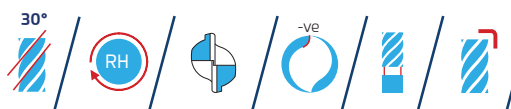
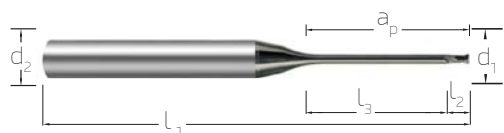
Техническая информация

стр. 38

d_1	d_2	L_3	L_2	L_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
5.0	6	30.0	5.0	75	0.3	35	2	EHM C2 050R0.3-5/35-D265
5.0	6	35.0	5.0	80	0.3	40	2	EHM C2 050R0.3-5/40-D265
5.0	6	45.0	5.0	100	0.3	50	2	EHM C2 050R0.3-5/50-D265
5.0	6	55.0	5.0	100	0.3	60	2	EHM C2 050R0.3-5/60-D265
6.0	6	14.0	6.0	60	0.3	20	2	EHM C2 060R0.3-6/20-D265
6.0	6	24.0	6.0	75	0.3	30	2	EHM C2 060R0.3-6/30-D265
6.0	6	34.0	6.0	80	0.3	40	2	EHM C2 060R0.3-6/40-D265
6.0	6	44.0	6.0	90	0.3	50	2	EHM C2 060R0.3-6/50-D265
6.0	6	54.0	6.0	110	0.3	60	2	EHM C2 060R0.3-6/60-D265
8.0	8	12.0	8.0	65	0.3	20	2	EHM C2 080R0.3-8/20-D265
8.0	8	22.0	8.0	80	0.3	30	2	EHM C2 080R0.3-8/30-D265
8.0	8	32.0	8.0	100	0.3	40	2	EHM C2 080R0.3-8/40-D265
10.0	10	15.0	10.0	70	0.3	25	2	EHM C2 100R0.3-10/25-D265
10.0	10	25.0	10.0	80	0.3	35	2	EHM C2 100R0.3-10/35-D265
10.0	10	35.0	10.0	100	0.3	45	2	EHM C2 100R0.3-10/45-D265
12.0	12	18.0	12.0	80	0.3	30	2	EHM C2 120R0.3-12/30-D265
12.0	12	28.0	12.0	100	0.3	40	2	EHM C2 120R0.3-12/40-D265
12.0	12	38.0	12.0	120	0.3	50	2	EHM C2 120R0.3-12/50-D265
3.0	6	7.0	3.0	45	0.5	10	2	EHM C2 030R0.5-3/10-D265
3.0	6	9.0	3.0	50	0.5	12	2	EHM C2 030R0.5-3/12-D265
3.0	6	13.0	3.0	55	0.5	16	2	EHM C2 030R0.5-3/16-D265
3.0	6	17.0	3.0	60	0.5	20	2	EHM C2 030R0.5-3/20-D265
3.0	6	22.0	3.0	65	0.5	25	2	EHM C2 030R0.5-3/25-D265
3.0	6	27.0	3.0	70	0.5	30	2	EHM C2 030R0.5-3/30-D265
3.0	6	32.0	3.0	75	0.5	35	2	EHM C2 030R0.5-3/35-D265
3.0	6	37.0	3.0	80	0.5	40	2	EHM C2 030R0.5-3/40-D265
3.0	6	42.0	3.0	90	0.5	45	2	EHM C2 030R0.5-3/45-D265
3.0	6	47.0	3.0	100	0.5	50	2	EHM C2 030R0.5-3/50-D265
3.0	6	57.0	3.0	100	0.5	60	2	EHM C2 030R0.5-3/60-D265
4.0	6	4.0	4.0	50	0.5	8	2	EHM C2 040R0.5-4/8-D265
4.0	6	6.0	4.0	50	0.5	10	2	EHM C2 040R0.5-4/10-D265
4.0	6	8.0	4.0	50	0.5	12	2	EHM C2 040R0.5-4/12-D265

EHM C2 R -265 2 зубые цилиндрические фрезы с угловым радиусом и углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск	
$d_1: h_6$	$d_1: < 6.00 = -0.020$
$L_1: \pm 0.8$	$> 6.00 = h_{10}$
$r: \pm 0.010$	$L_2: < 6.00 = \pm 0.2$
	$> 6.00 = \pm 0.5$



Техническая информация

стр. 38

d_1	d_2	L_3	L_2	L_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
4.0	6	12.0	4.0	55	0.5	16	2	EHM C2 040R0.5-4/16-D265
4.0	6	16.0	4.0	60	0.5	20	2	EHM C2 040R0.5-4/20-D265
4.0	6	21.0	4.0	65	0.5	25	2	EHM C2 040R0.5-4/25-D265
4.0	6	26.0	4.0	70	0.5	30	2	EHM C2 040R0.5-4/30-D265
4.0	6	31.0	4.0	75	0.5	35	2	EHM C2 040R0.5-4/35-D265
4.0	6	36.0	4.0	80	0.5	40	2	EHM C2 040R0.5-4/40-D265
4.0	6	41.0	4.0	90	0.5	45	2	EHM C2 040R0.5-4/45-D265
4.0	6	46.0	4.0	100	0.5	50	2	EHM C2 040R0.5-4/50-D265
4.0	6	51.0	4.0	100	0.5	55	2	EHM C2 040R0.5-4/55-D265
4.0	6	56.0	4.0	100	0.5	60	2	EHM C2 040R0.5-4/60-D265
5.0	6	11.0	5.0	55	0.5	16	2	EHM C2 050R0.5-5/16-D265
5.0	6	15.0	5.0	60	0.5	20	2	EHM C2 050R0.5-5/20-D265
5.0	6	20.0	5.0	65	0.5	25	2	EHM C2 050R0.5-5/25-D265
5.0	6	25.0	5.0	70	0.5	30	2	EHM C2 050R0.5-5/30-D265
5.0	6	30.0	5.0	75	0.5	35	2	EHM C2 050R0.5-5/35-D265
5.0	6	35.0	5.0	80	0.5	40	2	EHM C2 050R0.5-5/40-D265
5.0	6	45.0	5.0	100	0.5	50	2	EHM C2 050R0.5-5/50-D265
5.0	6	55.0	5.0	100	0.5	60	2	EHM C2 050R0.5-5/60-D265
6.0	6	14.0	6.0	60	0.5	20	2	EHM C2 060R0.5-6/20-D265
6.0	6	24.0	6.0	75	0.5	30	2	EHM C2 060R0.5-6/30-D265
6.0	6	34.0	6.0	80	0.5	40	2	EHM C2 060R0.5-6/40-D265
6.0	6	44.0	6.0	90	0.5	50	2	EHM C2 060R0.5-6/50-D265
6.0	6	54.0	6.0	110	0.5	60	2	EHM C2 060R0.5-6/60-D265
8.0	8	12.0	8.0	65	0.5	20	2	EHM C2 080R0.5-8/20-D265
8.0	8	22.0	8.0	80	0.5	30	2	EHM C2 080R0.5-8/30-D265
8.0	8	32.0	8.0	100	0.5	40	2	EHM C2 080R0.5-8/40-D265
10.0	10	15.0	10.0	70	0.5	25	2	EHM C2 100R0.5-10/25-D265
10.0	10	25.0	10.0	80	0.5	35	2	EHM C2 100R0.5-10/35-D265
10.0	10	35.0	10.0	100	0.5	45	2	EHM C2 100R0.5-10/45-D265
12.0	12	18.0	12.0	80	0.5	30	2	EHM C2 120R0.5-12/30-D265
12.0	12	28.0	12.0	100	0.5	40	2	EHM C2 120R0.5-12/40-D265
12.0	12	38.0	12.0	120	0.5	50	2	EHM C2 120R0.5-12/50-D265

EHM B2 -265
EHM C2 -265
EHM C2 R -265

*2 зубые цилиндрические и сферические фрезы с длинной шейкой
 и углом наклона спирали 30°*

Обрабатываемый материал									Обрабатываемый материал								
Закаленные стали (45-55 HRC)									Закаленные стали (45-55 HRC)								
Ø d ₁ (мм)	Длина шейки l ₂ (мм)	Обороты N (об/мин)	Подача минутная F (мм/мин)	Глубина резания a _p (мм)	Обороты N (об/мин)	Подача минутная F (мм/мин)	Глубина резания a _p (мм)		Ø d ₁ (мм)	Длина шейки l ₂ (мм)	Обороты N (об/мин)	Подача минутная F (мм/мин)	Глубина резания a _p (мм)	Обороты N (об/мин)	Подача минутная F (мм/мин)	Глубина резания a _p (мм)	
0.5	15	40000	2000	0.020	40000	2000	0.015		2.0	8	40000	5000	0.100	24000	3000	0.100	
	2	40000	2000	0.020	40000	2000	0.015			10	40000	5000	0.080	24000	3000	0.070	
	3	40000	1200	0.015	40000	1200	0.010			12	40000	5000	0.080	24000	2600	0.050	
	4	36000	900	0.010	36000	900	0.007			14	40000	5000	0.060	21000	2300	0.050	
	5	36000	700	0.007	36000	600	0.005			16	32000	3500	0.050	16000	1700	0.030	
	6	36000	600	0.006	36000	500	0.004			18	24000	2400	0.040	13000	1300	0.030	
0.6	2	40000	2800	0.030	40000	2800	0.020			20	10000	1000	0.040	10000	1000	0.030	
	3	40000	2800	0.030	40000	2800	0.020			22	10000	1000	0.040	10000	1000	0.020	
	4	35000	2000	0.020	35000	2000	0.015			25	10000	1000	0.040	8000	800	0.020	
	5	30000	1000	0.010	30000	1000	0.007			30	10000	800	0.020	8000	800	0.015	
	6	30000	800	0.008	30000	800	0.005			35	10000	500	0.020	8000	400	0.010	
	7	30000	600	0.008	30000	600	0.005		2.5	10	36000	5000	0.120	20000	2600	0.110	
0.8	8	25000	400	0.006	25000	400	0.004			15	36000	4600	0.080	18000	2000	0.075	
	2	40000	3500	0.040	40000	3500	0.030			20	26000	3000	0.070	13000	140	0.050	
	3	40000	3000	0.040	40000	3000	0.030			25	10000	1100	0.060	8000	800	0.040	
	4	40000	3000	0.020	40000	3000	0.015			30	8000	800	0.050	7000	700	0.030	
	6	30000	1600	0.020	30000	1600	0.010			35	8000	500	0.030	5000	400	0.030	
1.0	8	25000	1000	0.010	25000	1000	0.007		3.0	8	32000	6400	0.150	16000	3000	0.150	
	10	25000	600	0.008	25000	600	0.005			10	32000	5100	0.150	16000	2200	0.150	
1.2	3	40000	4000	0.050	40000	4000	0.040			12	32000	5100	0.130	16000	2200	0.130	
	4	40000	4000	0.050	40000	4000	0.040			14	32000	4500	0.130	16000	2200	0.100	
	5	40000	3000	0.030	40000	3000	0.020			16	32000	4500	0.100	16000	1800	0.100	
	6	35000	2000	0.030	35000	2000	0.020			20	27000	3800	0.100	14000	1600	0.060	
	8	30000	1600	0.020	30000	1600	0.010			25	21000	2700	0.080	11000	1200	0.060	
	10	20000	1000	0.010	20000	1000	0.010			30	9000	1000	0.080	7000	700	0.050	
	12	20000	1000	0.010	18000	800	0.008			35	6000	700	0.060	6000	600	0.040	
	14	18000	600	0.008	18000	480	0.008			40	6000	600	0.040	5000	400	0.030	
	16	18000	500	0.008	18000	400	0.006		3.5	16	28000	4200	0.130	14000	1600	0.130	
	18	13000	300	0.005	13000	2400	0.004			20	26000	3800	0.130	13000	1600	0.110	
1.4	20	13000	250	0.005	13000	200	0.004			25	23000	3300	0.120	11000	1200	0.080	
	6	40000	4000	0.050	35000	3500	0.040			30	13000	1900	0.090	9000	1000	0.070	
	8	40000	3000	0.050	27000	2000	0.040			35	9000	1200	0.080	6000	600	0.060	
	10	27000	1900	0.030	24000	1700	0.020			40	8500	1100	0.070	5500	500	0.040	
	12	16000	1100	0.020	16000	1000	0.010		4.0	10	24000	4800	0.200	12000	2200	0.200	
	14	16000	850	0.010	16000	780	0.010			12	24000	4800	0.200	12000	2200	0.200	
1.6	16	15000	500	0.010	14000	400	0.006			14	24000	3800	0.150	12000	1500	0.150	
	8	40000	4500	0.060	28000	3200	0.050			16	24000	3800	0.150	12000	1500	0.150	
	12	32000	3000	0.030	19000	1800	0.020			20	24000	3800	0.150	12000	1500	0.150	
	16	15000	1000	0.020	14000	800	0.010			25	24000	3800	0.150	10000	1100	0.100	
1.8	6	40000	5000	0.070	32000	4000	0.060			30	20000	3000	0.100	10000	1100	0.080	
	8	40000	5000	0.070	28000	3500	0.060			35	12000	1700	0.100	8000	900	0.080	
	10	40000	4500	0.060	21000	2400	0.040			40	11000	1500	0.100	5000	500	0.060	
	12	32000	3400	0.040	19000	2000	0.030			45	10000	1300	0.080	5000	500	0.050	
	14	16000	1500	0.040	13000	1200	0.030			50	8000	1000	0.050	4000	400	0.040	
	16	13000	1200	0.030	13000	1200	0.020		5.0	15	19000	3400	0.200	10000	1400	0.200	
1.5	18	13000	1100	0.020	10000	800	0.020			25	19000	3400	0.200	10000	1400	0.200	
	20	12000	900	0.020	9000	700	0.010			35	19000	3200	0.150	8000	1000	0.150	
1.6	8	40000	5000	0.080	26000	3200	0.070			45	16000	2700	0.100	8000	900	0.100	
	12	35000	3800	0.050	20000	2100	0.030		6.0	15	16000	3500	0.200	8000	1000	0.200	
	16	13000	1200	0.040	12000	1100	0.020			30	16000	3000	0.150	8000	800	0.150	
	20	10000	750	0.020	8000	600	0.010			25	12000	3200	0.200	6000	800	0.200	
1.8	8	40000	5000	0.090	25000	3100	0.080			30	12000	3200	0.150	6000	600	0.150	
	12	36000	3800	0.060	18000	1900	0.040		8.0	30	9500	3000	0.200	4800	800	0.200	
	16	25000	2500	0.040	14000	1300	0.025			35	9500	3000	0.150	4800	600	0.150	
	20	10000	1000	0.030	8000	800	0.020			30	8000	2500	0.200	4000	600	0.200	
	6	40000	6000	0.100	24000	3400	0.100			40	8000	2500	0.150	4000	400	0.150	

EHM B2 -2100S 2 зубые сферические фрезы короткие с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



стр. 44

d_1	d_2	l_2	l_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
2.0	6	4.00	50	1.00	2	EHM B2 020-4-D2100S
3.0	6	6.00	50	1.50	2	EHM B2 030-6-D2100S
4.0	6	8.00	50	2.00	2	EHM B2 040-8-D2100S
5.0	6	10.00	50	2.50	2	EHM B2 050-10-D2100S
6.0	6	12.00	50	3.00	2	EHM B2 060-12-D2100S
8.0	8	16.00	60	4.00	2	EHM B2 080-16-D2100S
10.0	10	20.00	75	5.00	2	EHM B2 100-20-D2100S
12.0	12	24.00	75	6.00	2	EHM B2 120-24-D2100S

EHM B2 -2100L 2 зубые сферические фрезы длинные с углом наклона спирали 30°

d_1	d_2	l_2	l_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
2.0	6	4.00	75	1.00	2	EHM B2 020-4-D2100L
3.0	6	6.00	75	1.50	2	EHM B2 030-6-D2100L
4.0	6	8.00	75	2.00	2	EHM B2 040-8-D2100L
5.0	6	10.00	75	2.50	2	EHM B2 050-10-D2100L
6.0	6	12.00	75	3.00	2	EHM B2 060-12-D2100L
8.0	8	16.00	75	4.00	2	EHM B2 080-16-D2100L
10.0	10	20.00	100	5.00	2	EHM B2 100-20-D2100L
12.0	12	24.00	100	6.00	2	EHM B2 120-24-D2100L

EHM B2 -2100X 2 зубые сферические фрезы удлиненные с углом наклона спирали 30°

d_1	d_2	l_2	l_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
2.0	6	4.00	100	1.00	2	EHM B2 020-4-D2100X
3.0	6	6.00	100	1.50	2	EHM B2 030-6-D2100X
4.0	6	8.00	100	2.00	2	EHM B2 040-8-D2100X
5.0	6	10.00	100	2.50	2	EHM B2 050-10-D2100X
6.0	6	12.00	100	3.00	2	EHM B2 060-12-D2100X
8.0	8	16.00	100	4.00	2	EHM B2 080-16-D2100X

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM B2 060-W-12-D2100X

EHM C4 -4100S 4 зубые цилиндрические фрезы короткие с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск

$d_1: h_{10}$ $l_2: \pm 0.5$

$d_2: h_6$ $l_1: \pm 0.8$

H

Техническая информация

стр. 44

d_1	d_2	l_2	l_1	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
3.0	6	9.00	50	4	EHM C4 030-9-D4100S
4.0	6	14.00	50	4	EHM C4 040-14-D4100S
5.0	6	15.00	50	4	EHM C4 050-15-D4100S
6.0	6	17.00	50	4	EHM C4 060-17-D4100S
8.0	8	20.00	60	4	EHM C4 080-20-D4100S
10.0	10	25.00	75	4	EHM C4 100-25-D4100S
12.0	12	30.00	75	4	EHM C4 120-30-D4100S

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C4 060-W-17-D4100S

EHM C4 -4100L 4 зубые цилиндрические фрезы длинные с углом наклона спирали 30°

d_1	d_2	l_2	l_1	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
4.0	6	20.00	75	4	EHM C4 040-20-D4100L
5.0	6	20.00	75	4	EHM C4 050-20-D4100L
6.0	6	30.00	75	4	EHM C4 060-30-D4100L
8.0	8	35.00	100	4	EHM C4 080-35-D4100L
10.0	10	40.00	100	4	EHM C4 100-40-D4100L
12.0	12	50.00	100	4	EHM C4 120-50-D4100L

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C4 060-W-30-D4100L

EHM C4 R -4100S 4 зубые цилиндрические фрезы короткие с угловым радиусом и углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск

$d_1: h_{10}$	$l_1: \pm 0.8$
$d_2: h_6$	$r: \pm 0.010$
$l_2: \pm 0.5$	

H

Техническая информация

стр. 44

d_1	d_2	l_2	l_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
6.0	6	8.00	50	0.50	4	EHM C4 060R0.5-8-D4100S
6.0	6	8.00	50	1.00	4	EHM C4 060R1-8-D4100S
8.0	8	10.00	60	0.50	4	EHM C4 080R0.5-10-D4100S
8.0	8	10.00	60	1.00	4	EHM C4 080R1-10-D4100S
10.0	10	12.00	75	0.50	4	EHM C4 100R0.5-12-D4100S
10.0	10	12.00	75	1.00	4	EHM C4 100R1-12-D4100S
12.0	12	15.00	75	0.50	4	EHM C4 120R0.5-15-D4100S
12.0	12	15.00	75	1.00	4	EHM C4 120R1-15-D4100S

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C4 060R0.5-W-8-D4100S

EHM C4 R -4100L 4 зубые цилиндрические фрезы длинные с угловым радиусом и углом наклона спирали 30°

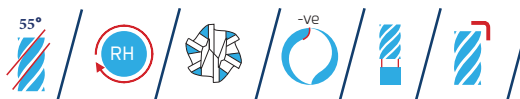
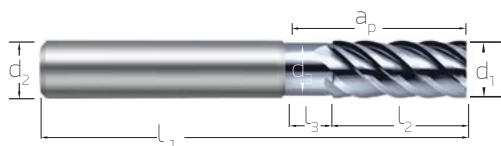
d_1	d_2	l_2	l_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
6.0	6	8.00	100	0.50	4	EHM C4 060R0.5-8-D4100L
6.0	6	8.00	100	1.00	4	EHM C4 060R1-8-D4100L
8.0	8	10.00	100	0.50	4	EHM C4 080R0.5-10-D4100L
8.0	8	10.00	100	1.00	4	EHM C4 080R1-10-D4100L
10.0	10	12.00	100	0.50	4	EHM C4 100R0.5-12-D4100L
10.0	10	12.00	100	1.00	4	EHM C4 100R1-12-D4100L
12.0	12	15.00	100	0.50	4	EHM C4 120R0.5-15-D4100L
12.0	12	15.00	100	1.00	4	EHM C4 120R1-15-D4100L

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C4 060R0.5-W-8-D4100L

EHM C6 R -6100M

6 зубье цилиндрические фрезы средней длины с угловым радиусом и углом наклона спирали 55°

- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск	
$d_1: h_{10}$	$l_1: \pm 0.8$
$d_2: h_6$	$r: \pm 0.010$
$l_2: \pm 0.5$	

H

Техническая информация

стр. 44

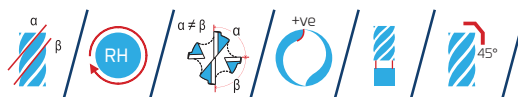
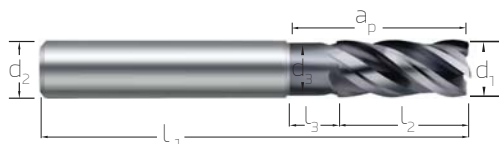
d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
6.0	6	5.80	8.00	13.00	57	0.5	21.00	6	EHM C6 060R0.5-13/21-D6100M
8.0	8	7.60	8.00	19.00	63	0.5	27.00	6	EHM C6 080R0.5-19/27-D6100M
10.0	10	9.50	10.00	22.00	72	0.5	32.00	6	EHM C6 100R0.5-22/32-D6100M
12.0	12	11.50	12.00	26.00	83	0.5	38.00	6	EHM C6 120R0.5-26/38-D6100M
16.0	16	15.50	12.00	32.00	92	1.0	44.00	6	EHM C6 160R1-32/44-D6100M
20.0	20	19.50	16.00	38.00	104	1.0	54.00	6	EHM C6 200R1-38/54-D6100M

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C6 060C0.5-W-13/21-D6100M

EHM C4 C -030RM

4 зубые цилиндрические фрезы средней длины с угловой 45° фаской, переменным шагом зубьев и углом наклона спирали 35°/38°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Закаленные стали 50-70HRC



Допуск	
$d_1 : e_8$	$L_1 : \pm 0.8$
$d_2 : h_6$	$CC : 45^\circ \pm 1$
$L_2 : \pm 0.5$	

Техническая информация

стр. 45

d_1	d_2	d_3	L_3	L_2	L_1	CC	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
1.00	6	0.80	2.50	2.50	57	-	5	4	EHM C4 010-2,5/5-D030RM
2.00	6	1.80	5.00	5.00	57	45°x 0.07	10	4	EHM C4 020C0.07-5/10-D030RM
3.00	6	2.80	7.00	8.00	57	45°x 0.15	15	4	EHM C4 030C0.15-8/15-D030RM
4.00	6	3.80	6.00	11.00	57	45°x 0.15	17	4	EHM C4 040C0.15-11/17-D030RM
5.00	6	4.80	6.00	13.00	57	45°x 0.15	19	4	EHM C4 050C0.15-13/19-D030RM
6.00	6	5.80	8.00	13.00	57	45°x 0.15	21	4	EHM C4 060C0.15-13/21-D030RM
8.00	8	7.60	8.00	19.00	63	45°x 0.15	27	4	EHM C4 080C0.15-19/27-D030RM
10.00	10	9.50	10.00	22.00	72	45°x 0.20	32	4	EHM C4 100C0.2-22/32-D030RM
12.00	12	11.50	12.00	26.00	83	45°x 0.20	38	4	EHM C4 120C0.2-26/38-D030RM
14.00	14	13.50	12.00	26.00	83	45°x 0.25	38	4	EHM C4 140C0.25-26/38-D030RM
16.00	16	15.50	12.00	32.00	92	45°x 0.35	44	4	EHM C4 160C0.35-32/44-D030RM
18.00	18	17.50	12.00	32.00	92	45°x 0.45	44	4	EHM C4 180C0.45-32/44-D030RM
20.00	20	19.50	16.00	38.00	104	45°x 0.60	54	4	EHM C4 200C0.6-38/54-D030RM
25.00	25	24.50	20.00	45.00	121	45°x 0.60	65	4	EHM C4 250C0.6-45/65-D030RM

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C4 060C0.15-W-13/21-D030RM

Режимы Резания

- ENH B2 -2100S/L/X 2 зубые сферические фрезы с углом наклона спирали 30°
- ENH C4 -4100S/L 4 зубые цилиндрические фрезы с углом наклона спирали 30°
- ENH C4 R -4100S/L 4 зубые цилиндрические фрезы с угловым радиусом и углом наклона спирали 30°
- ENH C6 -6100M 6 зубые цилиндрические фрезы с угловым радиусом и углом наклона спирали 55°

45° предел прочности Твердость <th colspan="7">Диаметр фрезы (d)_{мм}</th> <th colspan="6">подача на зуб (fz)_{мм/зуб}</th>				Диаметр фрезы (d) _{мм}							подача на зуб (fz) _{мм/зуб}					
Материал				RM (Mpa)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные			<850	<330	<35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Стали , легированные и инструментальные			850-1100	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Стали , легированные и инструментальные			1100-1300	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали			600-900	<330	<35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали			900-1350	340-450	35-38	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь			<600	130-200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали			600-800	150-230	<25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали			<800	135-275	<30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1 Серый чугун			125-500	120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочност и с шаровидным графитом			<600	180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Высокопрочный и термообработный ковкие чугуны			>600	180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1 Алюминий			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе			500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе				250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе				160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Титан и титановые сплавы			900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1 Закаленные стали					44-48	≤1	≤0.3	65-100	0.018	0.035	0.043	0.051	0.059	0.070	0.082
	2 Закаленные стали					48-55	≤1	≤0.3	65-100	0.014	0.026	0.032	0.038	0.045	0.053	0.061
	3 Закаленные стали					56-60	≤1	≤0.3	65-100	0.011	0.021	0.026	0.030	0.037	0.042	0.048
	4 Закаленные стали					>60	≤0.5	≤0.3	65-100	0.009	0.018	0.021	0.025	0.030	0.034	0.039

ЕНМ С4 С-030RM

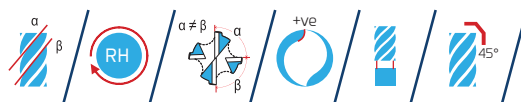
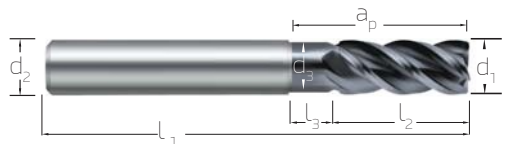
4 зубые цилиндрические фрезы с угловой 45° фаской, переменным шагом зубьев и углом наклона спирали 35°/38°

45°		предел прочности		Твердость		Диаметр фрезы (d),мм								подача на зуб (fz), мм/зуб	
		RM (МПа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20	
Материал															
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шаровидным графитом	<600	180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
N	1 Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Микропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
H	1 Закаленные стали			44-48	≤ 1	≤ 0.5	80-100	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	2 Закаленные стали			48-55	≤ 1	≤ 0.5	80-100	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	
	3 Закаленные стали			56-60	≤ 1	≤ 0.5	70-80	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	
	4 Закаленные стали			>60	≤ 1	≤ 0.3	60-70	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	

Фрезы с переменным шагом зубьев

EHM C4 C -0900M 4 зубые цилиндрическая фрезы средней длины с угловой 45° фаской и углом наклона спирали 38°/41°

- Уменьшение вибрации/ жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование/ черновая и чистовая обработки
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные ≤ 42 HRC и нержавеющей стали, титан



Допуск	
$d_1 : e_8$	$l_1 : \pm 0.8$
$d_2 : h_6$	$cc : 45^\circ \pm 1$
$l_2 : \pm 0.5$	

Техническая информация

стр. 47

d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	CC	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
1.00	6	0.80	2.50	2.50	57	-	5	4	EHM C4 010-2.5/5-A0900M
2.00	6	1.80	5.00	5.00	57	-	10	4	EHM C4 020-5/10-A0900M
3.00	6	2.80	7.00	8.00	57	45°x 0.15	15	4	EHM C4 030C0.15-7/15-A0900M
4.00	6	3.80	6.00	11.00	57	45°x 0.15	17	4	EHM C4 040C0.15-11/17-A0900M
5.00	6	4.80	6.00	13.00	57	45°x 0.15	19	4	EHM C4 050C0.15-13/19-A0900M
6.00	6	5.80	8.00	13.00	57	45°x 0.15	21	4	EHM C4 060C0.15-13/21-A0900M
8.00	8	7.60	8.00	19.00	63	45°x 0.15	27	4	EHM C4 080C0.15-19/27-A0900M
10.00	10	9.50	10.00	22.00	72	45°x 0.20	32	4	EHM C4 100C0.2-22/32-A0900M
12.00	12	11.50	12.00	26.00	83	45°x 0.20	38	4	EHM C4 120C0.2-26/38-A0900M
14.00	14	13.50	12.00	26.00	83	45°x 0.25	38	4	EHM C4 140C0.25-26/38-A0900M
16.00	16	15.50	12.00	32.00	92	45°x 0.35	44	4	EHM C4 160C0.35-32/44-A0900M
18.00	18	17.50	12.00	32.00	92	45°x 0.45	44	4	EHM C4 180C0.45-32/44-A0900M
20.00	20	19.50	16.00	38.00	104	45°x 0.60	54	4	EHM C4 200C0.6-38/54-A0900M
25.00	25	24.50	20.00	45.00	121	45°x 0.60	65	4	EHM C4 250C0.6-45/65-A0900M

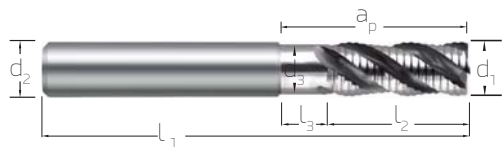
*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C4 060C0.15-W-13/21-A0900M

ЕНМ С4 С -0900М 4 зубые цилиндрическая фрезы с угловой 45° фаской, переменным шагом зубьев и углом наклона спирали 38°/41°

		предел прочности	Твердость		Диаметр фрезы (d) _{мм}							подача на зуб (fz), мм/зуб			
Материал		RM (Мпа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20	
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	1	1	100-150	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	1	≤ 1	60-90	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	1	1	95-120	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	1	≤ 1	80-90	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	≤ 1	≤ 0.5	60-80	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с ивровидным графитом	<600	180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
N	1 Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	≤ 1	≤ 0.3	50-60	0.014	0.021	0.028	0.035	0.042	0.056	0.070	
H	1 Закаленные стали			44-48											
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

EHM-R C4 C -1100M 4 зубые черновые цилиндрические фрезы черновые средней длины с угловой 45° фаской и углом наклона спирали 39°/41°

- Уменьшение вибрации/жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: контурное фрезерование/ черновая обработка
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные ≤ 38 HRC и нержавеющие стали, титан



Допуск	
$d_1 : e_8$	$l_1 : \pm 0.8$
$d_2 : h_6$	$cc : 45^\circ \pm 1$
$l_2 : \pm 0.5$	



Техническая
информация

стр. 49

d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	CC	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
4.0	6	3.80	6.00	11.00	57	45°x 0.15	17	4	EHM-R C4 040C0.15-11/17-A1100M
5.0	6	4.80	6.00	13.00	57	45°x 0.15	19	4	EHM-R C4 050C0.15-13/19-A1100M
6.0	6	5.80	8.00	13.00	57	45°x 0.15	21	4	EHM-R C4 060C0.15-13/21-A1100M
8.0	8	7.60	8.00	19.00	63	45°x 0.15	27	4	EHM-R C4 080C0.15-19/27-A1100M
10.0	10	9.50	10.00	22.00	72	45°x 0.20	32	4	EHM-R C4 100C0.2-22/32-A1100M
12.0	12	11.50	12.00	26.00	83	45°x 0.20	38	4	EHM-R C4 120C0.2-26/38-A1100M
14.0	14	13.50	12.00	26.00	83	45°x 0.25	38	4	EHM-R C4 140C0.25-26/38-A1100M
16.0	16	15.50	12.00	32.00	92	45°x 0.35	44	4	EHM-R C4 160C0.35-32/44-A1100M
18.0	18	17.50	12.00	32.00	92	45°x 0.45	44	4	EHM-R C4 180C0.45-32/44-A1100M
20.0	20	19.50	16.00	38.00	104	45°x 0.60	54	4	EHM-R C4 200C0.6-38/54-A1100M
25.0	25	24.50	20.00	45.00	121	45°x 0.60	65	4	EHM-R C4 250C0.6-45/65-A1100M

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: **EHM-R C4 060C0.15-W-13/21-A1100M**

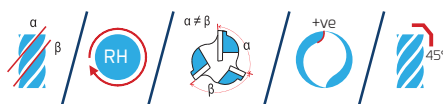
EHM-R C4 C -1100M

4 зубые черновые цилиндрические фрезы черновые с угловой 45° фаской и углом наклона спирали 38°/41°

		предел прочности		Твердость		Диаметр фрезы (d) _ф , мм							подача на зуб (fz), мм/зуб	
		RM (МПа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20
Материал														
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	1	1	94-114	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	1	1	94-114	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	≤ 1	≤ 0.5	68-84	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	≤ 1	≤ 0.5	68-84	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шпоровидным графитом	<600	180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1 Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	≤ 1	≤ 0.5	59-73	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080
H	1 Закаленные стали			44-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

EHM C3 C-1962M 3 зубые цилиндрические фрезы средней длины с угловой 45° фаской

- Уменьшение вибрации/жесткая двойная сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, угловое и винтовое врезание
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали ≤ 38 HRC и нержавеющие стали, титан



Допуск

d_2 : h6
 $d_1 < 6.00$: - 0.030
 $d_1 8.0 - 10.0$: - 0.040
 $d_1 12.0 - 25.0$: - 0.050



Техническая информация

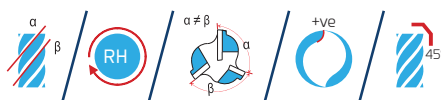
стр. 56

d_1	d_2	l_2	l_1	CC	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Tisinol)
1.0	4	2.0	45	-	3	EHM C3 010-2-T1962M
1.1	4	2.2	45	-	3	EHM C3 011-2,2-T1962M
1.2	4	2.4	45	-	3	EHM C3 012-2,4-T1962M
1.3	4	2.6	45	-	3	EHM C3 013-2,6-T1962M
1.4	4	2.8	45	-	3	EHM C3 014-2,8-T1962M
1.5	4	3.0	45	-	3	EHM C3 015-3-T1962M
1.6	4	3.2	45	-	3	EHM C3 016-3,2-T1962M
1.7	4	3.4	45	-	3	EHM C3 017-3,4-T1962M
1.8	4	3.6	45	-	3	EHM C3 018-3,6-T1962M
1.9	4	3.8	45	-	3	EHM C3 019-3,8-T1962M
2.0	6 *	4.0	50	45°x 0.10	3	EHM C3 020C0.1-4-T1962M
2.1	6	4.2	50	45°x 0.10	3	EHM C3 021C0.1-4,2-T1962M
2.2	6	4.4	50	45°x 0.10	3	EHM C3 022C0.1-4,4-T1962M
2.3	6	4.6	50	45°x 0.10	3	EHM C3 023C0.1-4,6-T1962M
2.4	6	4.8	50	45°x 0.10	3	EHM C3 024C0.1-4,8-T1962M
2.5	6	5.0	50	45°x 0.10	3	EHM C3 025C0.1-5-T1962M
2.6	6	5.2	50	45°x 0.10	3	EHM C3 026C0.1-5,2-T1962M
2.7	6	5.4	50	45°x 0.10	3	EHM C3 027C0.1-5,4-T1962M
2.8	6	5.6	50	45°x 0.10	3	EHM C3 028C0.1-5,6-T1962M
2.9	6	5.8	50	45°x 0.10	3	EHM C3 029C0.1-5,8-T1962M
3.0	6	6.0	50	45°x 0.10	3	EHM C3 030C0.15-6-T1962M
3.1	6	7.0	50	45°x 0.15	3	EHM C3 031C0.15-7-T1962M
3.2	6	7.0	50	45°x 0.15	3	EHM C3 032C0.15-7-T1962M
3.3	6	7.0	50	45°x 0.15	3	EHM C3 033C0.15-7-T1962M

*Фрезы с хвостовиком Weldon от 6 мм поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C3 020C0.1-W-4-T1962M

EHM C3 C-1962M 3 зубые цилиндрические фрезы средней длины с угловой 45° фаской

- Уменьшение вибрации/жесткая двойная сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, угловое и винтовое врезание
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали ≤ 38 HRC и нержавеющей стали, титан



Допуск

d_2 : h6
 d_1 < 6.00 : - 0.030
 d_1 8.0- 10.0 : - 0.040
 d_1 12.0-25.0 : - 0.050



стр. 56

d_1	d_2	l_2	l_1	CC	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Tisinol)
3.4	6	7.0	50	45°x 0.15	3	EHM C3 034C0.15-7-T1962M
3.5	6	8.0	50	45°x 0.15	3	EHM C3 035C0.15-8-T1962M
3.6	6	8.0	50	45°x 0.15	3	EHM C3 036C0.15-8-T1962M
3.7	6	8.0	50	45°x 0.15	3	EHM C3 037C0.15-8-T1962M
3.8	6	8.0	50	45°x 0.15	3	EHM C3 038C0.15-8-T1962M
3.9	6	8.0	50	45°x 0.15	3	EHM C3 039C0.15-8-T1962M
4.0	6	8.0	50	45°x 0.15	3	EHM C3 040C0.15-8-T1962M
4.5	6	10.0	50	45°x 0.15	3	EHM C3 045C0.15-10-T1962M
5.0	6	10.0	50	45°x 0.15	3	EHM C3 050C0.15-10-T1962M
5.5	6	13.0	50	45°x 0.15	3	EHM C3 055C0.15-13-T1962M
6.0	6	13.0	60	45°x 0.15	3	EHM C3 060C0.15-13-T1962M
6.5	8	13.0	60	45°x 0.15	3	EHM C3 065C0.15-13-T1962M
7.0	8	16.0	60	45°x 0.15	3	EHM C3 070C0.15-16-T1962M
7.5	8	16.0	60	45°x 0.15	3	EHM C3 075C0.15-16-T1962M
8.0	8	19.0	60	45°x 0.15	3	EHM C3 080C0.15-19-T1962M
8.5	10	19.0	70	45°x 0.15	3	EHM C3 085C0.15-19-T1962M
9.0	10	19.0	70	45°x 0.15	3	EHM C3 090C0.15-19-T1962M
9.5	10	19.0	70	45°x 0.15	3	EHM C3 095C0.15-19-T1962M
10.0	10	22.0	80	45°x 0.20	3	EHM C3 100C0.2-22-T1962M
11.0	12	22.0	80	45°x 0.20	3	EHM C3 110C0.2-22-T1962M
12.0	12	26.0	90	45°x 0.20	3	EHM C3 120C0.2-26-T1962M
15.0	16	26.0	110	45°x 0.25	3	EHM C3 150C0.25-26-T1962M
16.0	16	30.0	110	45°x 0.25	3	EHM C3 160C0.25-30-T1962M
20.0	20	32.0	140	45°x 0.35	3	EHM C3 200C0.35-32-T1962M

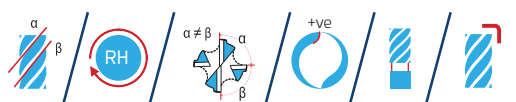
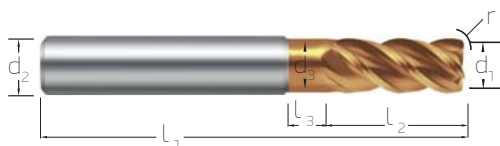
*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C3 060C0.15-W-13-T1962M

Фрезы с переменным шагом зубьев

EHM C4 R-1952M

4 зубья цилиндрические фрезы средней длины с угловым радиусом

- Уменьшение вибрации/жесткая двойная сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, угловое и винтовое врезание
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали ≤ 38 HRC и нержавеющие стали, титан



Допуск

d_2 : h6
 d_1 < 6.00 : - 0.030
 d_1 8.0- 10.0 : - 0.040
 d_1 12.0-25.0 : - 0.050



Техническая информация

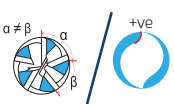
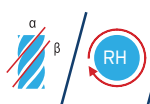
стр. 56

d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Tisinol)
6.0	6	5.2	13.0	8.00	57	0.50	4	EHM C4 060R0.5-13/21-T1952M
6.0	6	5.2	13.0	8.00	57	1.00	4	EHM C4 060R1-13/21-T1952M
6.0	6	5.2	13.0	8.00	57	2.00	4	EHM C4 060R2-13/27-T1952M
8.0	8	7.2	19.0	8.00	63	0.50	4	EHM C4 080R0.5-19/27-T1952M
8.0	8	7.2	19.0	8.00	63	1.00	4	EHM C4 080R1-19/27-T1952M
8.0	8	7.2	19.0	8.00	63	2.00	4	EHM C4 080R2-19/32-T1952M
10.0	10	9.2	22.0	10.00	72	0.50	4	EHM C4 100R0.5-22/32-T1952M
10.0	10	9.2	22.0	10.00	72	1.00	4	EHM C4 100R1-22/32-T1952M
10.0	10	9.2	22.0	10.00	72	2.00	4	EHM C4 100R2-22/32-T1952M
12.0	12	11.2	26.0	12.00	83	0.50	4	EHM C4 120R0.5-26/38-T1952M
12.0	12	11.2	26.0	12.00	83	1.00	4	EHM C4 120R1-26/38-T1952M
12.0	12	11.2	26.0	12.00	83	2.00	4	EHM C4 120R2-26/38-T1952M
16.0	16	15.5	32.0	12.00	92	0.50	4	EHM C4 160R0.5-32/44-T1952M
16.0	16	15.5	32.0	12.00	92	1.00	4	EHM C4 160R1-32/44-T1952M
16.0	16	15.5	32.0	12.00	92	2.00	4	EHM C4 160R2-32/44-T1952M
16.0	16	15.5	32.0	12.00	92	3.00	4	EHM C4 160R3-32/44-T1952M
20.0	20	19.5	38.0	16.00	104	0.50	4	EHM C4 200R0.5-38/54-T1952M
20.0	20	19.5	38.0	16.00	104	1.00	4	EHM C4 200R1-38/54-T1952M
20.0	20	19.5	38.0	16.00	104	2.00	4	EHM C4 200R2-38/54-T1952M
20.0	20	19.5	38.0	16.00	104	3.00	4	EHM C4 200R3-38/54-T1952M

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C4 060R0.5-W-13/21-T1952M

EHM C5 R-1985M 5 зубые цилиндрические фрезы средней длины с угловым радиусом

- Уменьшение вибрации/жесткая сердцевина
- Обработка: пазы, угловое и винтовое врезание
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали ≤ 38 HRC и нержавеющие стали, титан



Допуск

$d_2 : h6$
 $d_1 < 6.00 : -0.030$
 $d_1 8.0 - 10.0 : -0.040$
 $d_1 12.0 - 25.0 : -0.050$



Техническая информация

стр. 57

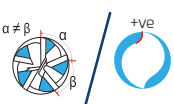
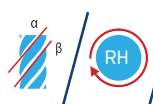
d_1	d_2	L_2	L_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Tisinós)
6.0	6.0	13.0	57.0	0.3	5	EHM C5 060R0.3-13-T1985M
6.0	6.0	13.0	57.0	0.5	5	EHM C5 060R0.5-13-T1985M
6.0	6.0	13.0	57.0	1.0	5	EHM C5 060R1-13-T1985M
6.0	8.0	13.0	57.0	1.5	5	EHM C5 060R1.5-13-T1985M
8.0	8.0	19.0	63.0	0.5	5	EHM C5 080R0.5-18-T1985M
8.0	8.0	19.0	63.0	1.0	5	EHM C5 080R1-18-T1985M
8.0	8.0	19.0	63.0	1.5	5	EHM C5 080R1.5-18-T1985M
8.0	8.0	19.0	63.0	2.0	5	EHM C5 080R2-18-T1985M
10.0	10.0	22.0	72.0	0.5	5	THM C5 100R0.2-22-T1985M
10.0	10.0	22.0	72.0	1.0	5	EHM C5 100R1-22-T1985M
10.0	10.0	22.0	72.0	1.5	5	EHM C5 100R1.5-22-T1985M
10.0	10.0	22.0	72.0	2.0	5	EHM C5 100R2-22-T1985M
10.0	10.0	22.0	72.0	2.5	5	EHM C5 100R2.5-22-T1985M
12.0	12.0	15.0	73.0	1.0	5	EHM C5 120R1-15-T1985M
12.0	12.0	26.0	83.0	0.5	5	EHM C5 120R0.5-T1985M
12.0	12.0	26.0	83.0	0.8	5	EHM C5 120R0.8-26-T1985M
12.0	12.0	26.0	83.0	1.0	5	EHM C5 120R1-26-T1985M
12.0	12.0	26.0	83.0	1.5	5	EHM C5 120R1.5-26-T1985M
12.0	12.0	26.0	83.0	2.0	5	EHM C5 120R2-26-T1985M
12.0	12.0	26.0	83.0	2.5	5	EHM C5 120R2.5-26-T1985M
12.0	12.0	26.0	83.0	3.0	5	EHM C5 120R3-26-T1985M
16.0	16.0	35.0	92.0	1.0	5	EHM C5 160R1-35-T1985M
16.0	16.0	35.0	92.0	1.5	5	EHM C5 160R1.5-35-T1985M
16.0	16.0	35.0	92.0	2.0	5	EHM C5 160R2-35-T1985M
16.0	16.0	35.0	92.0	2.5	5	EHM C5 160R2.5-35-T1985M
16.0	16.0	35.0	92.0	3.0	5	EHM C5 160R3-35-T1985M
16.0	16.0	35.0	92.0	4.0	5	EHM C5 160R4-35-T1985M



Фрезы с переменным шагом зубьев

EHM C5 R-1985M 5 зубые цилиндрические фрезы средней длины с угловым радиусом

- Уменьшение вибрации/жесткая сердцевина
- Обработка: пазы, угловое и винтовое врезание
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали ≤ 38 HRC и нержавеющие стали, титан



Допуск

d_2 : h6
 $d_1 < 6.00$: - 0.030
 $d_1 8.0 - 10.0$: - 0.040
 $d_1 12.0 - 25.0$: - 0.050



Техническая информация

стр. 57

d_1	d_2	L_2	L_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Tisinós)
20.0	20.0	45.0	104.0	1.0	5	EHM C5 200R1-45-T1985M
20.0	20.0	45.0	104.0	1.5	5	EHM C5 200R1.5-45-T1985M
20.0	20.0	45.0	104.0	2.0	5	EHM C5 200R2-45-T1985M
20.0	20.0	45.0	104.0	2.5	5	EHM C5 200R2.5-45-T1985M
20.0	20.0	45.0	104.0	3.0	5	EHM C5 200R3-45-T1985M
20.0	20.0	45.0	104.0	4.0	5	EHM C5 200R4-45-T1985M
20.0	20.0	45.0	104.0	5.0	5	EHM C5 200R5-45-T1985M
25.0	25.0	53.0	121.0	1.0	5	EHM C5 250R1-53-T1985M
25.0	25.0	53.0	121.0	2.0	5	EHM C5 250R2-53-T1985M
25.0	25.0	53.0	121.0	2.5	5	EHM C5 250R2.5-53-T1985M
25.0	25.0	53.0	121.0	3.0	5	EHM C5 250R3-53-T1985M
25.0	25.0	53.0	121.0	4.0	5	EHM C5 250R4-53-T1985M
25.0	25.0	53.0	121.0	5.0	5	EHM C5 250R5-53-T1985M

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C5 060R0.5-W-13-T1985M

EHM C4 R-I -2007M 4 зубые цилиндрические фрезы средней длины с угловым радиусом и каналом СОЖ

- Уменьшение вибрации/ жесткая сердцевина
- Обработка: пазы, угловое и винтовое врезание
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали ≤ 38 HRC и нержавеющей стали, титан



Допуск

d_2 : h6
 d_1 < 6.00 : - 0.030
 d_1 8.0 - 10.0 : - 0.040
 d_1 12.0 - 25.0 : - 0.050



Техническая информация

стр. 58

d_1	d_2	l_2	l_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Tisinis)
6.00	6	21.00	62	0.10	4	EHM C4 060R0.1-21-I-T2007M
8.00	8	31.00	72	0.15	4	EHM C4 080R0.15-31-I-T2007M
10.00	10	35.00	80	0.20	4	EHM C4 100R0.2-35-I-T2007M
12.00	12	44.00	97	0.20	4	EHM C4 120R0.2-44-I-T2007M
16.00	16	53.00	108	0.20	4	EHM C4 160R0.2-53-I-T2007M
20.00	20	62.00	126	0.20	4	EHM C4 200R0.2-62-I-T2007M

EHM-C5 R-I-1979M 5 зубые цилиндрические фрезы средней длины с угловым радиусом и каналом СОЖ

- Уменьшение вибрации/ жесткая сердцевина
- Обработка: пазы, угловое и винтовое врезание
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали ≤ 38 HRC и нержавеющей стали, титан



Tolerance / Toleranz
 d_2 : h6
 d_1 < 6.00 : - 0.030
 d_1 8.0 - 10.0 : - 0.040
 d_1 12.0 - 25.0 : - 0.050



Техническая информация

стр. 59

d_1	d_2	l_2	l_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Tisinis)
6.00	6	21.00	62	0.10	5	EHM C5 060R0.1-21-I-T1979M
8.00	8	31.00	72	0.15	5	EHM C5 080R0.15-31-I-T1979M
10.00	10	35.00	80	0.20	5	EHM C5 100R0.2-35-I-T1979M
12.00	12	44.00	97	0.20	5	EHM C5 120R0.2-44-I-T1979M
16.00	16	53.00	108	0.20	5	EHM C5 160R0.2-53-I-T1979M
20.00	20	62.00	126	0.20	5	EHM C5 200R0.2-62-I-T1979M

ENM C4 C -1952M

4 зубые цилиндрические фрезы с угловой 45° фаской и переменным шагом зубьев

ENM C4 R -1962M

4 зубые цилиндрические фрезы с угловым радиусом и переменным шагом зубьев

		предел прочности			Твердость			Диаметр фрезы (d)_{мм}				подача на зуб (fz)_{мм/зуб}			
Материал		RM (Мпа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20	
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	15	<0.4	180	0.035	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	0.110	
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	15	<0.4	150	0.030	0.040	0.050	0.065	0.075	0.085	0.110	
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	15	<0.4	70	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	15	<0.4	130	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	15	<0.4	100	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	15	<0.4	90-120	0.020	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065	0.080	
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	15	<0.4	90-100	0.020	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065	0.080	
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	15	<0.4	90-100	0.020	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065	0.080	
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шаровидным графитом	<600	180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
N	1 Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	1	<0.25	50-65	0.015	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	1	<0.25	50-65	0.015	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	1	<0.25	50-65	0.015	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	1	<0.25	50-65	0.015	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	
H	1 Закаленные стали			44-48	15	<0.25	70	0.015	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ЕНМ С5 R -1985М

5 зубые цилиндрические фрезы с угловым радиусом и переменным шагом зубьев

		предел прочности			Твердость			Диаметр фрезы (d _f), мм						подача на зуб (fz), мм/зуб			
		Материал			RM (МПа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20
Р	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850			<330	<35	15	<0.4	180	0.035	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	0.110	
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100			340-450	35-48	15	<0.4	150	0.030	0.040	0.050	0.065	0.075	0.085	0.100	
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300			340-450	35-48	15	<0.4	70	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900			<330	<35	15	<0.4	130	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350			340-450	35-38	15	<0.4	100	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	
М	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600			130-200	-	15	<0.4	90-120	0.020	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065	0.080	
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800			150-230	<25	15	<0.4	90-100	0.020	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065	0.080	
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800			135-275	<30	15	<0.4	90-100	0.020	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065	0.080	
К	1 Серый чугун	125-500			120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шовидным графитом	<600			180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600			180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
N	1 Алюминий	-			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200			160-260	25-48	1	<0.25	50-65	0.015	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе				250-450	25-48	1	<0.25	50-65	0.015	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе				160-450	<48	1	<0.25	50-65	0.015	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600			300-400	33-48	1	<0.25	50-65	0.015	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	
H	1 Закаленные стали					44-48	15	<0.25	70	0.015	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	
	2 Закаленные стали					48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Закаленные стали					56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Закаленные стали					>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ЕНМ С4 R-I -2007М

4 зубые цилиндрические фрезы с угловым радиусом и каналом СОЖ

		предел прочности	Твердость		Диаметр фрезы (d _ф), мм								подача на зуб (fz), мм/зуб	
			RM (МПа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16
Материал														
Р	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	<3	<0.1	250-300	0.041	0.054	0.068	0.088	0.101	0.115	0.135
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	<3	<0.1	220-240	0.041	0.054	0.068	0.088	0.101	0.115	0.135
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	<3	<0.1	100-125	0.041	0.054	0.068	0.081	0.101	0.115	0.128
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	<3	<0.1	150-200	0.041	0.054	0.068	0.081	0.101	0.115	0.128
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	<3	<0.1	100-125	0.041	0.054	0.068	0.081	0.101	0.115	0.128
М	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	<3	<0.1	120-140	0.027	0.041	0.047	0.061	0.074	0.088	0.108
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	<3	<0.1	120-140	0.027	0.041	0.047	0.061	0.074	0.088	0.108
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	<3	<0.1	100-120	0.027	0.041	0.047	0.061	0.074	0.088	0.108
К	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шровидным графитом	<600	180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1 Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	<3	<0.05	65-75	0.018	0.030	0.036	0.048	0.060	0.072	0.090
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	<3	<0.05	65-75	0.018	0.030	0.036	0.048	0.060	0.072	0.090
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	<3	<0.05	65-75	0.018	0.030	0.036	0.048	0.060	0.072	0.090
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	<3	<0.05	65-75	0.018	0.030	0.036	0.048	0.060	0.072	0.090
H	1 Закаленные стали			44-48	<3	<0.05	70-90	0.036	0.048	0.060	0.072	0.090	0.102	0.114
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ЕНМ C5 R-I -1979M

5 зубье цилиндрические фрезы средней длины с угловой 45° фаской и каналом СОЖ

			предел прочности		Твердость		Диаметр фрезы (d _p), мм							подача на зуб (fz), мм/зуб		
			RM (МПа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20	
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	<3	<0.1	250-300	0.041	0.054	0.068	0.088	0.101	0.115	0.135		
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	<3	<0.1	220-240	0.041	0.054	0.068	0.088	0.101	0.115	0.135		
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	<3	<0.1	100-125	0.041	0.054	0.068	0.081	0.101	0.115	0.128		
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	<3	<0.1	150-200	0.041	0.054	0.068	0.081	0.101	0.115	0.128		
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	<3	<0.1	150-180	0.041	0.054	0.068	0.081	0.101	0.115	0.128		
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	<3	<0.1	120-140	0.027	0.041	0.047	0.061	0.074	0.088	0.108		
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	<3	<0.1	120-140	0.027	0.041	0.047	0.061	0.074	0.088	0.108		
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	<3	<0.1	100-120	0.027	0.041	0.047	0.061	0.074	0.088	0.108		
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шовидным графитом	<600	180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	3 Высокопрочный и термообработный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
N	1 Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	<3	<0.05	65-75	0.018	0.030	0.036	0.048	0.060	0.072	0.090		
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	<3	<0.05	65-75	0.018	0.030	0.036	0.048	0.060	0.072	0.090		
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	<3	<0.05	65-75	0.018	0.030	0.036	0.048	0.060	0.072	0.090		
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	<3	<0.05	65-75	0.018	0.030	0.036	0.048	0.060	0.072	0.090		
H	1 Закаленные стали			44-48	<3	<0.05	70-90	0.036	0.048	0.060	0.072	0.090	0.102	0.114		
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

ЕНМ С1А -1400М

1 зубье цилиндрические фрезы средней длины

- Обработка: пазы, контурное фрезерование/ черновая и чистовая обработки
- Группа обрабатываемых материалов: Алюминий



Допуск

$d_1 : h_6$ $d_2 : h_6$

N

Техническая информация

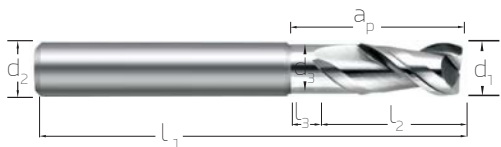
стр. 65

d_1	d_2	l_2	l_1	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, без покрытия Uncoated)
1.50	6	4.50	40	1	ЕНМ С1А 015-4,5-U1400М
2.00	6	6.00	40	1	ЕНМ С1А 020-6-U1400М
3.00	6	9.50	40	1	ЕНМ С1А 030-9,5-U1400М
4.00	6	12.00	40	1	ЕНМ С1А 040-12-U1400М
5.00	6	13.00	40	1	ЕНМ С1А 050-13-U1400М
6.00	6	15.00	40	1	ЕНМ С1А 060-15-U1400М
8.00	8	22.00	60	1	ЕНМ С1А 080-22-U1400М
10.00	10	30.00	75	1	ЕНМ С1А 100-30-U1400М
12.00	12	35.00	75	1	ЕНМ С1А 120-35-U1400М

EHM C2A C-1300M

2 зубые цилиндрические фрезы средней длины с угловой 45° фаской и углом наклона спирали 45°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование/ черновая и чистовая обработки
- Группа обрабатываемых материалов: Алюминий



Допуск	
$d_1: h_6$	$l_1: \pm 0.8$
$d_2: h_6$	$cc: 45^\circ \pm 1$
$l_2: \pm 0.5$	

N

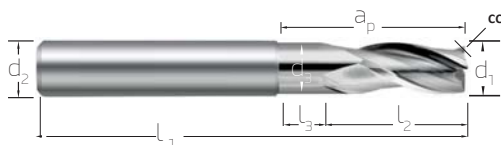
Техническая информация

стр. 66

d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	CC	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, без покрытия Uncoated)
3.0	6	2.80	8.00	7.00	57	45°x 0.15	15	2	EHM C2A 030C0.15-7/15-U1300M
4.0	6	3.80	9.00	8.00	57	45°x 0.15	17	2	EHM C2A 040C0.15-8/17-U1300M
5.0	6	4.80	9.00	10.00	57	45°x 0.15	19	2	EHM C2A 050C0.15-10/19-U1300M
6.0	6	5.80	11.00	10.00	57	45°x 0.15	21	2	EHM C2A 060C0.15-10/21-U1300M
8.0	8	7.60	11.00	16.00	63	45°x 0.15	27	2	EHM C2A 080C0.15-16/27-U1300M
10.0	10	9.50	13.00	19.00	72	45°x 0.20	32	2	EHM C2A 100C0.2-19/32-U1300M
12.0	12	11.50	16.00	22.00	83	45°x 0.20	38	2	EHM C2A 120C0.2-22/38-U1300M
16.0	16	15.50	18.00	26.00	92	45°x 0.35	44	2	EHM C2A 160C0.35-26/44-U1300M
20.0	20	19.50	22.00	32.00	104	45°x 0.60	54	2	EHM C2A 200C0.6-32/54-U1300M

EHM C3A C-1500M

3 зубые цилиндрические фрезы средней длины с угловой 45° фаской и углом наклона спирали 38°



Tolerance / Toleranz	
$d_1: h_6$	$l_1: \pm 0.8$
$d_2: h_6$	$cc: 45^\circ \pm 1$
$l_2: \pm 0.5$	

N

Техническая информация

стр. 66

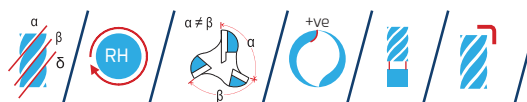
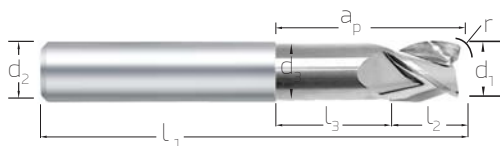
d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	CC	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, без покрытия Uncoated)
3.0	6	2.80	8.00	7.00	57	45°x 0.15	15	3	EHM C3A 030C0.15-7/15-U1500M
4.0	6	3.80	9.00	8.00	57	45°x 0.15	17	3	EHM C3A 040C0.15-8/17-U1500M
5.0	6	4.80	9.00	10.00	57	45°x 0.15	19	3	EHM C3A 050C0.15-10/19-U1500M
6.0	6	5.80	11.00	10.00	57	45°x 0.15	21	3	EHM C3A 060C0.15-10/21-U1500M
8.0	8	7.60	11.00	16.00	63	45°x 0.15	27	3	EHM C3A 080C0.15-16/27-U1500M
10.0	10	9.50	13.00	19.00	72	45°x 0.20	32	3	EHM C3A 100C0.2-19/32-U1500M
12.0	12	11.50	16.00	22.00	83	45°x 0.20	38	3	EHM C3A 120C0.2-22/38-U1500M
16.0	16	15.50	18.00	26.00	92	45°x 0.35	44	3	EHM C3A 160C0.35-26/44-U1500M
20.0	20	19.50	22.00	32.00	104	45°x 0.60	54	3	EHM C3A 200C0.6-22/54-U1500M

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C3A 060C0.15-W-10/21-U1510M

EHM C3A R-1510M

3 зубья цилиндрические фрезы средней длины с угловым радиусом

- Уменьшение вибрации/ жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование/ черновая и чистовая обработки
- Группа обрабатываемых материалов: Алюминий



Допуск

$d_1: h_6$	$L_1: \pm 0.8$
$d_2: h_6$	$r: \pm 0.010$
$L_2: \pm 0.5$	

N

Техническая информация

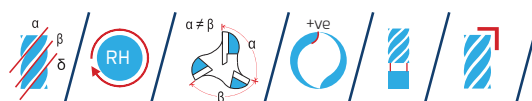
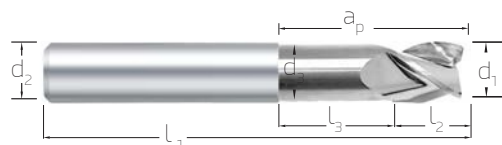
стр. 67

d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	r	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, без покрытия Uncoated)
6.0	6	5.80	11.00	7.00	54	0.5	18	3	EHM C3A 060R0.5-7/18-U1510M
8.0	8	7.60	15.00	9.00	63	0.5	24	3	EHM C3A 080R0.5-9/24-U1510M
10.0	10	9.50	19.00	11.00	72	0.5	30	3	EHM C3A 100R0.5-11/30-U1510M
10.0	10	9.50	19.00	11.00	72	1.0	30	3	EHM C3A 100R1-11/30-U1510M
10.0	10	9.50	19.00	11.00	72	1.5	30	3	EHM C3A 100R1.5-11/30-U1510M
10.0	10	9.50	19.00	11.00	72	2.0	30	3	EHM C3A 100R2-11/30-U1510M
10.0	10	9.50	19.00	11.00	72	2.5	30	3	EHM C3A 100R2.5-11/30-U1510M
12.0	12	11.50	23.00	13.00	83	0.5	36	3	EHM C3A 120R0.5-13/36-U1510M
12.0	12	11.50	23.00	13.00	83	1.0	36	3	EHM C3A 120R1-13/36-U1510M
12.0	12	11.50	23.00	13.00	83	1.5	36	3	EHM C3A 120R1.5-13/36-U1510M
12.0	12	11.50	23.00	13.00	83	2.0	36	3	EHM C3A 120R2-13/36-U1510M
12.0	12	11.50	23.00	13.00	83	2.5	36	3	EHM C3A 120R2.5-13/36-U1510M
16.0	16	15.50	31.00	17.00	97	1.0	48	3	EHM C3A 160R1-17/48-U1510M
16.0	16	15.50	31.00	17.00	97	2.5	48	3	EHM C3A 160R2.5-17/48-U1510M
16.0	16	15.50	31.00	17.00	97	4.0	48	3	EHM C3A 160R4-17/48-U1510M
20.0	20	19.50	39.00	21.00	111	2.5	60	3	EHM C3A 200R2.5-21/60-U1510M
20.0	20	19.50	39.00	21.00	111	4.0	60	3	EHM C3A 200R4-21/60-U1510M
25.0	25	24.50	53.00	26.00	132	2.5	79	3	EHM C3A 250R2.5-26/79-U1510M
25.0	25	24.50	53.00	26.00	132	4.0	79	3	EHM C3A 250R4-26/79-U1510M

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C3A 060R0.5-W-7/18-U1510M

ЕНМ С3А -1510М 3 зубые цилиндрические фрезы средней длины

- Уменьшение вибрации/ жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование/ черновая и чистовая обработки
- Группа обрабатываемых материалов: Алюминий



Допуск	
$d_1 : h_6$	$l_1 : \pm 0.8$
$d_2 : h_6$	$r : \pm 0.010$
$l_2 : \pm 0.5$	

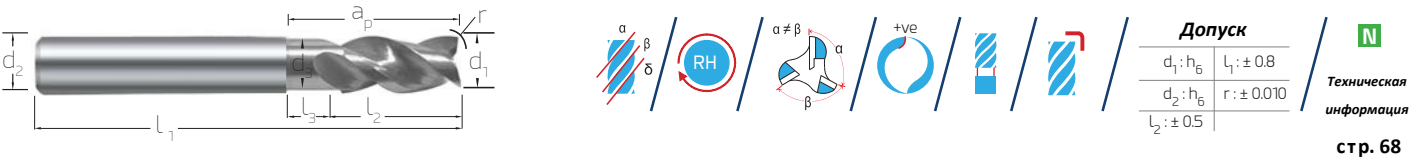
N
Техническая информация
стр. 67

d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, без покрытия Uncoated)
6.0	6	5.80	11.00	7.00	54	18	3	ЕНМ С3А 060-7/18-U1510М
8.0	8	7.60	15.00	9.00	63	24	3	ЕНМ С3А 080-9/24-U1510М
10.0	10	9.50	19.00	11.00	72	30	3	ЕНМ С3А 100-11/30-U1510М
12.0	12	11.50	23.00	13.00	83	36	3	ЕНМ С3А 120-13/36-U1510М
16.0	16	15.50	31.00	17.00	97	48	3	ЕНМ С3А 160-17/48-U1510М
20.0	20	19.50	39.00	21.00	111	60	3	ЕНМ С3А 200-21/60-U1510М
25.0	25	24.50	53.00	26.00	132	79	3	ЕНМ С3А 250-26/79-U1510М

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: **ЕНМ С3А 060-W-7/18-U1510М**

EHM C3A R -ALT 3 зубые цилиндрические фрезы средней длины с угловым радиусом

- Уменьшение вибрации/ жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование/ черновая и чистовая обработки
- Группа обрабатываемых материалов: Алюминий



d ₁	d ₂	d ₃	l ₃	l ₂	l ₁	ap	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, без покрытия Uncoated)
3.00	6	2.80	7.00	8.00	57	15	0.20	3	EHM C3A 030R0.2-8/15-UALT
4.00	6	3.80	6.00	10.00	57	16	0.20	3	EHM C3A 040R0.2-10/16-UALT
5.00	6	4.80	6.00	14.00	57	20	0.20	3	EHM C3A 050R0.2-14/20-UALT
6.00	6	5.80	8.00	12.00	57	20	0.20	3	EHM C3A 060R0.2-12/20-UALT
8.00	8	7.80	8.00	16.00	63	24	0.20	3	EHM C3A 080R0.2-16/24-UALT
10.00	10	9.80	10.00	20.00	72	30	0.20	3	EHM C3A 100R0.2-20/30-UALT
12.00	12	11.50	12.00	24.00	83	36	0.20	3	EHM C3A 120R0.2-24/36-UALT
16.00	16	15.50	12.00	36.00	92	48	0.50	3	EHM C3A 160R0.5-36/48-UALT

ЕНМ С1А -1400М

1 зубые цилиндрические фрезы для обработки алюминия

		предел прочности	Твердость			Диаметр фрезы (d) _{ф,мм}								подача на зуб (fz), мм/зуб	
	Материал	RM (Мпа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20	
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шнровидным графитом	<600	180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Высокопрочный и термообработный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
N	1 Алюминий	-	-	-	1	1	500-1000	0.021	0.042	0.056	0.070	0.084	0.084	0.084	
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	1	1	500-1000	0.021	0.042	0.056	0.070	0.084	0.084	0.084	
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-	-	-	1	1	100-500	0.021	0.042	0.056	0.070	0.084	0.084	0.084	
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
H	1 Закаленные стали			44-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ENM C2A C-1300M ENM C2A C-1500M

2 зубые цилиндрические фрезы с угловой 45° фаской для обработки алюминия

 45°		предел прочности		Твердость		Диаметр фрезы (d), мм					подача на зуб (fz), мм/зуб			
Материал		RM (Мпа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шаровидным графитом	<600	180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1 Алюминий	-	-	-	<1	1	250-300	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	<1	1	250-300	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%		-	-	<1	1	150-200	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1 Закаленные стали			44-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ENM C3A -1510M ENM C3A R-1510M

3 зубые цилиндрические фрезы острозаточенные и с угловым радиусом для обработки алюминия

		предел прочности	Твердость		Диаметр фрезы (d) _{мм}								подача на зуб (fz) _{мм/зуб}	
Материал		RM (Мпа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шаровидным графитом	<600	180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1 Алюминий	-	-	-	<1	1	300-350	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	<1	1	300-350	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-	-	-	<1	1	200-250	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1 Закаленные стали			44-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ЕНМ С3А -ALT

3 зубые цилиндрические фрезы с угловым радиусом для обработки алюминия

		предел прочности	Твердость		Диаметр фрезы (d _f), мм				подача на зуб (fz), мм/зуб					
	Материал	RM (Мпа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Аустенитно- ферриные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шаровидным графитом	<600	180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1 Алюминий	-	-	-	1	1	350-400	0.032	0.048	0.064	0.080	0.096	0.128	0.160
	2 Алюминиевые и магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	1	1	350-400	0.032	0.048	0.064	0.080	0.096	0.128	0.160
	3 Алюминиевые и магниевые сплавы с содержанием Si<12%		-	-	1	1	200-280	0.032	0.048	0.064	0.080	0.096	0.128	0.160
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1 Закаленные стали			44-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

EHM C2 -230MIC

2 зубые цилиндрические микрофрезы средней длины с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Материалы $\leq 45\text{HRC}$



Техническая информация

стр. 72

d_1	d_2	L_2	L_1	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
0.20	3	0.30	38	2	EHM C2 0020-0,3-A230MIC
0.23	3	0.36	38	2	EHM C2 0023-0,36-A230MIC
0.25	3	0.38	38	2	EHM C2 0025-0,38-A230MIC
0.28	3	0.43	38	2	EHM C2 0028-0,43-A230MIC
0.30	3	0.46	38	2	EHM C2 0030-0,46-A230MIC
0.33	3	0.51	38	2	EHM C2 0033-0,51-A230MIC
0.36	3	0.53	38	2	EHM C2 0036-0,53-A230MIC
0.38	3	0.58	38	2	EHM C2 0038-0,58-A230MIC
0.41	3	0.61	38	2	EHM C2 0041-0,61-A230MIC
0.43	3	0.66	38	2	EHM C2 0043-0,66-A230MIC
0.46	3	0.69	38	2	EHM C2 0046-0,69-A230MIC
0.48	3	0.74	38	2	EHM C2 0048-0,74-A230MIC
0.51	3	0.76	38	2	EHM C2 0051-0,76-A230MIC
0.53	3	0.81	38	2	EHM C2 0053-0,81-A230MIC
0.56	3	0.84	38	2	EHM C2 0056-0,84-A230MIC
0.58	3	0.89	38	2	EHM C2 0058-0,89-A230MIC
0.61	3	0.91	38	2	EHM C2 0061-0,91-A230MIC
0.63	3	0.96	38	2	EHM C2 0063-0,96-A230MIC
0.66	3	0.99	38	2	EHM C2 0066-0,99-A230MIC
0.69	3	1.04	38	2	EHM C2 0069-1,04-A230MIC
0.71	3	1.07	38	2	EHM C2 0071-1,07-A230MIC
0.74	3	1.12	38	2	EHM C2 0074-1,12-A230MIC
0.76	3	1.14	38	2	EHM C2 0076-1,14-A230MIC
0.79	3	1.19	38	2	EHM C2 0079-1,19-A230MIC
0.86	3	1.35	38	2	EHM C2 0086-1,35-A230MIC
1.02	3	1.52	38	2	EHM C2 0102-1,52-A230MIC
1.19	3	1.80	38	2	EHM C2 0119-1,8-A230MIC
1.27	3	1.92	38	2	EHM C2 0127-1,92-A230MIC
1.40	3	2.11	38	2	EHM C2 0140-2,11-A230MIC
1.50	3	2.29	38	2	EHM C2 0150-2,29-A230MIC

EHM B2 -230MIC

2 зубые сферические микрофрезы средней длины с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали $\leq 45\text{HRC}$ и чугун



Допуск

$d_1: -0.020$	$L_1: \pm 0.8$
$d_2: h_6$	$r: \pm 0.010$
$L_2: \pm 0.2$	



Техническая информация

стр. 72

d_1	d_2	L_2	L_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
0.20	3	0.30	38	0.100	2	EHM B2 0020-0,3-A230MIC
0.23	3	0.36	38	0.115	2	EHM B2 0023-0,36-A230MIC
0.25	3	0.38	38	0.125	2	EHM B2 0025-0,38-A230MIC
0.28	3	0.43	38	0.140	2	EHM B2 0028-0,43-A230MIC
0.30	3	0.46	38	0.150	2	EHM B2 0030-0,46-A230MIC
0.33	3	0.51	38	0.165	2	EHM B2 0033-0,51-A230MIC
0.36	3	0.53	38	0.180	2	EHM B2 0036-0,53-A230MIC
0.38	3	0.58	38	0.190	2	EHM B2 0038-0,58-A230MIC
0.41	3	0.61	38	0.205	2	EHM B2 0041-0,61-A230MIC
0.43	3	0.66	38	0.215	2	EHM B2 0043-0,66-A230MIC
0.46	3	0.69	38	0.230	2	EHM B2 0046-0,69-A230MIC
0.48	3	0.74	38	0.240	2	EHM B2 0048-0,74-A230MIC
0.51	3	0.76	38	0.255	2	EHM B2 0051-0,76-A230MIC
0.53	3	0.81	38	0.265	2	EHM B2 0053-0,81-A230MIC
0.56	3	0.84	38	0.280	2	EHM B2 0056-0,84-A230MIC
0.58	3	0.89	38	0.290	2	EHM B2 0058-0,89-A230MIC
0.61	3	0.91	38	0.305	2	EHM B2 0061-0,91-A230MIC
0.63	3	0.96	38	0.315	2	EHM B2 0063-0,96-A230MIC
0.66	3	0.99	38	0.330	2	EHM B2 0066-0,99-A230MIC
0.69	3	1.04	38	0.345	2	EHM B2 0069-1,04-A230MIC
0.71	3	1.07	38	0.355	2	EHM B2 0071-1,07-A230MIC
0.74	3	1.12	38	0.370	2	EHM B2 0074-1,12-A230MIC
0.76	3	1.14	38	0.380	2	EHM B2 0076-1,14-A230MIC
0.79	3	1.19	38	0.395	2	EHM B2 0079-1,19-A230MIC
0.86	3	1.35	38	0.430	2	EHM B2 0086-1,35-A230MIC
1.02	3	1.52	38	0.510	2	EHM B2 0102-1,52-A230MIC
1.19	3	1.80	38	0.595	2	EHM B2 0119-1,8-A230MIC
1.27	3	1.92	38	0.635	2	EHM B2 0127-1,92-A230MIC
1.40	3	2.11	38	0.700	2	EHM B2 0140-2,11-A230MIC
1.50	3	2.29	38	0.750	2	EHM B2 0150-2,29-A230MIC

ЕНМ С4 -430MIC

4 зубые цилиндрические микрофрезы средней длины с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали $\leq 50\text{HRC}$ и чугун



Техническая информация

стр. 73

d_1	d_2	L_2	L_1	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Aldura)
1.00	4	3.00	50.00	4	ЕНМ С4 0100-3-D430MIC
1.50	4	4.00	50.00	4	ЕНМ С4 0150-4-D430MIC
2.00	4	6.00	50.00	4	ЕНМ С4 0200-6-D430MIC
3.00	4	8.00	50.00	4	ЕНМ С4 0300-8-D430MIC
4.00	4	11.00	50.00	4	ЕНМ С4 0400-11-D430MIC

ЕНМ С2 -230MIC ЕНМ В2 -230MIC

2 зубые цилиндрические и сферические микрофрезы с углом наклона спирали 30°

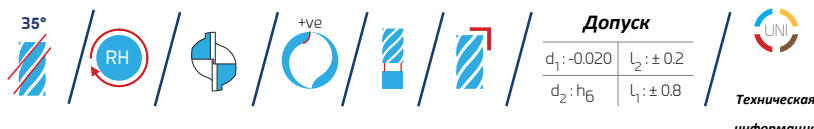
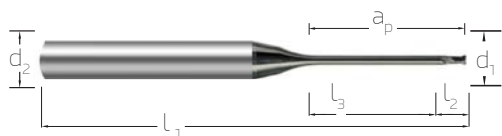
		предел прочности	Твердость					Диаметр фрезы (d _ф), мм			подача на зуб (fz), мм/зуб	
Материал		RM (МПа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	0.20	0.41	0.79	1.02	152
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	≤ 1	1	45-75	0.003	0.005	0.013	0.018	0.023
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	≤ 1	1	45-75	0.003	0.005	0.013	0.018	0.023
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	≤ 1	1	45-75	0.003	0.005	0.013	0.018	0.023
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	≤ 1	1	45-75	0.003	0.005	0.013	0.018	0.023
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	≤ 1	1	35-50	0.003	0.005	0.013	0.018	0.023
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	≤ 1	1	45-75	0.003	0.005	0.013	0.018	0.023
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	≤ 1	1	45-75	0.003	0.005	0.013	0.018	0.023
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	≤ 1	1	35-50	0.003	0.005	0.013	0.018	0.023
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	≤ 1	1	45-75	0.004	0.008	0.015	0.023	0.033
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шаровидным графитом	<600	180-350	<28	≤ 1	1	45-75	0.004	0.008	0.015	0.023	0.033
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	≤ 1	1	35-50	0.004	0.008	0.015	0.023	0.033
N	1 Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Алюминиевые и магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Алюминиевые и магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1 Закаленные стали			44-48	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-

ЕНМ С4 -430MIC

4 зубые цилиндрические микрофрезы с углом наклона спирали 30°

	Материал	предел прочности	Твердость					Диаметр фрезы (d), мм			подача на зуб (fz), мм/зуб	
		RM (Mpa)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	1	1.5	2	3	4
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	<0.3	1	70-90	0.005	0.005	0.010	0.010	0.020
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	<0.3	1	70-90	0.005	0.005	0.010	0.010	0.020
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	<0.3	1	70-90	0.005	0.005	0.010	0.010	0.020
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	<0.3	1	50-70	0.005	0.005	0.010	0.010	0.020
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	<0.3	1	50-70	0.005	0.005	0.010	0.010	0.020
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	<0.3	1	50-70	0.005	0.005	0.010	0.010	0.020
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	<0.3	1	70-90	0.005	0.005	0.010	0.010	0.020
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шаровидным графитом	<600	180-350	<28	<0.3	1	70-90	0.005	0.005	0.010	0.010	0.020
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	<0.3	1	70-90	0.005	0.005	0.010	0.010	0.020
N	1 Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Алюминиевые и магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Алюминиевые и магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1 Закаленные стали			44-48	<0.3	1	30-50	0.005	0.005	0.010	0.010	0.020
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали $\leq 48 HRC$ и чугун



Техническая информация

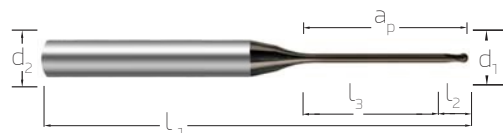
стр. 76

d_1	d_2	d_3	L_3	L_2	L_1	a_p	z	Catalogue Code / Bestellnummer HA Alcrona
0.8	4	0.75	4.80	1.20	45	6	2	EHM C2 008-4.8/6-A586
0.8	4	0.75	6.50	1.50	45	8	2	EHM C2 008-6.5/8-A586
1.0	4	0.97	4.50	1.50	45	6	2	EHM C2 010-4.5/6-A586
1.0	4	0.95	6.50	1.50	45	8	2	EHM C2 010-6.5/8-A586
1.2	4	1.15	6.20	1.80	45	8	2	EHMC2 012-6.2/8-A586
1.2	4	0.93	10.20	1.80	45	12	2	EHM C2 012-10.2/12-A586
1.4	4	1.13	9.90	2.10	45	12	2	EHM C2 014-9.9/12-A586
1.5	4	1.33	3.70	2.30	45	6	2	EHM C2 015-3.7/6-A586
1.5	4	1.45	5.70	2.30	45	8	2	EHM C2 015- 5.7/8-A586
1.5	4	1.45	7.70	2.30	45	10	2	EHM C2 015-7.7/10-A586
1.5	4	1.43	9.70	2.30	45	12	2	EHM C2 015-9.7/12-A586
1.6	4	1.41	13.60	2.40	45	16	2	EHM C2 016-13.6/16-A586
1.8	4	1.53	9.30	2.70	45	12	2	EHM C2 018-9.3/12-A586
2.0	4	1.93	9.00	3.00	50	12	2	EHM C2 020-9/12-A586
2.0	4	1.93	9.00	3.00	50	16	2	EHM C2 020-9/16-A586
2.5	4	2.40	8.30	3.70	45	12	2	EHM C2 025-8.3/12-A586
2.5	4	2.40	12.30	3.70	55	16	2	EHM C2 025-12.3/16-A586
3.0	6	2.85	9.50	4.50	50	14	2	EHM C2 030-9.5/14-A586
3.0	6	2.40	11.50	4.50	55	16	2	EHM C2 030-11.5/16-A586
3.0	6	2.85	13.50	4.50	55	18	2	EHM C2 030-13.5/18-A586

EHM B2 -586

2 зубые сферические микрофрезы средней длины с углом наклона спирали 35°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали $\leq 48\text{ HRC}$ и чугуны



Допуск	
$d_1: -0.020$	$l_1: \pm 0.8$
$d_2: h_6$	$r: \pm 0.010$
$l_2: \pm 0.2$	



стр. 76

d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	r	a_p	z	Catalogue Code / Bestellnummer HA Alcrona
0.6	3	0.55	5.10	0.90	35	0.30	6	2	EHM B2 006-5.1/6-A586
0.8	4	0.75	4.80	1.20	45	0.40	6	2	EHM B2 008-4.8/6-A586
0.8	4	0.75	6.80	1.20	45	0.40	8	2	EHM B2 008-6.8/8-A586
1.0	4	0.97	4.50	1.50	45	0.50	6	2	EHM B2 010-4.5/6-A586
1.0	4	0.95	6.50	1.50	45	0.50	8	2	EHM B2 010-6.5/8-A586
1.0	4	0.93	10.50	1.50	45	0.50	12	2	EHM B2 010-10.5/12-A586
1.2	4	1.15	6.20	1.80	45	0.60	8	2	EHM B2 012-6.2/8-A586
1.2	4	1.13	10.20	1.80	45	0.60	12	2	EHM B2 012-10.2/12-A586
1.4	4	1.33	9.90	2.10	45	0.70	12	2	EHM B2 014-9.9/12-A586
1.5	4	1.45	5.70	2.30	45	0.75	8	2	EHM B2 015-5.7/8-A586
1.5	4	1.43	9.70	2.30	45	0.75	12	2	EHM B2 015-9.7/12-A586
1.5	4	1.41	13.70	2.30	50	0.75	16	2	EHM B2 015-13.7/16-A586
1.6	4	1.51	13.60	2.40	50	0.80	16	2	EHM B2 016-13.6/16-A586
1.8	4	1.71	13.30	2.70	50	0.90	16	2	EHM B2 018-13.3/16-A586
2.0	4	1.95	5.00	3.00	45	1.00	8	2	EHM B2 020-5/8-A586
2.0	4	1.91	13.00	3.00	50	1.00	16	2	EHM B2 020-13/16-A586
2.0	4	1.89	17.00	3.00	55	1.00	20	2	EHM B2 020-17/20-A586
3.0	6	2.85	11.50	4.50	55	1.50	16	2	EHM B2 030-11.5/16-A586
3.0	6	2.85	15.50	4.50	60	1.50	20	2	EHM B2 030-15.5/20-A586
4.0	6	3.85	10.00	6.00	60	2.00	16	2	EHM B2 040-10/16-A586
4.0	6	3.85	14.00	6.00	65	2.00	20	2	EHM B2 040-14/20-A586

ЕНМ C2 -586

ЕНМ B2 -586

2 зубые цилиндрические и сферические микрофрезы с удлиненной шейкой
и углом наклона спирали 35°

		предел прочности		Твердость		Диаметр фрезы (d _f), мм					подача на зуб (fz), мм/зуб		
Материал		RM (МПа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	<1	1	1.5	2	3	4
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	<0.3	1	30-60	0.002	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010
								-0.015	-0.020	-0.020	-0.020	-0.020	-0.020
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	<0.3	1	30-60	0.002	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010
								-0.015	-0.020	-0.020	-0.020	-0.020	-0.020
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	<0.3	1	30-60	0.002	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010
								-0.015	-0.020	-0.020	-0.020	-0.020	-0.020
5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	<0.3	1	30-60	0.002	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010
								-0.015	-0.020	-0.020	-0.020	-0.020	-0.020
6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	<0.3	1	30-60	0.002	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010
								-0.015	-0.020	-0.020	-0.020	-0.020	-0.020
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шаровидным графитом		180-350	<28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1 Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1 Закаленные стали			44-48	<0.3	1	30-60	0.002	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010
	2 Закаленные стали			48-55				-0.015	-0.020	-0.020	-0.020	-0.020	-0.020
	3 Закаленные стали			56-60									
	4 Закаленные стали			>60									

EHM C2 -2300M

2 зубые цилиндрические фрезы универсальные средней длины
с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Материалы $\leq 45\text{HRC}$



Допуск

$d_1: h_{10}$	$l_2: \pm 0.5$
$d_2: h_6$	$l_1: \pm 0.8$



Техническая
информация

стр. 89

d_1	d_2	l_2	l_1	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
1.0	3	4.00	38	2	EHM C2 010-4-A2300M
1.5	3	4.50	38	2	EHM C2 015-4.5-A2300M
2.0	3	6.00	38	2	EHM C2 020-6-A2300M
2.5	3	9.50	38	2	EHM C2 025-9.5-A2300M
3.0	3	12.00	38	2	EHM C2 030-12-A2300M
3.5	4	12.00	50	2	EHM C2 035-12-A2300M
4.0	4	14.00	50	2	EHM C2 040-14-A2300M
4.5	6	16.00	50	2	EHM C2 045-16-A2300M
5.0	6 *	16.00	50	2	EHM C2 050-16-A2300M
6.0	6	19.00	50	2	EHM C2 060-19-A2300M
7.0	8	19.00	63	2	EHM C2 070-19-A2300M
8.0	8	20.00	63	2	EHM C2 080-20-A2300M
9.0	10	22.00	75	2	EHM C2 090-22-A2300M
10.0	10	22.00	75	2	EHM C2 100-22-A2300M
11.0	12	25.00	75	2	EHM C2 110-25-A2300M
12.0	12	25.00	75	2	EHM C2 120-25-A2300M
14.0	14	32.00	89	2	EHM C2 140-32-A2300M
16.0	16	32.00	89	2	EHM C2 160-32-A2300M
18.0	18	38.00	100	2	EHM C2 180-38-A2300M
20.0	20	38.00	100	2	EHM C2 200-38-A2300M

*Фрезы с хвостовиком Weldon от 6мм поставляются по запросу. Пример для заказа: **EHM C2 060-W-19-A2300M**

EHM B2 -2300M

2 зубые сферические фрезы универсальные средней длины
с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Материалы $\leq 45\text{HRC}$



Допуск	
$d_1 : h_{10}$	$L_1 : \pm 0.8$
$d_2 : h_6$	$r : \pm 0.010$
$L_2 : \pm 0.5$	



стр. 89

d_1	d_2	L_2	L_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
1.0	3	4.00	38	0.50	2	EHM B2 010-4-A2300M
1.5	3	4.50	38	0.75	2	EHM B2 015-4.5-A2300M
2.0	3	6.00	38	1.00	2	EHM B2 020-6-A2300M
2.5	3	9.50	38	1.25	2	EHM B2 025-9.5-A2300M
3.0	3	12.00	38	1.50	2	EHM B2 030-12-A2300M
3.5	4	12.00	50	1.75	2	EHM B2 035-12-A2300M
4.0	4	14.00	50	2.00	2	EHM B2 040-14-A2300M
4.5	6 *	16.00	50	2.25	2	EHM B2 045-16-A2300M
5.0	6	16.00	50	2.50	2	EHM B2 050-16-A2300M
6.0	6	19.00	50	3.00	2	EHM B2 060-19-A2300M
7.0	8	19.00	63	3.50	2	EHM B2 070-19-A2300M
8.0	8	20.00	63	4.00	2	EHM B2 080-20-A2300M
9.0	10	22.00	75	4.50	2	EHM B2 090-22-A2300M
10.0	10	22.00	75	5.00	2	EHM B2 100-22-A2300M
11.0	12	25.00	75	5.50	2	EHM B2 110-25-A2300M
12.0	12	25.00	75	6.00	2	EHM B2 120-25-A2300M
14.0	14	32.00	89	7.00	2	EHM B2 140-32-A2300M
16.0	16	32.00	89	8.00	2	EHM B2 160-32-A2300M
18.0	18	38.00	100	9.00	2	EHM B2 180-38-A2300M
20.0	20	38.00	100	10.00	2	EHM B2 200-38-A2300M

*Фрезы с хвостовиком Weldon от бмм поставляются по запросу. Пример для заказа: **EHM B2 060-W-19-A2300M**

EHM C3 -3300S

3 зубые цилиндрические фрезы универсальные короткие
с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Материалы ≤45HRC



Допуск	
$d_1: h_{10}$	$L_2: \pm 0.5$
$d_2: h_6$	$L_1: \pm 0.8$



Техническая
информация

стр. 89

d_1	d_2	L_2	L_1	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
1.00	3	2.00	38	3	EHM C3 010-2-A3300S
1.50	3	2.00	38	3	EHM C3 015-2-A3300S
2.00	6 *	4.00	35	3	EHM C3 020-4-A3300S
2.50	6	5.00	36	3	EHM C3 025-5-A3300S
3.00	6	5.00	36	3	EHM C3 030-5-A3300S
4.00	6	7.00	38	3	EHM C3 040-7-A3300S
4.50	6	8.00	38	3	EHM C3 045-8-A3300S
5.00	6	8.00	39	3	EHM C3 050-8-A3300S
5.50	6	8.00	39	3	EHM C3 055-8-A3300S
5.75	6	8.00	39	3	EHM C3 0575-8-A3300S
6.00	6	8.00	39	3	EHM C3 060-8-A3300S
6.75	8	10.00	42	3	EHM C3 0675-10-A3300S
7.75	8	10.00	42	3	EHM C3 0775-10-A3300S
8.00	8	11.00	43	3	EHM C3 080-11-A3300S
8.70	10	11.00	48	3	EHM C3 087-11-A3300S
9.00	10	11.00	48	3	EHM C3 090-11-A3300S
9.70	10	11.00	48	3	EHM C3 097-11-A3300S
10.0	10	13.00	50	3	EHM C3 100-13-A3300S
12.0	12	15.00	55	3	EHM C3 120-15-A3300S
16.0	16	18.00	62	3	EHM C3 160-18-A3300S
20.0	20	22.00	75	3	EHM C3 200-22-A3300S

*Фрезы с хвостовиком Weldon от 6мм поставляются по запросу. Пример для заказа: **EHM C3 060-W-8-A3300S**

EHM C3 -3300M

3 зубые цилиндрические фрезы универсальные средней длины
с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома Обработка:
- пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Материалы ≤45HRC



Допуск

$d_1: h_{10}$	$L_2: \pm 0.5$
$d_2: h_6$	$L_1: \pm 0.8$



Техническая информация

стр. 89

d_1	d_2	L_2	L_1	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
1.0	3	4.00	38	3	EHM C3 010-4-A3300M
1.5	3	4.50	38	3	EHM C3 015-4.5-A3300M
2.0	3	6.00	38	3	EHM C3 020-6-A3300M
2.5	3	9.50	38	3	EHM C3 025-9.5-A3300M
3.0	3	12.00	38	3	EHM C3 030-12-A3300M
3.5	4	12.00	50	3	EHM C3 035-12-A3300M
4.0	4	14.00	50	3	EHM C3 040-14-A3300M
4.5	6 *	16.00	50	3	EHM C3 045-16-A3300M
5.0	6	16.00	50	3	EHM C3 050-16-A3300M
6.0	6	19.00	50	3	EHM C3 060-19-A3300M
7.0	8	19.00	63	3	EHM C3 070-19-A3300M
8.0	8	20.00	63	3	EHM C3 080-20-A3300M
9.0	10	22.00	75	3	EHM C3 090-22-A3300M
10.0	10	22.00	75	3	EHM C3 100-22-A3300M
11.0	12	25.00	75	3	EHM C3 110-25-A3300M
12.0	12	25.00	75	3	EHM C3 120-25-A3300M
14.0	14	32.00	89	3	EHM C3 140-32-A3300M
16.0	16	32.00	89	3	EHM C3 160-32-A3300M
18.0	18	38.00	100	3	EHM C3 180-38-A3800M
20.0	20	38.00	100	3	EHM C3 200-38-A3800M

*Фрезы с хвостовиком Weldon от 6мм поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C3 060-W-19-A3800M

ЕНМ СЗ -3450М

3 зубые цилиндрические фрезы универсальные средней длины
с углом наклона спирали 45°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Материалы $\leq 45\text{HRC}$



Допуск

$d_1 : h_{10}$	$l_2 : \pm 0.5$
$d_2 : h_6$	$l_1 : \pm 0.8$



Техническая
информация

стр. 89

d_1	d_2	l_2	l_1	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
3.0	6 *	7.00	57	3	ЕНМ СЗ 030-7-A3450М
4.0	6	8.00	57	3	ЕНМ СЗ 040-8-A3450М
5.0	6	10.00	57	3	ЕНМ СЗ 050-10-A3450М
6.0	6	10.00	57	3	ЕНМ СЗ 060-10-A3450М
8.0	8	16.00	63	3	ЕНМ СЗ 080-16-A3450М
10.0	10	19.00	72	3	ЕНМ СЗ 100-19-A3450М
12.0	12	22.00	83	3	ЕНМ СЗ 120-22-A3450М
16.0	16	26.00	92	3	ЕНМ СЗ 160-26-A3450М
20.0	20	32.00	104	3	ЕНМ СЗ 200-32-A3450М

*Фрезы с хвостовиком Weldon от 6мм поставляются по запросу. Пример для заказа: **ЕНМ СЗ 060-W-10-A3450М**

EHM C4 -4300M 4 зубые цилиндрические фрезы универсальные средней длины с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Материалы $\leq 45\text{HRC}$



Техническая информация

стр. 89

d_1	d_2	L_2	L_1	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
1.0	3	4.00	38	4	EHM C4 010-4-A4300M
1.5	3	4.50	38	4	EHM C4 015-4.5-A4300M
2.0	3	6.00	38	4	EHM C4 020-6-A4300M
2.5	3	9.50	38	4	EHM C4 025-9.5-A4300M
3.0	3	12.00	38	4	EHM C4 030-12-A4300M
3.5	4	12.00	50	4	EHM C4 035-12-A4300M
4.0	4	14.00	50	4	EHM C4 040-14-A4300M
4.5	6 *	16.00	50	4	EHM C4 045-16-A4300M
5.0	6	16.00	50	4	EHM C4 050-16-A4300M
6.0	6	19.00	50	4	EHM C4 060-19-A4300M
7.0	8	19.00	63	4	EHM C4 070-19-A4300M
8.0	8	20.00	63	4	EHM C4 080-20-A4300M
9.0	10	22.00	75	4	EHM C4 090-22-A4300M
10.0	10	22.00	75	4	EHM C4 100-22-A4300M
11.0	12	25.00	75	4	EHM C4 110-25-A4300M
12.0	12	25.00	75	4	EHM C4 120-25-A4300M
14.0	14	32.00	89	4	EHM C4 140-32-A4300M
16.0	16	32.00	89	4	EHM C4 160-32-A4300M
18.0	18	38.00	100	4	EHM C4 180-38-A4300M
20.0	20	38.00	100	4	EHM C4 200-38-A4300M
25.0	25	45.00	100	4	EHM C4 250-45-A4300M

*Фрезы с хвостовиком Weldon от 6мм поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C4 060-W-19-A4300M

EHM C4 -4310L

4 зубые цилиндрические фрезы универсальные длинные
с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Материалы $\leq 45\text{HRC}$



Допуск

$d_1: h_{10}$	$l_2: \pm 0.5$
$d_2: h_6$	$l_1: \pm 0.8$



Техническая
информация

стр. 89

d_1	d_2	l_2	l_1	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
2.0	4	9.00	75	4	EHM C4 020-9-A4310L
3.0	4	12.00	75	4	EHM C4 030-12-A4310L
4.0	4	16.00	75	4	EHM C4 040-16-A4310L
5.0	6	20.00	75	4	EHM C4 050-20-A4310L
6.0	6	20.00	75	4	EHM C4 060-20-A4310L
8.0	8	20.00	100	4	EHM C4 080-20-A4310L
10.0	10	25.00	100	4	EHM C4 100-25-A4310L
12.0	12	30.00	100	4	EHM C4 120-30-A4310L
16.0	16	75.00	150	4	EHM C4 160-75-A4310L
20.0	20	75.00	150	4	EHM C4 200-75-A4310L

EHM C4 -4310X

4 зубые цилиндрические фрезы универсальные удлиненные
с углом наклона спирали 30°

d_1	d_2	l_2	l_1	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
2.0	4	9.00	100	4	EHM C4 020-9-A4310X
3.0	4	12.00	100	4	EHM C4 030-12-A4310X
4.0	4	16.00	100	4	EHM C4 040-16-A4310X
5.0	6 *	20.00	100	4	EHM C4 050-20-A4310X
6.0	6	20.00	100	4	EHM C4 060-20-A4310X
8.0	8	20.00	120	4	EHM C4 080-20-A4310X
10.0	10	25.00	120	4	EHM C4 100-25-A4310X
12.0	12	30.00	120	4	EHM C4 120-30-A4310X

*Фрезы с хвостовиком Weldon от 6мм поставляются по запросу. Пример для заказа: **EHM C4 060-W-20-A4310X**

EHM B4 -4300M

4 зубые сферические фрезы универсальные средней длины
с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Материалы $\leq 45\text{HRC}$



Допуск	
$d_1: h_{10}$	$l_1: \pm 0.8$
$d_2: h_6$	$r: \pm 0.010$
$l_2: \pm 0.5$	



стр. 89

d_1	d_2	l_2	l_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
1.0	3	4.0	38	0.50	4	EHM B4 010-4-A4300M
1.5	3	4.5	38	0.75	4	EHM B4 015-4.5-A4300M
2.0	3	6.0	38	1.00	4	EHM B4 020-6-A4300M
2.5	3	9.5	38	1.25	4	EHM B4 025-9.5-A4300M
3.0	3	12.0	38	1.50	4	EHM B4 030-12-A4300M
3.5	4	12.0	50	1.75	4	EHM B4 035-12-A4300M
4.0	4	14.0	50	2.00	4	EHM B4 040-14-A4300M
4.5	6*	16.0	50	2.25	4	EHM B4 045-16-A4300M
5.0	6	16.0	50	2.50	4	EHM B4 050-16-A4300M
6.0	6	19.0	50	3.00	4	EHM B4 060-19-A4300M
7.0	8	19.0	63	3.50	4	EHM B4 070-19-A4300M
8.0	8	20.0	63	4.00	4	EHM B4 080-20-A4300M
9.0	10	22.0	75	4.50	4	EHM B4 090-22-A4300M
10.0	10	22.0	75	5.00	4	EHM B4 100-22-A4300M
11.0	12	25.0	75	5.50	4	EHM B4 110-25-A4300M
12.0	12	25.0	75	6.00	4	EHM B4 120-25-A4300M
14.0	14	32.0	89	7.00	4	EHM B4 140-32-A4300M
16.0	16	32.0	89	8.00	4	EHM B4 160-32-A4300M
18.0	18	38.0	100	9.00	4	EHM B4 180-38-A4300M
20.0	20	38.0	100	10.00	4	EHM B4 200-38-A4300M
25.0	25	38.0	100	12.50	4	EHM B4 250-38-A4300M

*Фрезы с хвостовиком Weldon от 6мм поставляются по запросу. Пример для заказа: **EHM B4 060-W-19-A4300M**

EHM B4 -4310L

4 зубые сферические фрезы универсальные длинные
с углом наклона спирали 30°

- Жесткая сердцевина/усиленный зуб/без стружколома
- Обработка: пазы, контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Материалы $\leq 45\text{HRC}$



Допуск	
$d_1: h_{10}$	$L_1: \pm 0.8$
$d_2: h_6$	$r: \pm 0.010$
$L_2: \pm 0.5$	



стр. 89

d_1	d_2	L_2	L_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
1.0	4	2.00	75	0.50	4	EHM B4 010-2-A4310L
1.5	4	3.00	75	0.75	4	EHM B4 015-3-A4310L
2.0	4	4.00	75	1.00	4	EHM B4 020-4-A4310L
3.0	4	8.00	75	1.50	4	EHM B4 030-8-A4310L
4.0	4	11.00	75	2.00	4	EHM B4 040-11-A4310L
5.0	6	13.00	75	2.50	4	EHM B4 050-13-A4310L
6.0	6	13.00	75	3.00	4	EHM B4 060-13-A4310L
8.0	8	16.00	100	4.00	4	EHM B4 080-16-A4310L
10.0	10	16.00	100	5.00	4	EHM B4 100-16-A4310L
12.0	12	25.00	100	6.00	4	EHM B4 120-25-A4310L
16.0	16	30.00	150	8.00	4	EHM B4 160-30-A4310L
20.0	20	30.00	150	10.00	4	EHM B4 200-30-A4310L

EHM B4 -4310X

4 зубые сферические фрезы универсальные удлиненные
с углом наклона спирали 30°

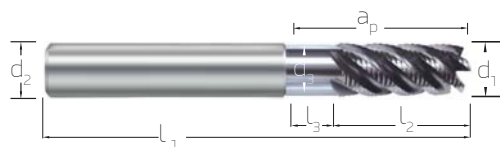
d_1	d_2	L_2	L_1	r	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
1.0	4	2.00	100	0.50	4	EHM B4 010-2-A4310X
1.5	4	3.00	100	0.75	4	EHM B4 015-3-A4310X
2.0	4	4.00	100	1.00	4	EHM B4 020-4-A4310X
3.0	4	8.00	100	1.50	4	EHM B4 030-8-A4310X
4.0	4	11.00	100	2.00	4	EHM B4 040-11-A4310X
5.0	6*	13.00	100	2.50	4	EHM B4 050-13-A4310X
6.0	6	13.00	100	3.00	4	EHM B4 060-13-A4310X
8.0	8	16.00	120	4.00	4	EHM B4 080-16-A4310X
10.0	10	16.00	120	5.00	4	EHM B4 100-16-A4310X
12.0	12	25.00	120	6.00	4	EHM B4 120-25-A4310X

*Фрезы с хвостовиком Weldon от 6мм поставляются по запросу. Пример для заказа: **EHM B4 060-W-13-A4310X**

EHM-R C3/8 C -7800M

3-8 зубые черновые цилиндрические фрезы средней длины с угловой 45° фаской и углом наклона спирали 45°

- Жесткая сердцевина/ усиленный зуб
- Обработка: контурное фрезерование
- Группа обрабатываемых материалов: Легированные стали ≤ 45 HRC и чугун



Допуск	
$d_1: e_8$	$l_1: \pm 0.8$
$d_2: h_6$	$cc: 45^\circ \pm 1$
$l_2: \pm 0.5$	

Р К

Техническая информация

стр. 89

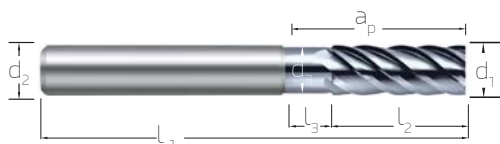
d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	CC	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
3.0	6	2.80	7.00	8.00	57	45°x 0.15	15	3	EHM-R C3 030C0.15-8/15-A7800M
4.0	6	3.80	6.00	11.00	57	45°x 0.15	17	4	EHM-R C4 040C0.15-11/17-A7800M
5.0	6	4.80	6.00	13.00	57	45°x 0.15	19	4	EHM-R C4 050C0.15-13/19-A7800M
6.0	6	5.80	8.00	13.00	57	45°x 0.15	21	4	EHM-R C4 060C0.15-13/21-A7800M
8.0	8	7.60	8.00	19.00	63	45°x 0.15	27	4	EHM-R C4 080C0.15-19/27-A7800M
10.0	10	9.50	10.00	22.00	72	45°x 0.20	32	4	EHM-R C4 100C0.2-22/32-A7800M
12.0	12	11.50	12.00	26.00	83	45°x 0.20	38	4	EHM-R C4 120C0.2-26/38-A7800M
16.0	16	15.50	12.00	32.00	92	45°x 0.35	44	5	EHM-R C5 160C0.35-32/44-A7800M
20.0	20	19.50	16.00	38.00	104	45°x 0.60	54	6	EHM-R C6 200C0.6-38/54-A7800M
25.0	25	24.50	20.00	45.00	121	45°x 0.60	65	8	EHM-R C8 250C0.6-45/65-A7800M

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM-R C4 060C0.15-W-13/21-A7800M

EHM C6 C -0700M

6 зубые цилиндрические фрезы средней длины с угловой 45° фаской для чистовой обработки

- Уменьшение вибрации/ жесткая сердцевина/ усиленный зуб/ без стружколома
- Обработка: чистовая обработки
- Группа обрабатываемых материалов: Термообработанные стали $\leq 38\text{HRC}$



Допуск	
$d_1: e_8$	$L_1: \pm 0.8$
$d_2: h_6$	$CC: 45^\circ \pm 1$
$L_2: \pm 0.5$	



стр. 90

d_1	d_2	d_3	l_3	l_2	l_1	CC	a_p	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
3.0	6	2.80	7.00	8.00	57	45°x 0.15	15	6	EHM C6 030C0.15-8/15-A0700M
4.0	6	3.80	6.00	11.00	57	45°x 0.15	17	6	EHM C6 040C0.15-11/17-A0700M
5.0	6	4.80	6.00	13.00	57	45°x 0.15	19	6	EHM C6 050C0.15-13/19-A0700M
6.0	6	5.80	8.00	13.00	57	45°x 0.15	21	6	EHM C6 060C0.15-13/21-A0700M
8.0	8	7.60	8.00	19.00	63	45°x 0.15	27	6	EHM C6 080C0.15-19/27-A0700M
10.0	10	9.50	10.00	22.00	72	45°x 0.20	32	6	EHM C6 100C0.2-22/32-A0700M
12.0	12	11.50	12.00	26.00	83	45°x 0.20	38	6	EHM C6 120C0.2-26/38-A0700M
14.0	14	13.50	12.00	26.00	83	45°x 0.25	38	6	EHM C6 140C0.25-26/38-A0700M
16.0	16	15.50	12.00	32.00	92	45°x 0.35	44	6	EHM C6 160C0.35-32/44-A0700M
18.0	18	17.50	12.00	32.00	92	45°x 0.45	44	6	EHM C6 180C0.45-32/44-A0700M
20.0	20	19.50	16.00	38.00	104	45°x 0.60	54	6	EHM C6 200C0.6-38/54-A0700M
25.0	25	24.50	20.00	45.00	121	45°x 0.60	65	6	EHM C6 250C0.6-45/65-A0700M

EHM C6 -0700X

6 зубые цилиндрические фрезы удлиненные для чистовой обработки

d_1	d_2	l_2	l_1	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
6.0	6	40.00	80.00	6	EHM C6 060-40-A0700X
8.0	8	50.00	100.00	6	EHM C6 080-50-A0700X
10.0	10	50.00	100.00	6	EHM C6 100-50-A0700X
12.0	12	80.00	150.00	6	EHM C6 120-80-A0700X
16.0	16	80.00	150.00	6	EHM C6 160-80-A0700X
20.0	20	80.00	150.00	6	EHM C6 200-80-A0700X

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: EHM C6 060-W-40-A0700X

EHM T4 A45 -0902

4 зубая угловая 90° фреза



Допуск

$d_2 : h_6$ $l_1 : \pm 0.8$



Техническая
информация

стр. 91

d_1	d_2	l_1	z	ОБОЗНАЧЕНИЕ (хвостовик цилиндрический, покрытие Alcrona)
6.0	6	57	4	EHM T4 060A45-A0902
8.0	8	63	4	EHM T4 080A45-A0902
10.0	10	72	4	EHM T4 100A45-A0902
12.0	12	83	4	EHM T4 120A45-A0902
16.0	16	92	4	EHM T4 160A45-A0902
20.0	20	104	4	EHM T4 200A45-A0902

*Фрезы с хвостовиком Weldon поставляются по запросу. Пример для заказа: **EHM T4 060A45-W-A0902**

- EHM C2/B2 -2300M** 2 зубые цилиндрические и сферические фрезы универсальные с углом наклона спирали 30°
- EHM C3 -3300S/M** 3 зубые цилиндрические фрезы универсальные с углом наклона спирали 30°
- EHM C3 -3450M** 3 зубые цилиндрические фрезы универсальные с углом наклона спирали 45°
- EHM C4/B4 -4300M** 4 зубые цилиндрические и сферические фрезы универсальные с углом наклона спирали 30°
- EHM C4/B4 -4310L/X**
- EHM-R C3/8 C-7800M** 3-8 зубые черновые цилиндрические фрезы универсальные с углом наклона спирали 30°

		предел прочности			Твердость			Диаметр фрезы (d _f), мм					подача на зуб (fz), мм/зуб		
		RM (Mpa)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20	
Материал															
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	1	≤ 1	100-120	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	1	≤ 1	60-90	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	1	≤ 1	60-90	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	1	≤ 1	50-80	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	1	≤ 1	50-80	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	1	≤ 1	60-90	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	1	≤ 1	45-65	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	1	≤ 1	60-90	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	1	≤ 1	60-90	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочнoсти и с шаровидным графитом	<600	180-350	<28	1	≤ 1	60-90	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	
	3 Вьсокопрочный и термообработный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	1	≤ 1	50-80	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	
N	1 Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
H	1 Закаленные стали			44-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Режимы Резания

ЕНМ С6 С -0700М

6 зубые цилиндрические фрезы средней длины с угловой 45° фаской для чистовой обработки

		предел прочности		Твердость		Диаметр фрезы (d _f), мм							подача на зуб (fz), мм/зуб	
		RM (МПа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16	20
P	1-3 Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	≤ 1	≤ 0.05	100-160	0.020	0.033	0.046	0.056	0.066	0.077	0.100
	4 Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	≤ 1	≤ 0.05	100-160	0.020	0.033	0.046	0.056	0.066	0.077	0.100
	4 Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	≤ 1	≤ 0.05	100-160	0.020	0.033	0.046	0.056	0.066	0.077	0.100
	5 Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	≤ 1	≤ 0.05	100-160	0.020	0.033	0.046	0.056	0.066	0.077	0.100
	6 Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	≤ 1	≤ 0.05	100-160	0.020	0.033	0.046	0.056	0.066	0.077	0.100
M	1 Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	≤ 1	≤ 0.05	80-150	0.020	0.033	0.046	0.056	0.066	0.077	0.100
	2 Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	≤ 1	≤ 0.05	80-150	0.020	0.033	0.046	0.056	0.066	0.077	0.100
	3 Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	≤ 1	≤ 0.05	80-150	0.020	0.033	0.046	0.056	0.066	0.077	0.100
K	1 Серый чугун	125-500	120-290	<32	≤ 1	≤ 0.05	100-160	0.020	0.033	0.046	0.056	0.066	0.077	0.100
	2 Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шаровидным графитом	<600	180-350	<28	≤ 1	≤ 0.05	100-160	0.020	0.033	0.046	0.056	0.066	0.077	0.100
	3 Высокопрочный и термообработанный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	≤ 1	≤ 0.05	100-160	0.020	0.033	0.046	0.056	0.066	0.077	0.100
N	1 Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Алюминиевые и магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Алюминиевые и магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1 Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе		250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Жаропрочные сплавы на никелевой основе		160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1 Закаленные стали			44-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 Закаленные стали			48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 Закаленные стали			56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4 Закаленные стали			>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ЕНМ Т4А45 -902

4 зубая угловая 90° фреза

		Материал	предел прочности		Твердость		Диаметр фрезы (d _p), мм				подача на зуб (fz), мм/зуб			
			RM (МПа)	HB	HRC	ap	ae	VC (m/min)	4	6	8	10	12	16
P	1-3	Стали , легированные и инструментальные	<850	<330	<35	1	<0.3	130-180	0.020	0.030	0.040	0.045	0.065	0.080
	4	Стали , легированные и инструментальные	850-1100	340-450	35-48	1	<0.3	130-180	0.020	0.030	0.040	0.045	0.065	0.080
	4	Стали , легированные и инструментальные	1100-1300	340-450	35-48	1	<0.3	90-100	0.020	0.030	0.040	0.045	0.065	0.080
	5	Ферритная, мартенситная нержавеющие стали	600-900	<330	<35	1	<0.3	90-100	0.020	0.030	0.040	0.045	0.065	0.080
	6	Высокопрочные ферритная, мартенситная нержавеющие стали	900-1350	340-450	35-38	1	<0.3	90-100	0.020	0.030	0.040	0.045	0.065	0.080
M	1	Аустенитная нержавеющая сталь	<600	130-200	-	1	<0.3	60-80	0.020	0.030	0.040	0.045	0.065	0.080
	2	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющие стали	600-800	150-230	<25	1	<0.3	60-80	0.020	0.030	0.040	0.045	0.065	0.080
	3	Аустенитно- ферритные нержавеющие стали	<800	135-275	<30	1	<0.3	60-80	0.020	0.030	0.040	0.045	0.065	0.080
K	1	Серый чугун	125-500	120-290	<32	1	<0.3	110-160	0.020	0.030	0.040	0.045	0.065	0.080
	2	Ковкий чугун низкой, средней прочности и с шаровидным графитом	<600	180-350	<28	1	<0.3	110-160	0.020	0.030	0.040	0.045	0.065	0.080
	3	Высокопрочный и термообработный ковкие чугуны	>600	180-350	<43	1	<0.3	110-160	0.020	0.030	0.040	0.045	0.065	0.080
N	1	Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	Алюминиевыеи магниевые сплавы с содержанием Si<12%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	Жаропрочные сплавы на железной основе	500-1200	160-260	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	Жаропрочные сплавы на кобальтовой основе	-	250-450	25-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	Жаропрочные сплавы на никелевой основе	-	160-450	<48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	Титан и титановые сплавы	900-1600	300-400	33-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	Закаленные стали	-	-	44-48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	Закаленные стали	-	-	48-55	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	Закаленные стали	-	-	56-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	Закаленные стали	-	-	>60	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Опросник для подбора оптимальной фрезы

Заказчик	
Адрес клиента	
Контактное лицо :	
Отдел:	Телефон .:
Должность	E-Mail :

Обрабатываемый материал	Твердость	HB :
Марка материала/сплава	Твердость	HRC :
Термообработка	Предел прочности	H/мм ² :

Тип станка :					
Модель станка :					
Направление вращения :		KW :	n (max.) :	об/мин.	
Тип адаптера:			Размер адаптера:		
Охлаждение	☐ Сухое	☐ СОЖ	☐ Воздушное	☐ Туман	☐ MQL

Режущий диаметр d ₁ (мм)		Число зубьев z		Длина реж. части l ₂ (мм)		Общая длина l ₁ (мм)			
Диаметр хвостовика d ₂ (мм)		Тип хвостовика ☐ HA /Цилиндр		☐ HB / Weldon		☐ HE / Whistle-Notch			
Тип режущей части ☐ Цилиндрический		☐ Сферический		☐ Угловая фаска		☐ Угловой радиус			
Покрывтие ☐ Tisinis		☐ Alcrona	☐ TiAlN	☐ Aldura	☐ Helica	☐ Без покрытия			
Метод врезания ☐ Прямое осевое		☐ Угловое		☐ Винтовое		☐ Боковое			
				☐ Ступенчатое		☐ Предварительное отверстие			
Вид обработки	Пазы	Контур	Винтовая интерполяция	Трохоидальная	Угловое	Высоко скоростное	Черновая	Полу чистовая	Чистовая
	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Глубина резания ap (мм)				Ширина фрезерования ae (мм)					
Ожидаемая стойкость инструмента (мин)									

ООО «Торговый дом Тернадо»

105318, г. Москва,
Семеновская площадь, д.7,
корп. 17, оф. 330
Тел.: +7 499 6536632
E-mail: th@ternado.ru

ООО «Тернадо»

454048, г. Челябинск,
ул. Сони Кривой, 49А
E-mail: info@ternado.ru

www.ternado.ru