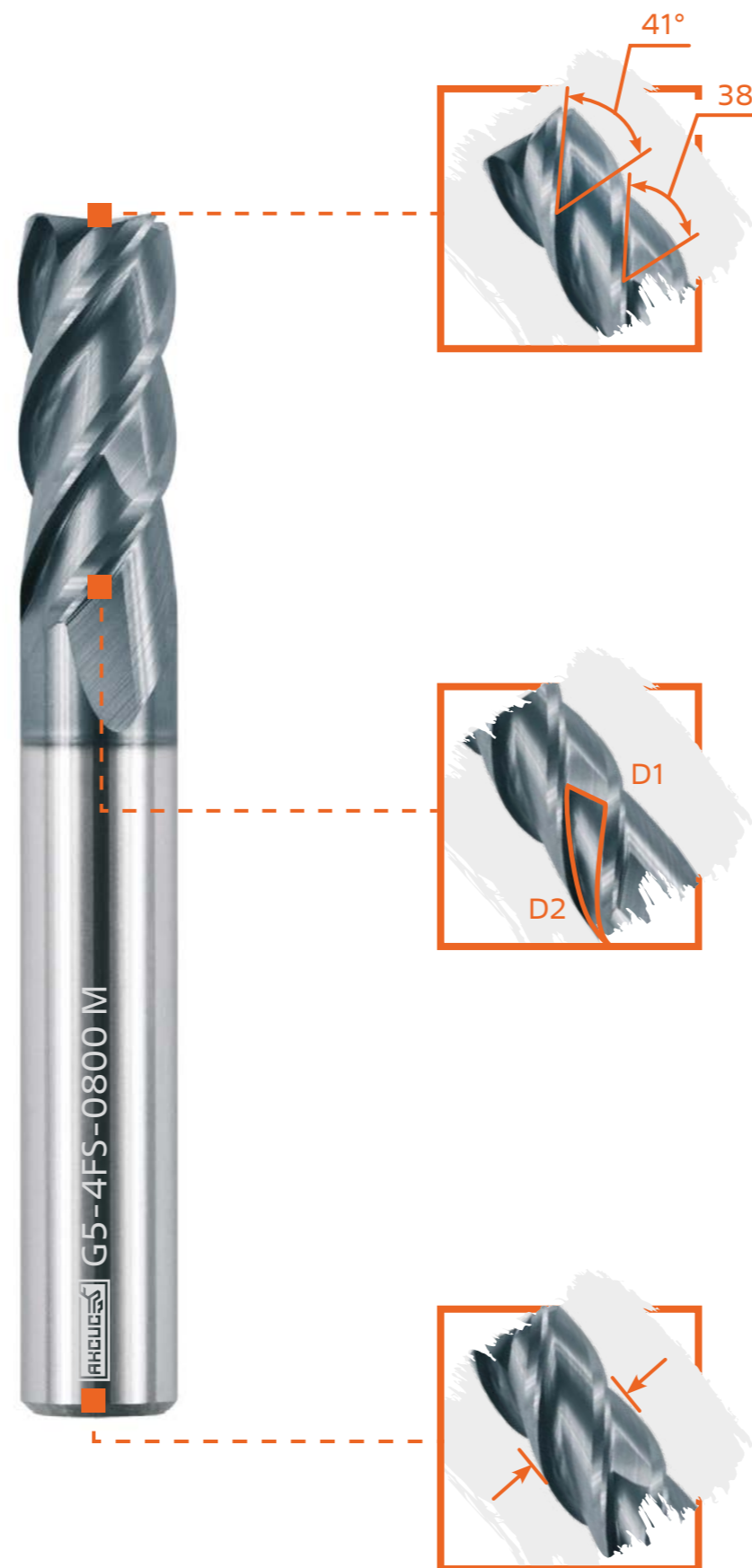


АКСИС



1 Первый
выбор

В соответствии с Постановлением Правительства РФ от 3 декабря 2020 г. № 2013 «О минимальной доле закупок товаров российского происхождения»



$\beta_1 = \beta_2$

- неравномерное расположение зубьев
- переменный угол спирали

**АНТИВИБРАЦИОННАЯ
ГЕОМЕТРИЯ**

**МЕНЬШЕ ВИБРАЦИИ
ЗА СЧЁТ СПЕЦИАЛЬНОЙ ГЕОМЕТРИИ
УГЛА НАКЛОНА ВИНТОВЫХ КАНАВОК**



$D_1 < D_2$

- переменная глубина канавки
- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ**

**СТАБИЛЬНАЯ РАБОТА НА ВЫСОКИХ
СКОРОСТЯХ ЗА СЧЁТ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ
ЖЁСТКОСТИ ФРЕЗЫ**

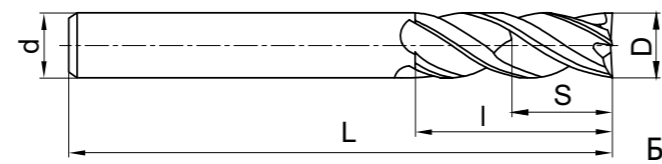
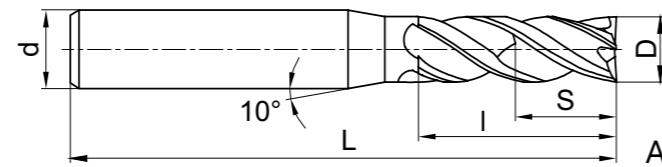


- диапазон диаметров от 4 до 20 мм
- группы обрабатываемых материалов по ISO



ШИРОКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Фреза средней серии G5-4FS-M



Обозначение		D (h10) мм	d (h6) мм	I мм	L мм	S мм	Вид	Z шт	Цена за ед. без НДС
G5 - 4FS - 0400 MX	●	4	4	11	50	6	Б	4	1 006,60 Р
G5 - 4FS - 0400 M	●	4	6	11	50	6	А	4	1 277,67 Р
G5 - 4FS - 0450 M	○	4,5	6	11	50	6,75	А	4	1 277,67 Р
G5 - 4FS - 0500 M	●	5	6	13	50	7,5	А	4	1 267,17 Р
G5 - 4FS - 0550 M	○	5,5	6	16	50	8,25	А	4	1 267,17 Р
G5 - 4FS - 0600 M	●	6	6	16	50	9	Б	4	1 172,67 Р
G5 - 4FS - 0700 M	○	7	8	20	60	10,5	А	4	1 816,00 Р
G5 - 4FS - 0800 M	●	8	8	20	60	12	Б	4	1 746,00 Р
G5 - 4FS - 0900 M	○	9	10	22	75	13,5	А	4	2 559,59 Р
G5 - 4FS - 1000 M	●	10	10	25	75	15	Б	4	2 461,59 Р
G5 - 4FS - 1100 M	○	11	12	26	75	16,5	А	4	3 131,55 Р
G5 - 4FS - 1200 M	●	12	12	30	75	18	Б	4	3 019,55 Р
G5 - 4FS - 1400 M	●	14	14	32	75	21	Б	4	3 852,13 Р
G5 - 4FS - 1600 M	●	16	16	45	100	24	Б	4	5 854,44 Р
G5 - 4FS - 1800 M	●	18	18	45	100	27	Б	4	7 315,91 Р
G5 - 4FS - 2000 M	●	20	20	45	100	30	Б	4	8 609,50 Р

Рекомендуемые режимы резания в зависимости от материала

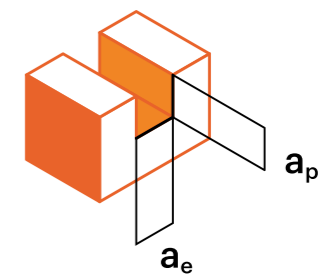
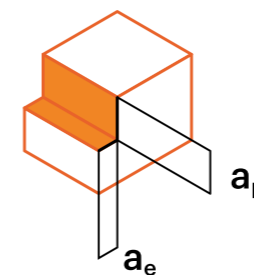
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
● P1 ● P2 ● P3 ● P4	< 530 < 850 < 1100 < 1200	< 220 < 250 < 300 < 330	240–365 190–285 130–200 110–140	Сталь 20, 40Х, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
● M	< 850	< 250	85–130	12Х18Н10Т, 12Х17
● K	< 700	< 300	225–345	СЧ20, ВЧ50
● N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
● S1 ● S2	< 1000 < 900	< 270 < 300		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
● H1 ● H2		42–50 < 70	110–140	

Режимы резания при обработке уступа

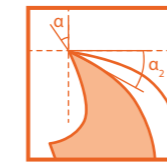
D мм	a _p max мм	a _e max мм	f _z мм/зуб
4	< 6	< 0,4	0,002–0,010
6	< 9	< 0,6	0,040–0,014
8	< 12	< 0,8	0,050–0,015
10	< 15	< 1	0,070–0,017
12	< 18	< 1,2	0,080–0,018
14	< 21	< 1,4	0,100–0,200
16	< 24	< 1,6	0,120–0,200
18	< 27	< 1,8	0,120–0,220
20	< 30	< 2	0,150–0,250

Режимы резания при обработке паза

D мм	a _p max мм	a _e max мм	f _z мм/зуб
4	< 6	< 0,2	0,010–0,020
6	< 9	< 0,3	0,020–0,040
8	< 12	< 0,4	0,030–0,050
10	< 15	< 0,5	0,040–0,060
12	< 18	< 0,6	0,060–0,070
14	< 21	< 0,7	0,070–0,090
16	< 24	< 0,8	0,080–0,100
18	< 27	< 0,9	0,090–0,110
20	< 30	< 1	0,100–0,120



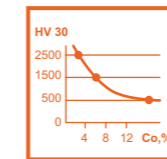
- наличие инструмента
- — на складе в Нижнем Новгороде
- — под заказ



- особо острая кромка
- специальный передний и задний угол

УНИКАЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ВЫСОКАЯ ЧИСТОТА ПОВЕРХНОСТИ И ОТСУТСТВИЕ ВИБРАЦИИ ПРИ РАБОТЕ НА ВЫСОКИХ СКОРОСТЯХ РЕЗАНИЯ



- ультрамелкозернистый твёрдый сплав

ПОВЫШЕННАЯ ТВЕРДОСТЬ И ПРОЧНОСТЬ

ВЫСОКАЯ ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ



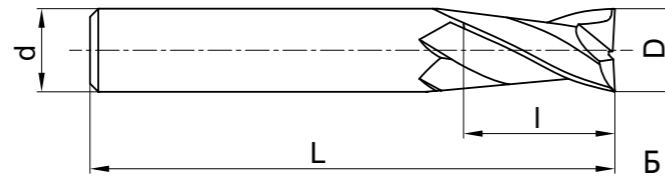
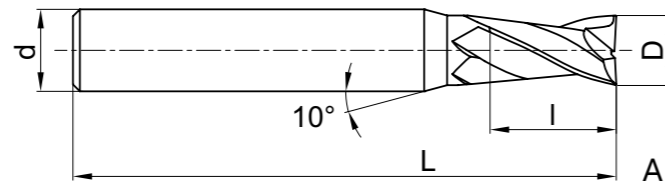
- алмазоподобное покрытие DLC (ta-C)*

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ

СРОК СЛУЖБЫ УВЕЛИЧИВАЕТСЯ ДО 20 РАЗ, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ — В 4 РАЗА

* опционально

Фреза средней серии G7-2FS-M



Обозначение		D (h10) mm	d (h6) mm	l mm	L mm	Вид	Z шт	Цена за ед. без НДС
G7-2FS-0100 MX	●	1	4	3	50	A	2	1 074,99 Р
G7-2FS-0150 MX	○	1,5	4	4	50	A	2	980,49 Р
G7-2FS-0200 MX	●	2	4	6	50	A	2	843,99 Р
G7-2FS-0250 MX	○	2,5	4	8	50	A	2	843,99 Р
G7-2FS-0300 MX	●	3	4	8	50	A	2	770,49 Р
G7-2FS-0350 MX	○	3,5	4	10	50	A	2	770,49 Р
G7-2FS-0400 MX	●	4	4	11	50	B	2	644,49 Р
G7-2FS-0300 M	●	3	6	8	50	A	2	964,53 Р
G7-2FS-0350 M	○	3,5	6	10	50	A	2	964,53 Р
G7-2FS-0400 M	●	4	6	11	50	A	2	912,03 Р
G7-2FS-0450 M	○	4,5	6	11	50	A	2	912,03 Р
G7-2FS-0500 M	●	5	6	13	50	A	2	880,53 Р
G7-2FS-0550 M	○	5,5	6	16	50	A	2	880,53 Р
G7-2FS-0600 M	●	6	6	16	50	B	2	786,03 Р
G7-2FS-0700 M	○	7	8	20	60	A	2	1 409,17 Р
G7-2FS-0800 M	●	8	8	20	60	B	2	1 339,17 Р
G7-2FS-0900 M	●	9	10	22	75	A	2	2 093,07 Р
G7-2FS-1000 M	●	10	10	25	75	B	2	2 023,07 Р
G7-2FS-1100 M	○	11	12	26	75	A	2	2 768,36 Р
G7-2FS-1200 M	●	12	12	30	75	B	2	2 726,36 Р
G7-2FS-1400 M	●	14	14	32	75	B	2	3 561,95 Р
G7-2FS-1600 M	●	16	16	45	100	B	2	5 813,50 Р
G7-2FS-1800 M	●	18	18	45	100	B	2	7 182,98 Р
G7-2FS-2000 M	●	20	20	45	100	B	2	8 839,53 Р

— наличие инструмента
 ● — на складе в Нижнем Новгороде
 ○ — под заказ

Рекомендуемые режимы резания в зависимости от материала

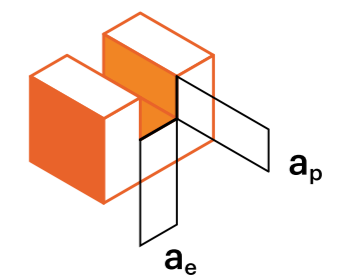
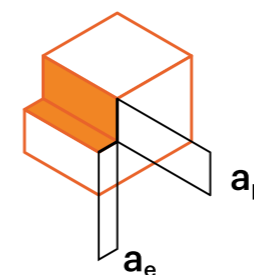
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость HB/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
● P1 ● P2 ● P3 ● P4	< 530 < 850 < 1100 < 1200	< 220 < 250 < 300 < 330		Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
● M	< 850	< 250		12X18H10T, 12X17
● K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
● N	< 600	< 180	340–1200	Д16, АК7, АЛ8
● S1 ● S2	< 1000 < 900	< 270 < 300		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
● H1 ● H2		42–50 < 70		

Режимы резания при обработке уступа

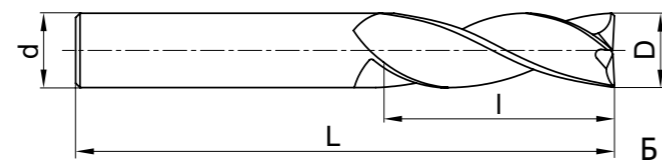
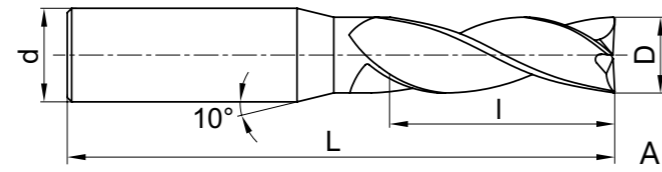
D mm	a _p max mm	a _e max mm	f _z мм/зуб
1	< 1,5	< 0,2	0,018–0,022
2	< 3	< 0,4	0,020–0,025
3	< 4,5	< 0,6	0,028–0,032
4	< 6	< 0,8	0,037–0,042
5	< 7,5	< 1	0,045–0,055
6	< 9	< 1,2	0,060–0,070
8	< 12	< 1,6	0,080–0,090
10	< 15	< 2	0,090–0,100
12	< 18	< 2,4	0,100–0,110
14	< 21	< 2,8	0,110–0,130
16	< 24	< 3,2	0,115–0,140
18	< 25	< 3,6	0,125–0,160
20	< 27	< 4	0,140–0,180

Режимы резания при обработке паза


D mm	a _p max mm	a _e max mm	f _z мм/зуб
1	< 0,5	1	0,009–0,011
2	< 1	2	0,010–0,014
3	< 1,5	3	0,012–0,018
4	< 2	4	0,020–0,025
5	< 2,5	5	0,025–0,028
6	< 3	6	0,028–0,034
8	< 4	8	0,034–0,043
10	< 5	10	0,045–0,055
12	< 6	12	0,060–0,080
14	< 7	14	0,065–0,085
16	< 8	16	0,070–0,090
18	< 9	18	0,080–0,115
20	< 10	20	0,090–0,150



Фреза средней серии G7-3FS-M



Обозначение		D (h10) mm	d (h6) mm	l mm	L mm	Вид	Z шт	Цена за ед. без НДС
G7 - 3FS - 0100 MX	○	1	4	3	50	A	3	1 284,99 ₹
G7 - 3FS - 0150 MX	○	1,5	4	4	50	A	3	1 148,49 ₹
G7 - 3FS - 0200 MX	●	2	4	6	50	A	3	1 001,49 ₹
G7 - 3FS - 0250 MX	○	2,5	4	8	50	A	3	1 001,49 ₹
G7 - 3FS - 0300 MX	●	3	4	9	50	A	3	906,99 ₹
G7 - 3FS - 0400 MX	●	4	4	12	50	B	3	801,99 ₹
G7 - 3FS - 0300 M	●	3	6	8	50	A	3	1 174,53 ₹
G7 - 3FS - 0400 M	●	4	6	11	50	A	3	1 153,53 ₹
G7 - 3FS - 0450 M	○	4,5	6	11	50	A	3	1 153,53 ₹
G7 - 3FS - 0500 M	●	5	6	13	50	A	3	1 027,53 ₹
G7 - 3FS - 0550 M	○	5,5	6	16	50	A	3	1 027,53 ₹
G7 - 3FS - 0600 M	●	6	6	16	50	B	3	870,03 ₹
G7 - 3FS - 0700 M	○	7	8	20	60	A	3	1 717,17 ₹
G7 - 3FS - 0800 M	●	8	8	20	60	B	3	1 507,17 ₹
G7 - 3FS - 0900 M	○	9	10	22	75	A	3	2 317,07 ₹
G7 - 3FS - 1000 M	●	10	10	25	75	B	3	2 233,07 ₹
G7 - 3FS - 1100 M	○	11	12	26	75	A	3	2 936,36 ₹
G7 - 3FS - 1200 M	●	12	12	30	75	B	3	2 866,36 ₹
G7 - 3FS - 1400 M	●	14	14	32	75	B	3	3 631,95 ₹
G7 - 3FS - 1600 M	●	16	16	45	100	B	3	5 785,50 ₹
G7 - 3FS - 1800 M	●	18	18	45	100	B	3	7 168,98 ₹
G7 - 3FS - 2000 M	●	20	20	45	100	B	3	8 503,53 ₹

 — наличие инструмента
 ● — на складе в Нижнем Новгороде
 ○ — под заказ

Рекомендуемые режимы резания в зависимости от материала

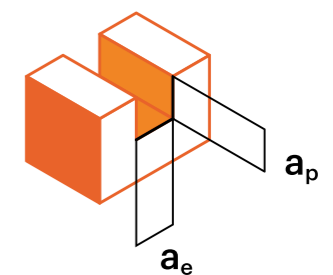
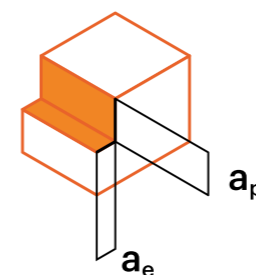
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость HB/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
● P1 ● P2 ● P3 ● P4	< 530 < 850 < 1100 < 1200	< 220 < 250 < 300 < 330		Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
● M	< 850	< 250		12X18H10T, 12X17
● K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
● N	< 600	< 180	370–1100	Д16, АК7, АЛ8
● S1 ● S2	< 1000 < 900	< 270 < 300		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
● H1 ● H2		42–50 < 70		

Режимы резания при обработке уступа

D mm	a _p max mm	a _e max mm	f _z мм/зуб
1	< 1,5	< 0,1	0,007–0,010
2	< 3	< 0,2	0,014–0,018
3	< 4,5	< 0,3	0,018–0,024
4	< 6	< 0,4	0,022–0,030
5	< 7,5	< 0,5	0,028–0,032
6	< 9	< 0,6	0,039–0,041
8	< 12	< 0,8	0,053–0,058
10	< 15	< 1	0,065–0,075
12	< 18	< 1,2	0,079–0,090
14	< 21	< 1,4	0,085–0,100
16	< 24	< 1,6	0,095–0,110
18	< 27	< 1,8	0,100–0,130
20	< 30	< 2	0,110–0,150

Режимы резания при обработке паза

D mm	a _p max mm	a _e max mm	f _z мм/зуб
1	< 0,5	1	0,008–0,010
2	< 1	2	0,012–0,014
3	< 1,5	3	0,015–0,016
4	< 2	4	0,015–0,020
5	< 2,5	5	0,020–0,026
6	< 3	6	0,029–0,033
8	< 4	8	0,042–0,047
10	< 5	10	0,055–0,059
12	< 6	12	0,063–0,072
14	< 7	14	0,070–0,080
16	< 8	16	0,079–0,088
18	< 9	18	0,085–0,095
20	< 10	20	0,092–0,100



603028, Россия,
Нижний Новгород, Базовый проезд, 1
+7 (831) 423-53-04
