









































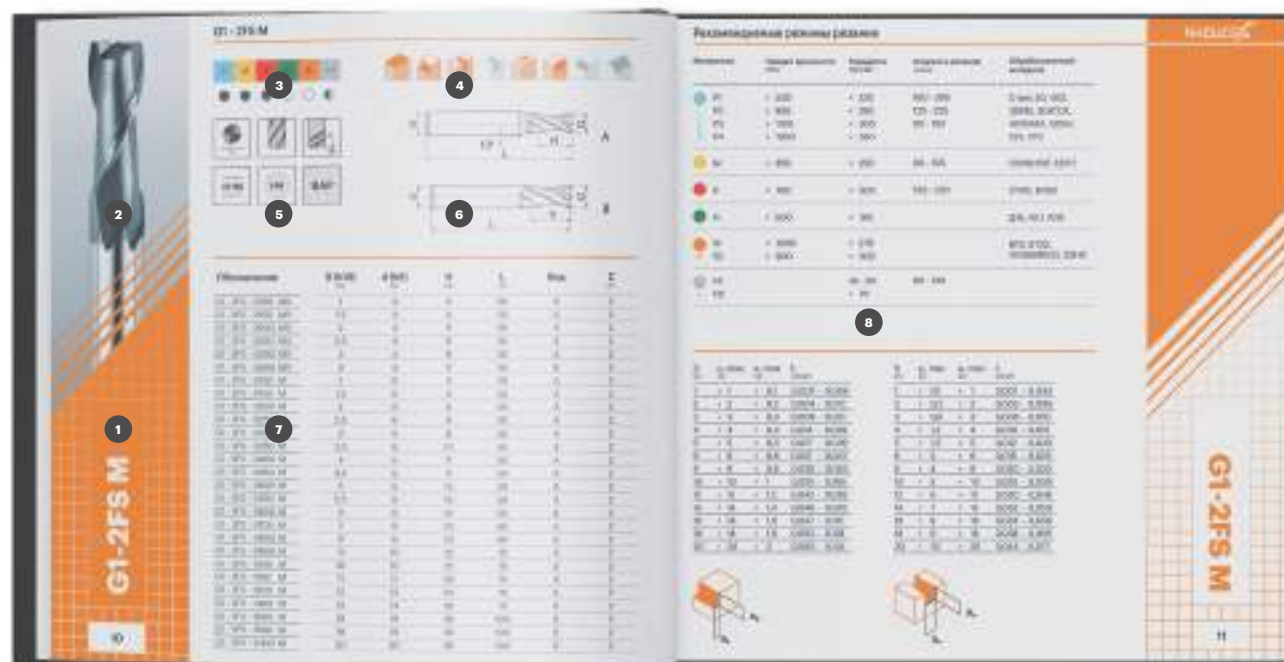


Серия	Кол-во зубьев	Диапазон диаметров, мм	Группы обрабатываемых материалов	Страница
G1 - 2FS M		1 - 20		10
G1 - 2FS L		3 - 20		12
G1 - 4FS M30		1 - 20		14
G1 - 4FS M45		1 - 20		16
G1 - 4FS L		3 - 20		18
G1 - 4FS XL		3 - 20		20
G1 - 6FS M		6 - 20		22
G1 - 6FS L		6 - 20		24
G1 - 2BN M		1 - 20		26
G1 - 2BN L		2 - 20		28
G1 - 4BN M		3 - 20		30
G1 - 4BN L		3 - 20		32
G1 - 4FR M		3 - 12		34
G1 - 4FR L		6 - 16		36
G2 - 3FC N		3 - 20		38

Серия		Кол-во зубьев	Диапазон диаметров, мм	Группы обрабатываемых материалов	Страница
G2 - 2FC S			3 - 20		40
G2 - 2FC N			1 - 20		42
G2 - 4FC N			3 - 20		44
G2 - 3FS L			3 - 20		46
G2 - FC NT			10 - 25		48
G2 - 2FS S			0,3 - 3		50
G2 - 2BN S			0,3 - 3		52
G3 - CH5 A M			3 - 20		54
G3 - CH15 A M			2,5 - 8		56
G4 - 4FC M			4 - 20		58
G4 - 4FR M			4 - 20		60
G5 - 4FS M			4 - 20		62
G5 - 4FS L			4 - 20		64
G5 - 4FR M			4 - 20		66
G5 - 4FR L			6 - 16		68

Серия	Кол-во зубьев	Диапазон диаметров, мм	Группы обрабатываемых материалов	Страница
G5 - 4FS A L		6 - 20		70
G5 - 4FS A XL		4 - 20		70
G5 - 4FR A L		6 - 16		70
G5 - 4FC A S		4 - 20		76
G5 - 4FC A N		4 - 20		78
G5 - 4FR A N		4 - 20		80
G6 - 2FS S		0,3 - 3		82
G6 - 2FS M		1 - 20		84
G6 - 2BN S		0,3 - 3		86
G6 - 2BN M		1 - 20		88
G6 - 2BN L		2 - 20		90
G6 - 4FS M		1 - 20		92
G6 - 4FS L		3 - 20		94
G6 - 4BN M		3 - 20		96
G6 - 4BN L		3 - 20		98

Серия		Кол-во зубьев	Диапазон диаметров, мм	Группы обрабатываемых материалов	Страница
G6 - 4FR M			3 - 12		100
G6 - 4FR A L			6 - 16		102
G6 - 6FS M			6 - 20		104
G6 - 6FS L			6 - 20		106
G7 - 2FS M			1 - 20		108
G7 - 2FS L			3 - 20		110
G7 - 2BN M			2 - 12		112
G7 - 3FS MT			6 - 20		114
G7 - 3FS M			1 - 20		116
G7 - 3FS L			3 - 20		118
G7 - 4FS M			3 - 20		120
G8 - CH90 M			3 - 16		122
G8 - CH60 M			3 - 16		124
G8 - 4CHR M			6 - 20		126



Обозначения

- | | | | | | |
|---|----------------------------------|---|----------------------------|---|---------------------------------|
| 1 | Серия инструмента | 4 | Типы обработки | 7 | Обозначение, габаритные размеры |
| 2 | Внешний вид | 5 | Характеристики инструмента | 8 | Рекомендуемые режимы резания |
| 3 | Группа обрабатываемых материалов | 6 | Эскиз инструмента | | |

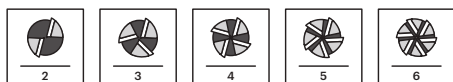
Обозначение фрез

G1 - 2 FS - 1000 MX



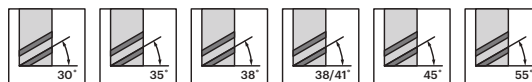
- | | | | | | |
|---|--|---|---|---|--|
| 1 | Серия фрез
G1 – Высокопроизводительные
G2 – Для материалов общего назначения
G3 – Конические
G4 – Для труднообрабатываемых материалов
G5 – Высокопроизводительные (HPC)
G6 – Для материалов высокой твердости
G7 – Для цветных металлов
G8 – Фасочные | 2 | Количество зубьев | 5 | Длина серии
S – Сверхкороткая
N – Короткая
M – Средняя
MX – Средняя (диаметр хвостовика 4 мм)
L – Длинная
XL – Сверхдлинная |
| | | 3 | Форма торца
FS – Плоский торец, острая кромка
FC – Плоский торец с предохранительной фаской
FR – Плоский торец с радиусом
BN – Сферический торец
CH – Фасочная фреза
CR – Галтельная фреза | | Другие обозначения
A – Длина занижения в мм
T – Для черновой обработки
PI – Полировка стружечной канавки |
| | | 4 | Обозначение диаметра | | |

Количество зубьев



X - переменный шаг

Угол наклона винтовой канавки



Тип обработки



Торцевое фрезерование



Врезание под углом



Обработка уступов



Плунжерное фрезерование



Обработка пазов с радиусом



Обработка фаски



Обработка пазов



Обработка профильных поверхностей

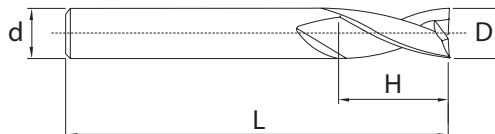


- Применяется



- Не применяется

Основные размеры



D – Диаметр режущей части

d – Диаметр хвостовика

L – Общая длина

H – Длина рабочей части

Тип хвостовика
DIN 6535



Материал и покрытие



Цельный твердый сплав



Balinit Latuma (AlTiN)



Balinit Alcrona Pro (AlCrN)



M.Power (TiAlSiXN)



Без покрытия

Обрабатываемый материал



Стали



Нержавеющая сталь



Чугуны



Цветные металлы



Жаропрочные сплавы



Закаленная сталь



Оптимальное применение



Возможное применение



Не применяется

Тип торца



Плоский торец, острая кромка



Плоский торец с радиусом



Плоский торец с предохранительной фаской



Галтельная фреза

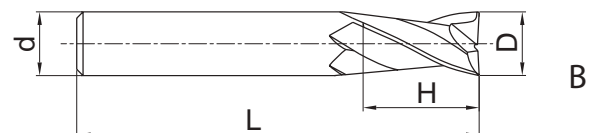
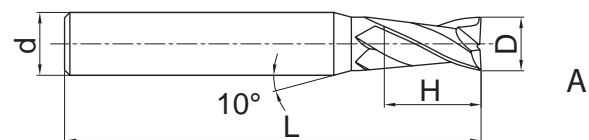
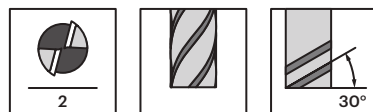


Сферический торец



Фасочная фреза

G1 - 2FS M



G1-2FS M

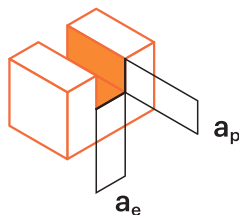
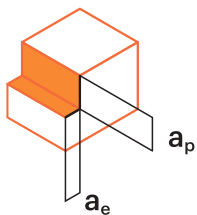
10

Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Вид	Z ШТ
G1 - 2FS - 0100 MX	1	4	3	50	A	2
G1 - 2FS - 0150 MX	1,5	4	4	50	A	2
G1 - 2FS - 0200 MX	2	4	6	50	A	2
G1 - 2FS - 0250 MX	2,5	4	8	50	A	2
G1 - 2FS - 0300 MX	3	4	8	50	A	2
G1 - 2FS - 0400 MX	4	4	11	50	B	2
G1 - 2FS - 0100 M	1	6	3	50	A	2
G1 - 2FS - 0150 M	1,5	6	4	50	A	2
G1 - 2FS - 0200 M	2	6	6	50	A	2
G1 - 2FS - 0250 M	2,5	6	8	50	A	2
G1 - 2FS - 0300 M	3	6	8	50	A	2
G1 - 2FS - 0350 M	3,5	6	10	50	A	2
G1 - 2FS - 0400 M	4	6	11	50	A	2
G1 - 2FS - 0450 M	4,5	6	11	50	A	2
G1 - 2FS - 0500 M	5	6	13	50	A	2
G1 - 2FS - 0550 M	5,5	6	16	50	A	2
G1 - 2FS - 0600 M	6	6	16	50	B	2
G1 - 2FS - 0700 M	7	8	20	60	A	2
G1 - 2FS - 0800 M	8	8	20	60	B	2
G1 - 2FS - 0900 M	9	10	22	75	A	2
G1 - 2FS - 1000 M	10	10	25	75	B	2
G1 - 2FS - 1100 M	11	12	26	75	A	2
G1 - 2FS - 1200 M	12	12	30	75	B	2
G1 - 2FS - 1400 M	14	14	32	75	B	2
G1 - 2FS - 1600 M	16	16	45	100	B	2
G1 - 2FS - 1800 M	18	18	45	100	B	2
G1 - 2FS - 2000 M	20	20	45	100	B	2

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRС	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1	< 530	< 220	160 - 285	Сталь 20, 40Х, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
P2	< 850	< 250	125 - 225	
P3	< 1100	< 300	90 - 160	
P4	< 1200	< 330	90 - 160	
M	< 850	< 250	60 - 105	12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300	150 - 270	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
S2	< 900	< 300		
H1		42 - 50	80 - 140	
H2		< 70		

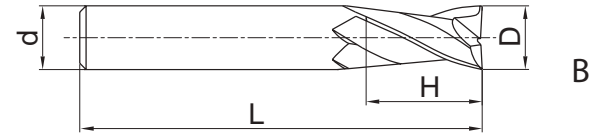
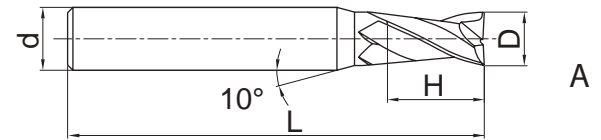
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
1	< 1	< 0,1	0,002 - 0,006
2	< 2	< 0,2	0,004 - 0,012
3	< 3	< 0,3	0,009 - 0,021
4	< 4	< 0,4	0,014 - 0,029
5	< 5	< 0,5	0,017 - 0,039
6	< 6	< 0,6	0,021 - 0,047
8	< 8	< 0,8	0,028 - 0,063
10	< 10	< 1	0,035 - 0,766
12	< 12	< 1,2	0,042 - 0,092
14	< 14	< 1,4	0,046 - 0,010
16	< 16	< 1,6	0,047 - 0,115
18	< 18	< 1,8	0,053 - 0,128
20	< 20	< 2	0,060 - 0,144

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
1	< 0,1	< 1	0,001 - 0,004
2	< 0,2	< 2	0,003 - 0,006
3	< 0,6	< 3	0,006 - 0,010
4	< 1,2	< 4	0,010 - 0,015
5	< 1,5	< 5	0,012 - 0,020
6	< 3	< 6	0,015 - 0,025
8	< 4	< 8	0,020 - 0,032
10	< 5	< 10	0,025 - 0,039
12	< 6	< 12	0,030 - 0,048
14	< 7	< 14	0,033 - 0,050
16	< 8	< 16	0,034 - 0,058
18	< 9	< 18	0,038 - 0,065
20	< 10	< 20	0,044 - 0,077



G1-2FS M

G1 - 2FS L



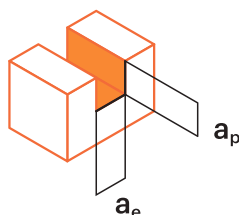
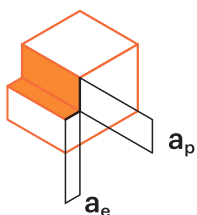
G1-2FS L

Обозначение	D (h10) мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G1 - 2FS - 0300 L	3	6	12	75	A	2
G1 - 2FS - 0400 L	4	6	15	75	A	2
G1 - 2FS - 0500 L	5	6	20	75	A	2
G1 - 2FS - 0600 L	6	6	20	75	B	2
G1 - 2FS - 0800 L	8	8	25	100	B	2
G1 - 2FS - 1000 L	10	10	30	100	B	2
G1 - 2FS - 1200 L	12	12	35	100	B	2
G1 - 2FS - 1400 L	14	14	40	100	B	2
G1 - 2FS - 1600 L	16	16	50	150	B	2
G1 - 2FS - 2000 L	20	20	55	150	B	2

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	160 - 285	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	125 - 225	
	< 1100	< 300	90 - 160	
	< 1200	< 330	90 - 160	
M	< 850	< 250	60 - 105	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	150 - 270	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	80 - 140	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	80 - 140	
		< 70		

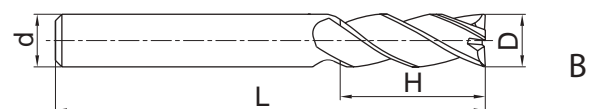
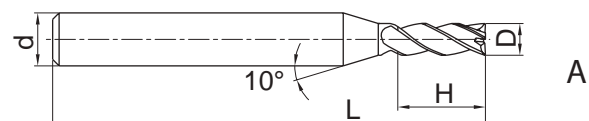
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 4,5	< 0,3	0,009 - 0,021
4	< 6	< 0,4	0,014 - 0,029
5	< 7,5	< 0,5	0,017 - 0,039
6	< 9	< 0,6	0,021 - 0,047
8	< 12	< 0,8	0,028 - 0,063
10	< 15	< 1	0,035 - 0,766
12	< 18	< 1,2	0,042 - 0,092
14	< 21	< 1,4	0,046 - 0,010
16	< 24	< 1,6	0,047 - 0,115
20	< 30	< 2	0,060 - 0,144

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 0,6	< 3	0,006 - 0,010
4	< 1,2	< 4	0,010 - 0,015
5	< 1,5	< 5	0,012 - 0,020
6	< 3	< 6	0,015 - 0,025
8	< 4	< 8	0,020 - 0,032
10	< 5	< 10	0,025 - 0,039
12	< 6	< 12	0,030 - 0,048
14	< 7	< 14	0,033 - 0,050
16	< 8	< 16	0,034 - 0,058
20	< 10	< 20	0,044 - 0,077



G1-2FS L

G1 - 4FS M30



G1-4FS M30

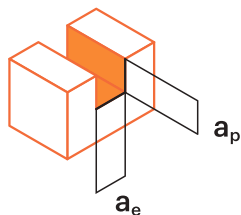
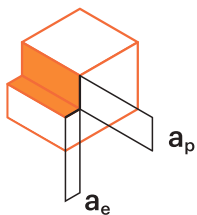
14

Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Вид	Z ШТ
G1 - 4FS - 0100 MX30	1	4	3	50	A	4
G1 - 4FS - 0150 MX30	1,5	4	4	50	A	4
G1 - 4FS - 0200 MX30	2	4	6	50	A	4
G1 - 4FS - 0250 MX30	2,5	4	8	50	A	4
G1 - 4FS - 0300 MX30	3	4	8	50	A	4
G1 - 4FS - 0400 MX30	4	4	11	50	B	4
G1 - 4FS - 0100 M30	1	6	3	50	A	4
G1 - 4FS - 0150 M30	1,5	6	4	50	A	4
G1 - 4FS - 0200 M30	2	6	6	50	A	4
G1 - 4FS - 0250 M30	2,5	6	8	50	A	4
G1 - 4FS - 0300 M30	3	6	8	50	A	4
G1 - 4FS - 0350 M30	3,5	6	10	50	A	4
G1 - 4FS - 0400 M30	4	6	11	50	A	4
G1 - 4FS - 0450 M30	4,5	6	11	50	A	4
G1 - 4FS - 0500 M30	5	6	13	50	A	4
G1 - 4FS - 0550 M30	5,5	6	16	50	A	4
G1 - 4FS - 0600 M30	6	6	16	50	B	4
G1 - 4FS - 0700 M30	7	8	20	60	A	4
G1 - 4FS - 0800 M30	8	8	20	60	B	4
G1 - 4FS - 0900 M30	9	10	22	75	A	4
G1 - 4FS - 1000 M30	10	10	25	75	B	4
G1 - 4FS - 1100 M30	11	12	26	75	A	4
G1 - 4FS - 1200 M30	12	12	30	75	B	4
G1 - 4FS - 1400 M30	14	14	32	75	B	4
G1 - 4FS - 1600 M30	16	16	45	100	B	4
G1 - 4FS - 1800 M30	18	18	45	100	B	4
G1 - 4FS - 2000 M30	20	20	45	100	B	4

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRС	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	160 - 285	Сталь 20, 40Х, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250	125 - 225	
	< 1100	< 300	90 - 160	
	< 1200	< 330	90 - 160	
M	< 850	< 250	60 - 105	12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300	150 - 270	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	80 - 140	
		< 70		

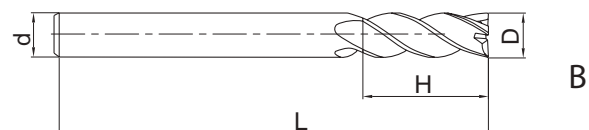
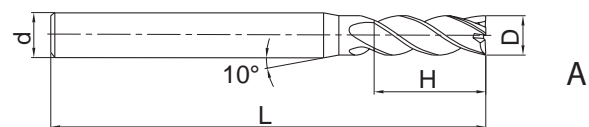
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
1	< 1	< 0,1	0,001 - 0,004
2	< 2	< 0,2	0,003 - 0,008
3	< 3	< 0,3	0,005 - 0,014
4	< 4	< 0,4	0,007 - 0,019
5	< 5	< 0,5	0,009 - 0,027
6	< 6	< 0,6	0,010 - 0,032
8	< 8	< 0,8	0,014 - 0,042
10	< 10	< 1	0,018 - 0,052
12	< 12	< 1,2	0,022 - 0,062
14	< 14	< 1,4	0,024 - 0,067
16	< 16	< 1,6	0,027 - 0,078
18	< 18	< 1,8	0,025 - 0,086
20	< 20	< 2	0,029 - 0,097

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
1	< 0,5	< 1	0,001 - 0,003
2	< 1	< 2	0,002 - 0,006
3	< 1,5	< 3	0,004 - 0,011
4	< 2	< 4	0,005 - 0,014
5	< 2,5	< 5	0,006 - 0,019
6	< 3	< 6	0,008 - 0,023
8	< 4	< 8	0,010 - 0,031
10	< 5	< 10	0,013 - 0,038
12	< 6	< 12	0,016 - 0,045
14	< 7	< 14	0,018 - 0,049
16	< 8	< 16	0,019 - 0,057
18	< 9	< 18	0,018 - 0,063
20	< 10	< 20	0,021 - 0,070



G1-4FS M30

G1 - 4FS M45



Обозначение

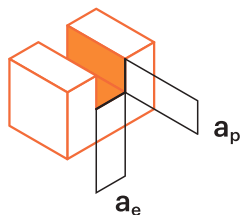
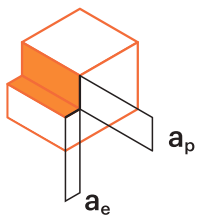
Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Вид	Z ШТ
G1 - 4FS - 0100 MX45	1	4	3	50	A	4
G1 - 4FS - 0150 MX45	1,5	4	4	50	A	4
G1 - 4FS - 0200 MX45	2	4	6	50	A	4
G1 - 4FS - 0250 MX45	2,5	4	8	50	A	4
G1 - 4FS - 0300 MX45	3	4	8	50	A	4
G1 - 4FS - 0400 MX45	4	4	11	50	B	4
G1 - 4FS - 0100 M45	1	6	3	50	A	4
G1 - 4FS - 0150 M45	1,5	6	4	50	A	4
G1 - 4FS - 0200 M45	2	6	6	50	A	4
G1 - 4FS - 0250 M45	2,5	6	8	50	A	4
G1 - 4FS - 0300 M45	3	6	8	50	A	4
G1 - 4FS - 0350 M45	3,5	6	10	50	A	4
G1 - 4FS - 0400 M45	4	6	11	50	A	4
G1 - 4FS - 0450 M45	4,5	6	11	50	A	4
G1 - 4FS - 0500 M45	5	6	13	50	A	4
G1 - 4FS - 0550 M45	5,5	6	16	50	A	4
G1 - 4FS - 0600 M45	6	6	16	50	B	4
G1 - 4FS - 0700 M45	7	8	20	60	A	4
G1 - 4FS - 0800 M45	8	8	20	60	B	4
G1 - 4FS - 0900 M45	9	10	22	75	A	4
G1 - 4FS - 1000 M45	10	10	25	75	B	4
G1 - 4FS - 1100 M45	11	12	26	75	A	4
G1 - 4FS - 1200 M45	12	12	30	75	B	4
G1 - 4FS - 1400 M45	14	14	32	75	B	4
G1 - 4FS - 1600 M45	16	16	45	100	B	4
G1 - 4FS - 1800 M45	18	18	45	100	B	4
G1 - 4FS - 2000 M45	20	20	45	100	B	4

G1-4FS M45

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRС	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	160 - 285	Сталь 20, 40Х, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250	125 - 225	
	< 1100	< 300	90 - 160	
	< 1200	< 330	90 - 120	
M	< 850	< 250	60 - 105	12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300	150 - 270	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	80 - 100	
		< 70		

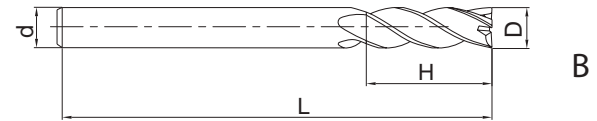
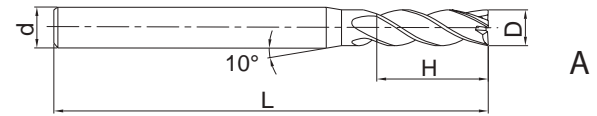
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
1	< 1	< 0,1	0,002 - 0,004
2	< 2	< 0,2	0,003 - 0,009
3	< 3	< 0,3	0,005 - 0,016
4	< 4	< 0,4	0,008 - 0,021
5	< 5	< 0,5	0,009 - 0,029
6	< 6	< 0,6	0,012 - 0,035
8	< 8	< 0,8	0,016 - 0,047
10	< 10	< 1	0,021 - 0,057
12	< 12	< 1,2	0,025 - 0,069
14	< 14	< 1,4	0,026 - 0,075
16	< 16	< 1,6	0,029 - 0,086
18	< 18	< 1,8	0,028 - 0,096
20	< 20	< 2	0,031 - 0,108

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
1	< 0,5	< 1	0,001 - 0,003
2	< 1	< 2	0,002 - 0,006
3	< 1,5	< 3	0,004 - 0,012
4	< 2	< 4	0,006 - 0,016
5	< 2,5	< 5	0,007 - 0,021
6	< 3	< 6	0,010 - 0,026
8	< 4	< 8	0,012 - 0,034
10	< 5	< 10	0,015 - 0,042
12	< 6	< 12	0,018 - 0,050
14	< 7	< 14	0,019 - 0,054
16	< 8	< 16	0,020 - 0,063
18	< 9	< 18	0,020 - 0,070
20	< 10	< 20	0,023 - 0,079



G1-4FS M45

G1 - 4FS L



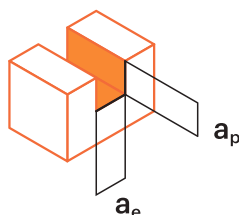
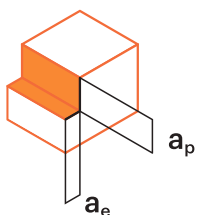
Обозначение	D (h10) мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G1 - 4FS - 0300 L	3	6	12	75	A	4
G1 - 4FS - 0400 L	4	6	15	75	A	4
G1 - 4FS - 0500 L	5	6	20	75	A	4
G1 - 4FS - 0600 L	6	6	20	75	B	4
G1 - 4FS - 0800 L	8	8	25	100	B	4
G1 - 4FS - 1000 L	10	10	30	100	B	4
G1 - 4FS - 1200 L	12	12	35	100	B	4
G1 - 4FS - 1400 L	14	14	40	100	B	4
G1 - 4FS - 1600 L	16	16	50	150	B	4
G1 - 4FS - 2000 L	20	20	55	150	B	4

G1-4FS L

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	135 - 245	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	110 - 195	
	< 1100	< 300	75 - 135	
	< 1200	< 330	75 - 120	
M	< 850	< 250	50 - 90	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	130 - 230	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	65 - 100	
		< 70		

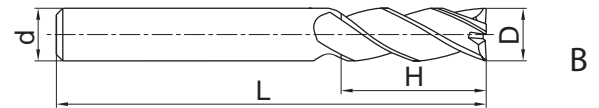
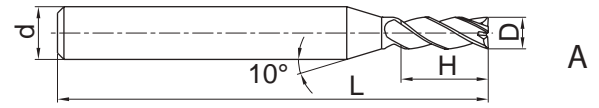
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 4,5	< 0,3	0,005 - 0,016
4	< 6	< 0,4	0,008 - 0,021
5	< 7,5	< 0,5	0,009 - 0,029
6	< 9	< 0,6	0,012 - 0,035
8	< 12	< 0,8	0,016 - 0,047
10	< 15	< 1	0,021 - 0,057
12	< 18	< 1,2	0,025 - 0,069
14	< 21	< 1,4	0,026 - 0,075
16	< 24	< 1,6	0,029 - 0,086
20	< 30	< 2	0,031 - 0,108

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 0,6	< 3	0,004 - 0,012
4	< 1,2	< 4	0,006 - 0,016
5	< 1,5	< 5	0,007 - 0,021
6	< 3	< 6	0,010 - 0,026
8	< 4	< 8	0,012 - 0,034
10	< 5	< 10	0,015 - 0,042
12	< 6	< 12	0,018 - 0,050
14	< 7	< 14	0,019 - 0,054
16	< 8	< 16	0,020 - 0,063
20	< 10	< 20	0,023 - 0,079



G1-4FS L

G1 - 4FS XL



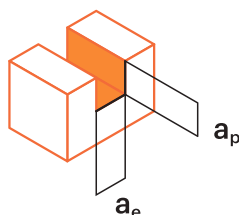
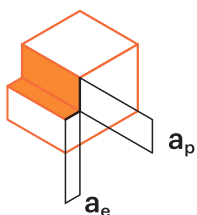
Обозначение	D (h10) мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G1 - 4FS - 0300 XL	3	6	20	75	A	4
G1 - 4FS - 0400 XL	4	6	25	75	A	4
G1 - 4FS - 0500 XL	5	6	30	75	A	4
G1 - 4FS - 0600 XL	6	6	30	75	B	4
G1 - 4FS - 0800 XL	8	8	40	100	B	4
G1 - 4FS - 1000 XL	10	10	50	110	B	4
G1 - 4FS - 1200 XL	12	12	50	110	B	4
G1 - 4FS - 1600 XL	16	16	70	150	B	4
G1 - 4FS - 2000 XL	20	20	75	150	B	4

G1-4FS XL

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	135 - 245	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	110 - 195	
	< 1100	< 300	75 - 135	
	< 1200	< 330	75 - 140	
M	< 850	< 250	50 - 90	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	130 - 230	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	65 - 120	
		< 70		

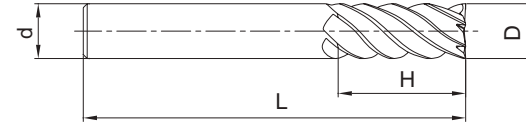
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 3	< 0,3	0,004 - 0,009
4	< 4	< 0,4	0,005 - 0,015
5	< 5	< 0,5	0,007 - 0,019
6	< 6	< 0,6	0,009 - 0,027
8	< 8	< 0,8	0,012 - 0,036
10	< 10	< 1	0,015 - 0,044
12	< 12	< 1,2	0,017 - 0,053
16	< 16	< 1,6	0,022 - 0,065
20	< 20	< 2	0,026 - 0,08

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 1,5	< 3	0,002 - 0,008
4	< 2	< 4	0,004 - 0,013
5	< 2,5	< 5	0,005 - 0,017
6	< 3	< 6	0,006 - 0,020
8	< 4	< 8	0,009 - 0,026
10	< 5	< 10	0,012 - 0,032
12	< 6	< 12	0,013 - 0,038
16	< 8	< 16	0,016 - 0,047
20	< 10	< 20	0,019 - 0,058



G1-4FS XL

G1 - 6FS M

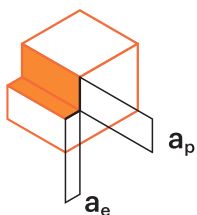


G1-6FS M

Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Z ШТ
G1 - 6FS - 0600 M	6	6	18	60	6
G1 - 6FS - 0800 M	8	8	20	60	6
G1 - 6FS - 1000 M	10	10	30	75	6
G1 - 6FS - 1200 M	12	12	32	75	6
G1 - 6FS - 1600 M	16	16	40	100	6
G1 - 6FS - 2000 M	20	20	45	100	6

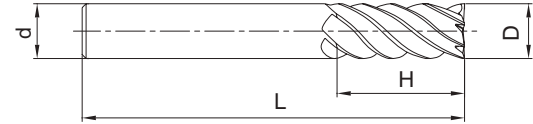
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	210 - 285	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	165 - 225	
	< 1100	< 300	115 - 160	
	< 1200	< 330	120 - 160	
M	< 850	< 250	75 - 105	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	200 - 270	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	105 - 140	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	105 - 140	
		< 70		

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 6	< 0,3	0,010 - 0,028
8	< 8	< 0,4	0,013 - 0,038
10	< 10	< 0,5	0,016 - 0,045
12	< 12	< 0,6	0,019 - 0,054
16	< 16	< 0,8	0,024 - 0,069
20	< 20	< 1	0,025 - 0,078



G1-6FS M

G1 - 6FS L

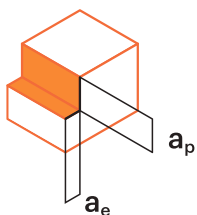


G1-6FS L

Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Z ШТ
G1 - 6FS - 0600 L	6	6	24	75	6
G1 - 6FS - 0800 L	8	8	32	75	6
G1 - 6FS - 1000 L	10	10	40	100	6
G1 - 6FS - 1200 L	12	12	45	100	6
G1 - 6FS - 1600 L	16	16	64	150	6
G1 - 6FS - 2000 L	20	20	75	150	6

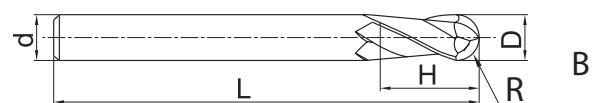
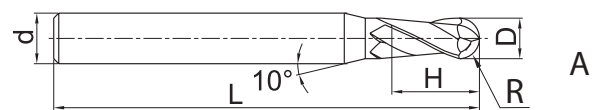
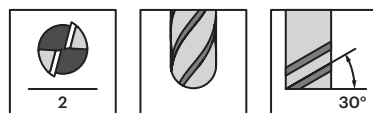
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	185 - 245	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	145 - 195	
	< 1100	< 300	100 - 135	
	< 1200	< 330	105 - 140	
M	< 850	< 250	65 - 90	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	175 - 230	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	90 - 120	
		< 70		

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 18	< 0,12	0,010 - 0,028
8	< 24	< 0,16	0,013 - 0,038
10	< 30	< 0,2	0,016 - 0,045
12	< 36	< 0,24	0,019 - 0,054
16	< 48	< 0,48	0,024 - 0,069
20	< 60	< 0,4	0,025 - 0,078



G1-6FS L

G1 - 2BN M

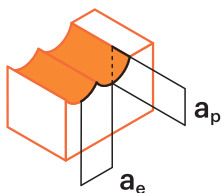


G1-2BN M

Обозначение	D (h10) мм	R мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G1 - 2BN - 0100 MX	1	0,5	4	2	50	A	2
G1 - 2BN - 0150 MX	1,5	0,75	4	3	50	A	2
G1 - 2BN - 0200 MX	2	1	4	4	50	A	2
G1 - 2BN - 0250 MX	2,5	1,25	4	5	50	A	2
G1 - 2BN - 0300 MX	3	1,5	4	6	50	A	2
G1 - 2BN - 0400 MX	4	2	4	8	50	B	2
G1 - 2BN - 0100 M	1	0,5	6	2	50	A	2
G1 - 2BN - 0150 M	1,5	0,75	6	3	50	A	2
G1 - 2BN - 0200 M	2	1	6	4	50	A	2
G1 - 2BN - 0250 M	2,5	1,25	6	5	50	A	2
G1 - 2BN - 0300 M	3	1,5	6	6	50	A	2
G1 - 2BN - 0350 M	3,5	1,75	6	8	50	A	2
G1 - 2BN - 0400 M	4	2	6	8	50	A	2
G1 - 2BN - 0500 M	5	2,5	6	10	50	A	2
G1 - 2BN - 0550 M	5,5	2,75	6	12	50	A	2
G1 - 2BN - 0600 M	6	3	6	12	50	B	2
G1 - 2BN - 0700 M	7	3,5	8	14	60	A	2
G1 - 2BN - 0800 M	8	4	8	16	60	B	2
G1 - 2BN - 0900 M	9	4,5	10	18	75	A	2
G1 - 2BN - 1000 M	10	5	10	20	75	B	2
G1 - 2BN - 1200 M	12	6	12	24	75	B	2
G1 - 2BN - 1400 M	14	7	14	28	75	B	2
G1 - 2BN - 1600 M	16	8	16	32	100	B	2
G1 - 2BN - 2000 M	20	10	20	40	100	B	2

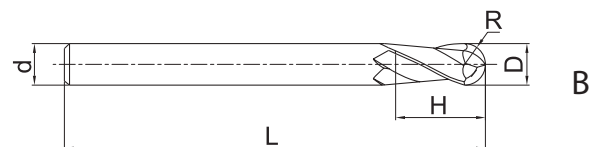
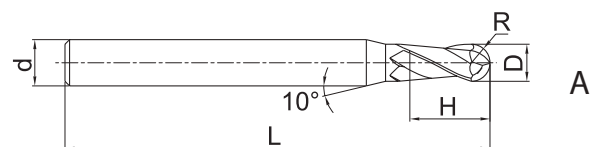
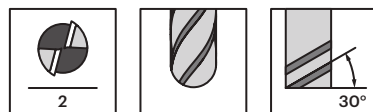
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	260 - 285	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	205 - 225	
	< 1100	< 300	145 - 160	
	< 1200	< 330	145 - 160	
M	< 850	< 250	95 - 105	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	245 - 270	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	125 - 140	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	125 - 140	
		< 70		

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
1	< 0,05	< 0,1	0,004 - 0,008
2	< 0,1	< 0,15	0,006 - 0,012
3	< 0,15	< 0,15	0,010 - 0,013
4	< 0,2	< 0,3	0,015 - 0,020
5	< 0,25	< 0,4	0,020 - 0,026
6	< 0,3	< 0,5	0,025 - 0,033
8	< 0,5	< 0,6	0,032 - 0,047
10	< 0,7	< 0,75	0,039 - 0,059
12	< 1,0	< 1,0	0,046 - 0,072
16	< 1,2	< 1,2	0,058 - 0,088
20	< 1,5	< 1,6	0,073 - 0,100



G1-2BN M

G1 - 2BN L

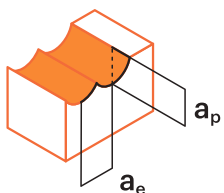


G1-2BN L

Обозначение	D (h10) мм	R мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G1 - 2BN - 0200 L	2	1	6	4	75	A	2
G1 - 2BN - 0250 L	2,5	1,25	6	5	75	A	2
G1 - 2BN - 0300 L	3	1,5	6	6	75	A	2
G1 - 2BN - 0350 L	3,5	1,75	6	8	75	A	2
G1 - 2BN - 0400 L	4	2	6	8	75	A	2
G1 - 2BN - 0500 L	5	2,5	6	10	75	A	2
G1 - 2BN - 0550 L	5,5	2,75	6	12	75	A	2
G1 - 2BN - 0600 L	6	3	6	12	75	B	2
G1 - 2BN - 0700 L	7	3,5	8	14	100	A	2
G1 - 2BN - 0800 L	8	4	8	16	100	B	2
G1 - 2BN - 0900 L	9	4,5	10	18	100	A	2
G1 - 2BN - 1000 L	10	5	10	20	100	B	2
G1 - 2BN - 1200 L	12	6	12	24	100	B	2
G1 - 2BN - 1400 L	14	7	14	28	100	B	2
G1 - 2BN - 1600 L	16	8	16	32	150	B	2
G1 - 2BN - 2000 L	20	10	20	40	150	B	2

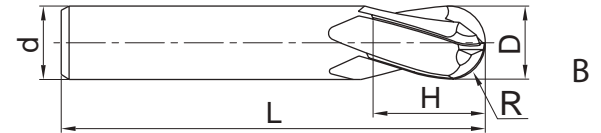
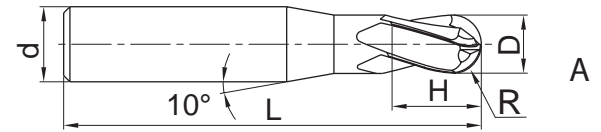
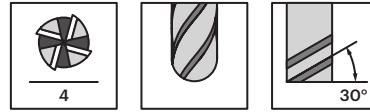
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	220 - 245	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	175 - 195	
	< 1100	< 300	120 - 135	
	< 1200	< 330	125 - 140	
M	< 850	< 250	80 - 90	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	210 - 230	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	110 - 120	
		< 70		

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
2	< 0,1	< 0,2	0,006 - 0,012
3	< 0,15	< 0,3	0,010 - 0,013
4	< 0,2	< 0,4	0,015 - 0,020
5	< 0,25	< 0,5	0,020 - 0,026
6	< 0,3	< 0,6	0,025 - 0,033
8	< 0,4	< 0,8	0,032 - 0,047
10	< 0,5	< 1	0,039 - 0,059
12	< 0,6	< 1,2	0,046 - 0,072
16	< 0,8	< 1,6	0,058 - 0,088
20	< 1	< 2	0,073 - 0,100



G1-2BN L

G1 - 4BN M

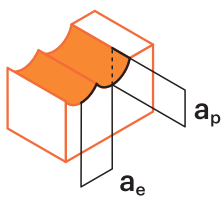


G1-4BN M

Обозначение	D (h10) мм	R мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G1 - 4BN - 0300 M	3	1,5	6	6	50	A	4
G1 - 4BN - 0400 M	4	2	6	8	50	A	4
G1 - 4BN - 0500 M	5	2,5	6	10	50	A	4
G1 - 4BN - 0600 M	6	3	6	12	50	B	4
G1 - 4BN - 0800 M	8	4	8	16	60	B	4
G1 - 4BN - 1000 M	10	5	10	20	75	B	4
G1 - 4BN - 1200 M	12	6	12	24	75	B	4
G1 - 4BN - 1400 M	14	7	14	28	75	B	4
G1 - 4BN - 1600 M	16	8	16	32	100	B	4
G1 - 4BN - 1800 M	18	9	18	36	100	B	4
G1 - 4BN - 2000 M	20	10	20	40	100	B	4

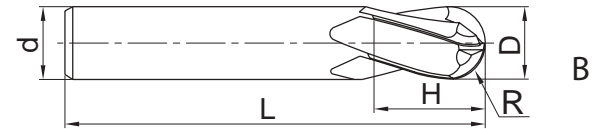
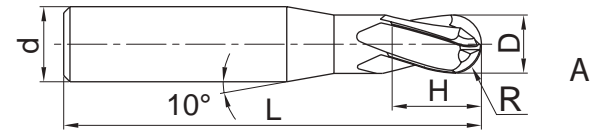
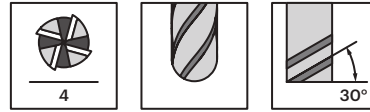
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	260 - 285	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	205 - 225	
	< 1100	< 300	145 - 160	
	< 1200	< 330	145 - 160	
M	< 850	< 250	95 - 105	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	245 - 270	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	125 - 140	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	125 - 140	
		< 70		

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 0,15	< 0,3	0,008 - 0,014
4	< 0,2	< 0,4	0,015 - 0,020
5	< 0,25	< 0,5	0,020 - 0,026
6	< 0,3	< 0,6	0,025 - 0,033
8	< 0,5	< 0,75	0,032 - 0,047
10	< 0,7	< 1,0	0,039 - 0,059
12	< 1,0	< 1,2	0,046 - 0,072
16	< 1,2	< 1,6	0,058 - 0,088
20	< 1,5	< 2,0	0,073 - 0,100



G1-4BN M

G1 - 4BN L

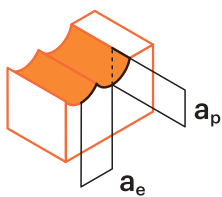


G1-4BN L

Обозначение	D (h10) мм	R мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G1 - 4BN - 0300 L	3	1,5	6	6	75	A	4
G1 - 4BN - 0400 L	4	2	6	8	75	A	4
G1 - 4BN - 0500 L	5	2,5	6	10	75	A	4
G1 - 4BN - 0600 L	6	3	6	12	75	B	4
G1 - 4BN - 0800 L	8	4	8	16	100	B	4
G1 - 4BN - 1000 L	10	5	10	20	100	B	4
G1 - 4BN - 1200 L	12	6	12	24	100	B	4
G1 - 4BN - 1400 L	14	7	14	28	100	B	4
G1 - 4BN - 1600 L	16	8	16	32	150	B	4
G1 - 4BN - 1800 L	18	9	18	36	150	B	4
G1 - 4BN - 2000 L	20	10	20	40	150	B	4

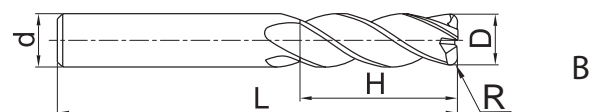
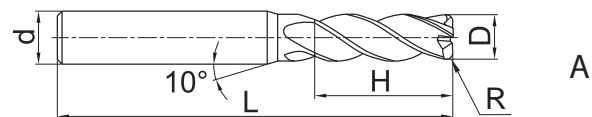
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	220 - 245	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	175 - 195	
	< 1100	< 300	120 - 135	
	< 1200	< 330	125 - 140	
M	< 850	< 250	80 - 90	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	210 - 230	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	110 - 120	
		< 70		

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 0,15	< 0,3	0,008 - 0,014
4	< 0,2	< 0,4	0,015 - 0,020
5	< 0,25	< 0,5	0,020 - 0,026
6	< 0,3	< 0,6	0,025 - 0,033
8	< 0,5	< 0,75	0,032 - 0,047
10	< 0,7	< 1,0	0,039 - 0,059
12	< 1,0	< 1,2	0,046 - 0,072
16	< 1,2	< 1,6	0,058 - 0,088
20	< 1,5	< 2,0	0,073 - 0,100



G1-4BN L

G1 - 4FR M



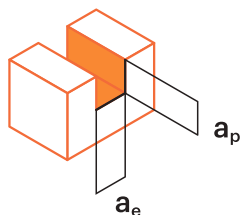
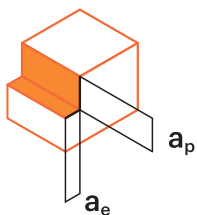
G1-4FR M

Обозначение	D (h10) мм	R мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G1 - 4FR0.2 - 0300 M	3	0.2	6	8	50	A	4
G1 - 4FR0.3 - 0400 M	4	0.3	6	10	50	A	4
G1 - 4FR0.5 - 0400 M	4	0.5	6	10	50	A	4
G1 - 4FR0.5 - 0500 M	5	0.5	6	13	50	A	4
G1 - 4FR1.0 - 0500 M	5	1	6	13	50	A	4
G1 - 4FR0.5 - 0600 M	6	0.5	6	16	50	B	4
G1 - 4FR1.0 - 0600 M	6	1	6	16	50	B	4
G1 - 4FR0.5 - 0800 M	8	0.5	8	20	60	B	4
G1 - 4FR1.0 - 0800 M	8	1	8	20	60	B	4
G1 - 4FR0.5 - 1000 M	10	0.5	10	25	75	B	4
G1 - 4FR1.0 - 1000 M	10	1	10	25	75	B	4
G1 - 4FR2.0 - 1000 M	10	2	10	25	75	B	4
G1 - 4FR3.0 - 1000 M	10	3	10	25	75	B	4
G1 - 4FR0.5 - 1200 M	12	0.5	12	30	75	B	4
G1 - 4FR1.0 - 1200 M	12	1	12	30	75	B	4
G1 - 4FR2.0 - 1200 M	12	2	12	30	75	B	4
G1 - 4FR3.0 - 1200 M	12	3	12	30	75	B	4

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	160 - 285	Сталь 20, 40Х, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250	125 - 225	
	< 1100	< 300	90 - 160	
	< 1200	< 330	90 - 160	
M	< 850	< 250	60 - 105	12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300	150 - 270	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	85 - 145	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	85 - 145	
		< 70		

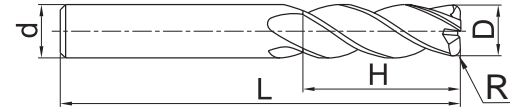
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 3	< 0,3	0,006 - 0,015
4	< 4	< 0,4	0,009 - 0,026
5	< 5	< 0,5	0,011 - 0,035
6	< 6	< 0,6	0,014 - 0,042
8	< 8	< 0,8	0,019 - 0,050
10	< 10	< 1	0,024 - 0,059
12	< 12	< 1,2	0,030 - 0,071

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 0,6	< 3	0,005 - 0,014
4	< 1,2	< 4	0,006 - 0,019
5	< 1,5	< 8	0,008 - 0,026
6	< 3	< 6	0,011 - 0,031
8	< 4	< 8	0,014 - 0,041
10	< 5	< 10	0,018 - 0,050
12	< 6	< 12	0,021 - 0,060



G1-4FR M

G1 - 4FR L



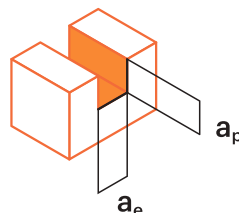
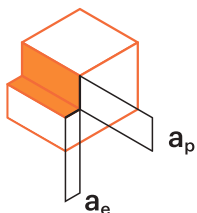
G1-4FR L

Обозначение	D (h10) MM	R MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Z ШТ
G1 - 4FR0.5 - 0600 L	6	0.5	6	16	75	4
G1 - 4FR1.0 - 0600 L	6	1	6	16	75	4
G1 - 4FR0.5 - 0800 L	8	0.5	8	20	100	4
G1 - 4FR1.0 - 0800 L	8	1	8	20	100	4
G1 - 4FR0.5 - 1000 L	10	0.5	10	25	100	4
G1 - 4FR1.0 - 1000 L	10	1	10	25	100	4
G1 - 4FR2.0 - 1000 L	10	2	10	25	100	4
G1 - 4FR0.5 - 1200 L	12	0.5	12	30	100	4
G1 - 4FR1.0 - 1200 L	12	1	12	30	100	4
G1 - 4FR2.0 - 1200 L	12	2	12	30	100	4
G1 - 4FR1.0 - 1600 L	16	1	16	45	150	4
G1 - 4FR2.0 - 1600 L	16	2	16	45	150	4

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	145 - 225	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	115 - 200	
	< 1100	< 300	80 - 140	
	< 1200	< 330	80 - 120	
M	< 850	< 250	55 - 95	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	135 - 240	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	70 - 110	
		< 70		

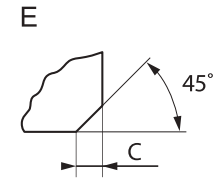
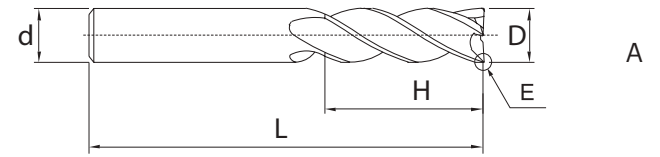
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 6	< 0,6	0,014 - 0,042
8	< 8	< 0,8	0,019 - 0,050
10	< 10	< 1	0,024 - 0,059
12	< 12	< 1,2	0,030 - 0,071
16	< 16	< 1,6	0,034 - 0,090

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 3	< 6	0,011 - 0,031
8	< 4	< 8	0,014 - 0,041
10	< 5	< 10	0,018 - 0,050
12	< 6	< 12	0,021 - 0,060
16	< 8	< 16	0,025 - 0,076



G1-4FR L

G2 - 3FC N



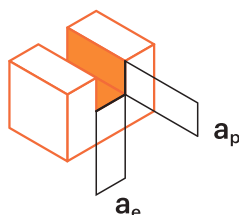
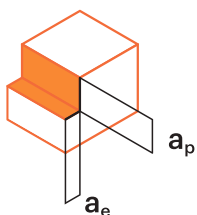
G2-3FC N

Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	C MM	Z ШТ
G2 - 3FC - 0300 N	3	6	7	57	0	3
G2 - 3FC - 0400 N	4	6	8	57	0	3
G2 - 3FC - 0500 N	5	6	10	57	0	3
G2 - 3FC - 0600 N	6	6	10	57	0,10	3
G2 - 3FC - 0800 N	8	8	16	63	0,10	3
G2 - 3FC - 1000 N	10	10	19	72	0,10	3
G2 - 3FC - 1200 N	12	12	22	83	0,10	3
G2 - 3FC - 1400 N	14	14	22	83	0,15	3
G2 - 3FC - 1600 N	16	16	26	92	0,15	3
G2 - 3FC - 1800 N	18	18	26	92	0,15	3
G2 - 3FC - 2000 N	20	20	32	104	0,15	3

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	100 - 140	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	70 - 110	
	< 1100	< 300	40 - 60	
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250	40 - 60	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	130 - 170	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

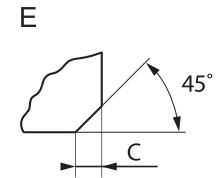
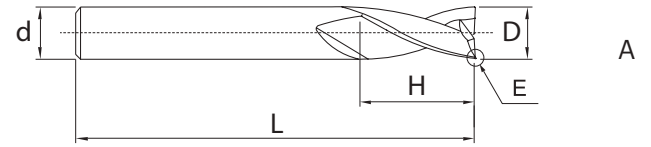
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 4,5	< 0,3	0,010 - 0,013
4	< 6	< 0,4	0,015 - 0,020
5	< 7,5	< 0,5	0,020 - 0,026
6	< 9	< 0,6	0,024 - 0,029
8	< 12	< 0,8	0,032 - 0,047
10	< 15	< 1	0,038 - 0,059
12	< 18	< 1,2	0,046 - 0,070
16	< 24	< 1,6	0,054 - 0,082
20	< 30	< 2	0,066 - 0,097

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 1,5	< 3	0,004 - 0,010
4	< 2	< 4	0,007 - 0,014
5	< 2,5	< 5	0,010 - 0,020
6	< 3	< 6	0,013 - 0,024
8	< 4	< 8	0,010 - 0,032
10	< 5	< 10	0,025 - 0,038
12	< 6	< 12	0,030 - 0,046
16	< 8	< 16	0,038 - 0,054
20	< 10	< 20	0,045 - 0,066



G2-3FC N

G2 - 2FC S

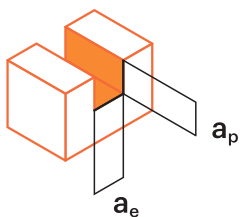


G2-2FC S

Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	C MM	Z ШТ
G2 - 2FC - 0300 S	3	6	4	50	0	2
G2 - 2FC - 0400 S	4	6	5	54	0	2
G2 - 2FC - 0500 S	5	6	6	54	0	2
G2 - 2FC - 0600 S	6	6	7	54	0,10	2
G2 - 2FC - 0800 S	8	8	9	58	0,10	2
G2 - 2FC - 1000 S	10	10	11	66	0,10	2
G2 - 2FC - 1200 S	12	12	12	73	0,10	2
G2 - 2FC - 1400 S	14	14	14	75	0,15	2
G2 - 2FC - 1600 S	16	16	16	82	0,15	2
G2 - 2FC - 1800 S	18	18	18	84	0,15	2
G2 - 2FC - 2000 S	20	20	20	92	0,15	2

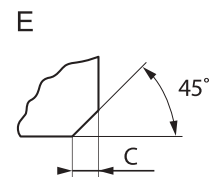
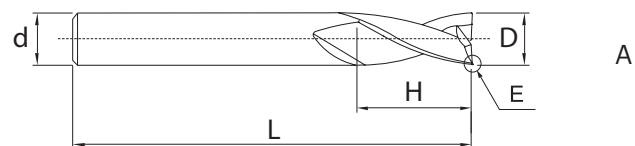
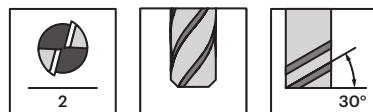
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	145 - 260	Сталь 20, 40X, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250	115 - 205	
	< 1100	< 300	80 - 145	
	< 1200	< 330	80 - 145	
M	< 850	< 250	55 - 95	12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300	135 - 245	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 1,5	< 3	0,004 - 0,007
4	< 2	< 4	0,006 - 0,010
5	< 2,5	< 5	0,009 - 0,014
6	< 3	< 6	0,011 - 0,017
8	< 4	< 8	0,016 - 0,024
10	< 5	< 10	0,021 - 0,030
12	< 6	< 12	0,026 - 0,036
16	< 8	< 16	0,032 - 0,045
20	< 10	< 20	0,038 - 0,057



G2-2FCS

G2 - 2FC N



Обозначение

D (h10)
MM

d (h6)
MM

H
MM

L
MM

C
MM

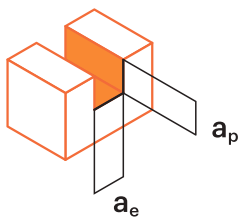
Z
ШТ

G2 - 2FC - 0100 N	1	3	2	38	0	2
G2 - 2FC - 0150 N	1,5	3	3	38	0	2
G2 - 2FC - 0200 N	2	6	6	57	0	2
G2 - 2FC - 0250 N	2,5	6	7	57	0	2
G2 - 2FC - 0300 N	3	6	7	57	0	2
G2 - 2FC - 0350 N	3,5	6	7	57	0	2
G2 - 2FC - 0400 N	4	6	8	57	0	2
G2 - 2FC - 0450 N	4,5	6	8	57	0	2
G2 - 2FC - 0500 N	5	6	10	57	0	2
G2 - 2FC - 0550 N	5,5	6	10	57	0	2
G2 - 2FC - 0600 N	6	6	10	57	0,10	2
G2 - 2FC - 0700 N	7	8	13	63	0,10	2
G2 - 2FC - 0750 N	7,5	8	16	63	0,10	2
G2 - 2FC - 0800 N	8	8	16	63	0,10	2
G2 - 2FC - 0900 N	9	10	16	72	0,10	2
G2 - 2FC - 0950 N	9,5	10	16	72	0,10	2
G2 - 2FC - 1000 N	10	10	19	72	0,10	2
G2 - 2FC - 1100 N	11	12	22	83	0,10	2
G2 - 2FC - 1200 N	12	12	22	83	0,10	2
G2 - 2FC - 1400 N	14	14	22	83	0,15	2
G2 - 2FC - 1500 N	15	16	26	92	0,15	2
G2 - 2FC - 1600 N	16	16	26	92	0,15	2
G2 - 2FC - 1700 N	17	18	26	92	0,15	2
G2 - 2FC - 1800 N	18	18	26	92	0,15	2
G2 - 2FC - 2000 N	20	20	32	104	0,15	2

G2-2FC N

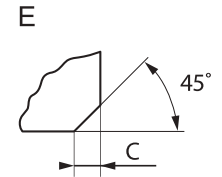
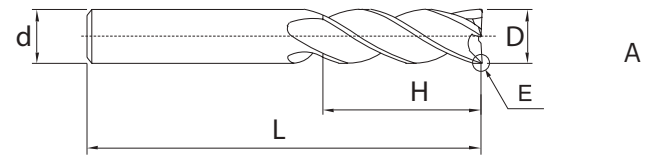
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	145 - 260	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	115 - 205	
	< 1100	< 300	80 - 145	
	< 1200	< 330	80 - 145	
M	< 850	< 250	55 - 95	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	135 - 245	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
1	< 0,5	< 1	0,001 - 0,002
2	< 1	< 2	0,002 - 0,004
3	< 1,5	< 3	0,004 - 0,007
4	< 2	< 4	0,006 - 0,010
5	< 2,5	< 5	0,009 - 0,014
6	< 3	< 6	0,011 - 0,017
8	< 4	< 8	0,016 - 0,024
10	< 5	< 10	0,021 - 0,030
12	< 6	< 12	0,026 - 0,036
16	< 8	< 16	0,032 - 0,045
20	< 10	< 20	0,038 - 0,057



G2-2FCN

G2 - 4FC N



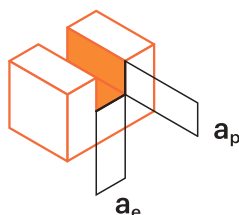
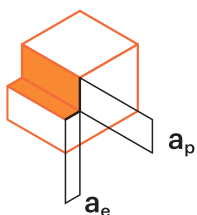
Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	C MM	Z ШТ
G2 - 4FC - 0300 N	3	3	8	45	0	4
G2 - 4FC - 0400 N	4	4	11	50	0	4
G2 - 4FC - 0500 N	5	5	13	50	0	4
G2 - 4FC - 0600 N	6	6	13	57	0,10	4
G2 - 4FC - 0800 N	8	8	19	63	0,10	4
G2 - 4FC - 1000 N	10	10	22	72	0,10	4
G2 - 4FC - 1200 N	12	12	26	83	0,10	4
G2 - 4FC - 1400 N	14	14	26	83	0,15	4
G2 - 4FC - 1600 N	16	16	32	92	0,15	4
G2 - 4FC - 1800 N	18	18	32	92	0,15	4
G2 - 4FC - 2000 N	20	20	38	104	0,15	4

G2-4FC N

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	100 - 140	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	70 - 110	
	< 1100	< 300	30 - 50	
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250	30 - 50	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	130 - 170	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

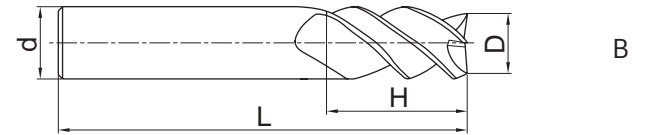
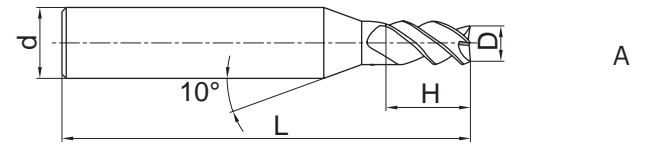
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 3	< 0,15	0,010 - 0,016
4	< 4	< 0,2	0,015 - 0,020
5	< 5	< 0,25	0,020 - 0,026
6	< 6	< 0,3	0,024 - 0,031
8	< 8	< 0,4	0,032 - 0,042
10	< 10	< 0,5	0,038 - 0,053
12	< 12	< 0,6	0,046 - 0,063
16	< 16	< 0,8	0,054 - 0,079
20	< 20	< 1	0,066 - 0,097

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 1,5	< 3	0,004 - 0,012
4	< 2	< 4	0,006 - 0,016
5	< 2,5	< 5	0,007 - 0,021
6	< 3	< 6	0,010 - 0,026
8	< 4	< 8	0,012 - 0,034
10	< 5	< 10	0,015 - 0,042
12	< 6	< 12	0,018 - 0,050
16	< 8	< 16	0,020 - 0,063
20	< 10	< 20	0,023 - 0,079



G2-4FCN

G2 - 3FS L



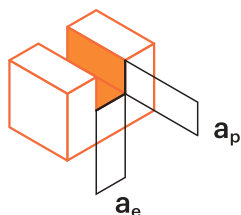
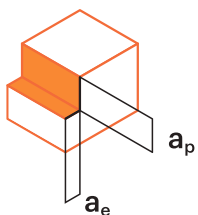
Обозначение	D (h10) мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G2 - 3FS - 0300 L	3	6	12	75	A	3
G2 - 3FS - 0400 L	4	6	15	75	A	3
G2 - 3FS - 0500 L	5	6	20	75	A	3
G2 - 3FS - 0600 L	6	6	20	75	B	3
G2 - 3FS - 0800 L	8	8	25	100	B	3
G2 - 3FS - 1000 L	10	10	30	100	B	3
G2 - 3FS - 1200 L	12	12	35	100	B	3
G2 - 3FS - 1400 L	14	14	40	100	B	3
G2 - 3FS - 1600 L	16	16	50	150	B	3
G2 - 3FS - 2000 L	20	20	55	150	B	3

G2-3FS L

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	145 - 260	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	115 - 205	
	< 1100	< 300	80 - 145	
	< 1200	< 330	70 - 120	
M	< 850	< 250	55 - 95	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	135 - 245	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

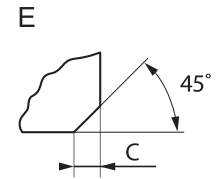
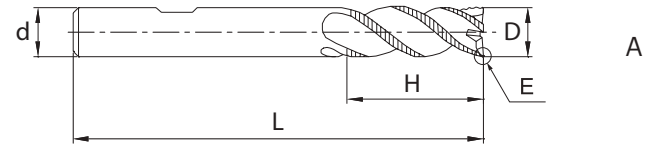
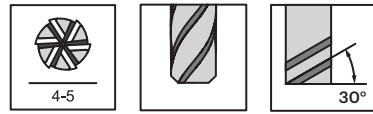
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 4,5	< 0,3	0,008 - 0,013
4	< 6	< 0,4	0,010 - 0,020
5	< 8	< 0,5	0,013 - 0,029
6	< 9	< 0,6	0,015 - 0,034
8	< 12	< 0,8	0,020 - 0,045
10	< 15	< 1	0,025 - 0,055
12	< 18	< 1,2	0,033 - 0,066
16	< 24	< 1,6	0,034 - 0,083
20	< 30	< 2	0,043 - 0,100

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 1,5	< 3	0,004 - 0,100
4	< 2	< 4	0,007 - 0,014
5	< 2,5	< 5	0,009 - 0,020
6	< 3	< 6	0,011 - 0,025
8	< 4	< 8	0,014 - 0,033
10	< 5	< 10	0,018 - 0,040
12	< 6	< 12	0,022 - 0,048
16	< 8	< 16	0,025 - 0,061
20	< 10	< 20	0,032 - 0,075



G2-3FSL

G2 - FC NT

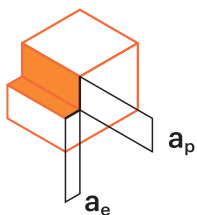


Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	C MM	Z ШТ
G2 - 4FC - 1000 NT	10	10	22	72	0,50	4
G2 - 4FC - 1200 NT	12	12	26	83	0,50	4
G2 - 4FC - 1400 NT	14	14	30	90	0,50	4
G2 - 4FC - 1600 NT	16	16	32	92	0,50	4
G2 - 4FC - 2000 NT	20	20	38	104	0,50	4
G2 - 5FC - 2500 NT	25	25	45	121	0,50	5

G2-FC NT

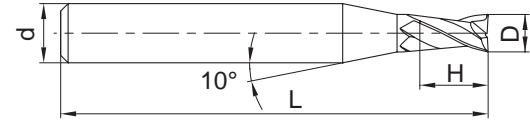
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	130 - 230	Сталь 20, 40Х, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250	105 - 180	
	< 1100	< 300	75 - 125	
	< 1200	< 330	70 - 120	
M	< 850	< 250	50 - 85	12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300	125 - 220	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
10	< 10	< 5	0,035 - 0,045
12	< 12	< 6	0,045 - 0,055
16	< 16	< 8	0,060 - 0,070
20	< 20	< 10	0,070 - 0,090
25	< 25	< 12,5	0,080 - 0,100



G2-FC NT

G2 - 2FS S



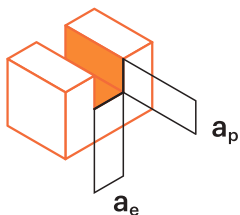
G2-2FS S

50

Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Z ШТ
G2 - 2FS - 0030 S	0,3	4	0,6	50	2
G2 - 2FS - 0040 S	0,4	4	0,8	50	2
G2 - 2FS - 0050 S	0,5	4	1	50	2
G2 - 2FS - 0060 S	0,6	4	1,2	50	2
G2 - 2FS - 0070 S	0,7	4	1,4	50	2
G2 - 2FS - 0080 S	0,8	4	1,6	50	2
G2 - 2FS - 0090 S	0,9	4	1,8	50	2
G2 - 2FS - 0100 S	1	4	2	50	2
G2 - 2FS - 0110 S	1,1	4	2	50	2
G2 - 2FS - 0120 S	1,2	4	2,5	50	2
G2 - 2FS - 0130 S	1,3	4	2,5	50	2
G2 - 2FS - 0140 S	1,4	4	3	50	2
G2 - 2FS - 0150 S	1,5	4	3	50	2
G2 - 2FS - 0160 S	1,6	4	3,5	50	2
G2 - 2FS - 0170 S	1,7	4	3,5	50	2
G2 - 2FS - 0180 S	1,8	4	4	50	2
G2 - 2FS - 0190 S	1,9	4	4	50	2
G2 - 2FS - 0200 S	2	4	4	50	2
G2 - 2FS - 0210 S	2,1	4	4	50	2
G2 - 2FS - 0220 S	2,2	4	4,5	50	2
G2 - 2FS - 0230 S	2,3	4	4,5	50	2
G2 - 2FS - 0240 S	2,4	4	5	50	2
G2 - 2FS - 0250 S	2,5	4	5	50	2
G2 - 2FS - 0260 S	2,6	4	5	50	2
G2 - 2FS - 0270 S	2,7	4	5,5	50	2
G2 - 2FS - 0280 S	2,8	4	5,5	50	2
G2 - 2FS - 0290 S	2,9	4	6	50	2
G2 - 2FS - 0300 S	3	4	6	50	2

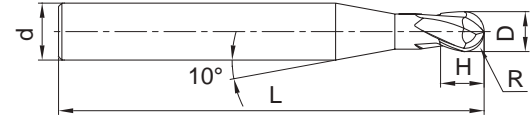
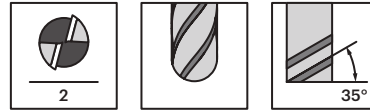
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	145 - 260	Сталь 20, 40Х, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250	115 - 205	
	< 1100	< 300	80 - 145	
	< 1200	< 330	70 - 120	
M	< 850	< 250	55 - 95	12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300	135 - 245	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
0,3	< 0,015	< 0,3	0,0010 - 0,0020
0,4	< 0,02	< 0,4	0,0011 - 0,0021
0,5	< 0,025	< 0,5	0,0012 - 0,0021
0,6	< 0,03	< 0,6	0,0015 - 0,0021
0,7	< 0,035	< 0,7	0,0015 - 0,0021
0,8	< 0,04	< 0,8	0,0020 - 0,0028
0,9	< 0,045	< 0,9	0,0020 - 0,0028
1	< 0,15	< 1	0,0028 - 0,0036
1,5	< 0,225	< 1,5	0,0039 - 0,0060
2	< 0,3	< 2	0,0047 - 0,0068
2,5	< 0,38	< 2,5	0,0070 - 0,0132
3	< 0,45	< 3	0,0090 - 0,0150



G2-2FSS

G2 - 2BN S

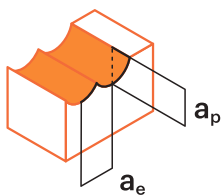


G2-2BN S

Обозначение	D (h10) MM	R MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Z ШТ
G2 - 2BN - 0030 S	0,3	0,15	4	0,5	50	2
G2 - 2BN - 0040 S	0,4	0,2	4	0,6	50	2
G2 - 2BN - 0050 S	0,5	0,25	4	0,8	50	2
G2 - 2BN - 0060 S	0,6	0,3	4	0,9	50	2
G2 - 2BN - 0070 S	0,7	0,35	4	1	50	2
G2 - 2BN - 0080 S	0,8	0,4	4	1,2	50	2
G2 - 2BN - 0090 S	0,9	0,45	4	1,3	50	2
G2 - 2BN - 0100 S	1	0,5	4	1,5	50	2
G2 - 2BN - 0120 S	1,2	0,6	4	1,8	50	2
G2 - 2BN - 0140 S	1,4	0,7	4	2	50	2
G2 - 2BN - 0150 S	1,5	0,75	4	2,3	50	2
G2 - 2BN - 0160 S	1,6	0,8	4	2,5	50	2
G2 - 2BN - 0180 S	1,8	0,9	4	2,7	50	2
G2 - 2BN - 0200 S	2	1	4	3	50	2
G2 - 2BN - 0250 S	2,5	1,25	4	3,7	50	2
G2 - 2BN - 0300 S	3	1,5	4	4,5	50	2

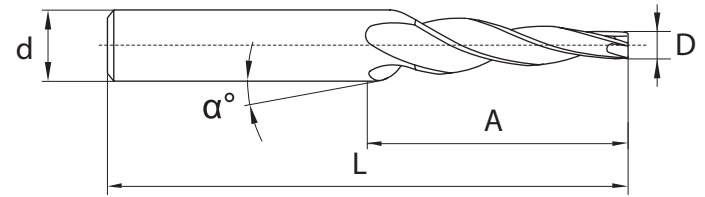
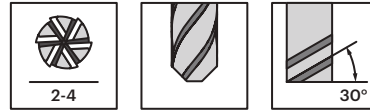
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRС	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	240 - 270	Сталь 20, 40Х, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250	190 - 210	
	< 1100	< 300	130 - 150	
	< 1200	< 330	100 - 120	
M	< 850	< 250	85 - 100	12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300	225 - 255	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
0,3	< 0,0075	< 0,03	0,003 - 0,005
0,4	< 0,01	< 0,04	0,003 - 0,007
0,5	< 0,0125	< 0,05	0,004 - 0,008
0,6	< 0,015	< 0,06	0,005 - 0,009
0,7	< 0,0175	< 0,07	0,005 - 0,010
0,8	< 0,02	< 0,08	0,006 - 0,011
0,9	< 0,0225	< 0,09	0,006 - 0,012
1	< 0,025	< 0,1	0,007 - 0,013
2	< 0,1	< 0,2	0,011 - 0,021
3	< 0,15	< 0,3	0,022 - 0,034



G2-2BNS

G3 - CH5 A M

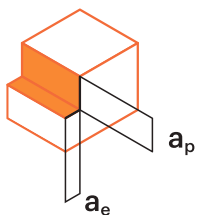


G3-CH5 A M

Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	A MM	L MM	α (± 1)	Z шт
G3 - 2CH5 - A4 - 0100 M	1	3	4	40	5	2
G3 - 2CH5 - A6 - 0150 M	1,5	3	6	40	5	2
G3 - 2CH5 - A10 - 0250 M	2	4	10	50	5	2
G3 - 2CH5 - A10 - 0250 M	2,5	5	10	50	5	2
G3 - 3CH5 - A20 - 0250 M	2,5	6	20	65	5	3
G3 - 3CH5 - A28 - 0300 M	3	8	28	70	5	3
G3 - 3CH5 - A22 - 0400 M	4	8	22	65	5	3
G3 - 3CH5 - A40 - 0500 M	5	12	40	100	5	3
G3 - 3CH5 - A32 - 0600 M	6	12	32	90	5	3
G3 - 3CH5 - A55 - 0600 M	6	16	55	110	5	3
G3 - 4CH5 - A32 - 1000 M	10	16	32	90	5	4
G3 - 4CH5 - A55 - 1000 M	10	20	55	115	5	4

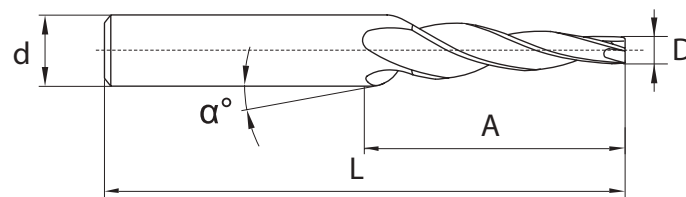
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/НRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	240 - 360	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	190 - 280	
	< 1100	< 300	100 - 180	
	< 1200	< 330	90 - 170	
M	< 850	< 250	80 - 130	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	220 - 340	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180	350 - 450	Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	30 - 70	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300	20 - 60	
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 3	< 0,3	0,012 - 0,022
4	< 4	< 0,4	0,016 - 0,028
5	< 5	< 0,5	0,020 - 0,032
6	< 6	< 0,6	0,026 - 0,040
8	< 8	< 0,8	0,032 - 0,048
12	< 12	< 1,2	0,040 - 0,064
16	< 16	< 1,6	0,046 - 0,072
20	< 20	< 2,0	0,052 - 0,080



G3-СН5 А М

G3 - CH15 A M

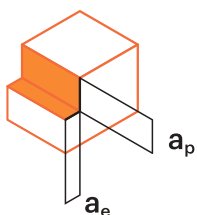


G3-CH15 A M

Обозначение	D (h10) мм	d (h6) мм	A мм	L мм	α (±1)	Z шт
G3 - 3CH15 - A20 - O250 M	2,5	14	20	80	15	3
G3 - 3CH15 - A15 - O400 M	4	12	15	65	15	3
G3 - 3CH15 - A10 - O650 M	6,5	12	10	65	15	3
G3 - 3CH15 - A25 - O650 M	6,5	20	25	90	15	3
G3 - 4CH15 - A20 - O800 M	8	20	20	80	15	4

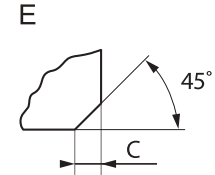
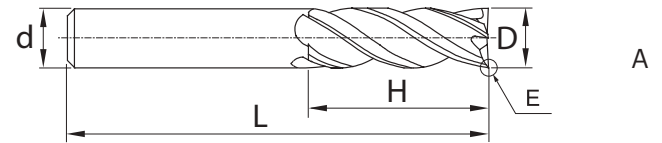
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	240 - 360	Сталь 20, 40Х, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250	190 - 280	
	< 1100	< 300	100 - 180	
	< 1200	< 330	90 - 170	
M	< 850	< 250	80 - 130	12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300	220 - 340	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180	350 - 450	Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	30 - 70	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300	20 - 60	
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 4	< 0,4	0,016 - 0,028
6	< 6	< 0,6	0,026 - 0,040
8	< 8	< 0,8	0,032 - 0,048



G3-CH15 A M

G4 - 4FC M



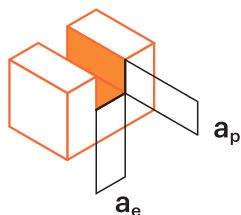
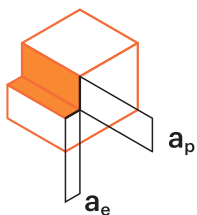
Обозначение	D (e8) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	C MM	Z ШТ
G4 - 4FC - 0400 M	4	6	11	50	0,06	4
G4 - 4FC - 0500 M	5	6	13	50	0,06	4
G4 - 4FC - 0600 M	6	6	16	50	0,10	4
G4 - 4FC - 0800 M	8	8	20	60	0,10	4
G4 - 4FC - 1000 M	10	10	25	75	0,10	4
G4 - 4FC - 1200 M	12	12	30	75	0,15	4
G4 - 4FC - 1600 M	16	16	45	100	0,15	4
G4 - 4FC - 2000 M	20	20	45	100	0,20	4

G4-4FC M

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	140 - 240	Сталь 20, 40X, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250	110 - 190	
	< 1100	< 300	80 - 130	
	< 1200	< 330	60 - 90	
M	< 850	< 250	50 - 85	12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	45 - 85	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300	75 - 135	
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

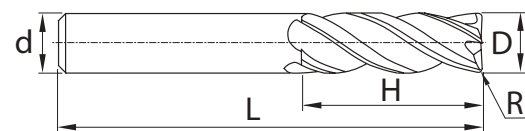
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 6	< 0,8	0,021 - 0,052
5	< 7,5	< 1	0,028 - 0,062
6	< 9	< 1,2	0,032 - 0,072
8	< 12	< 1,6	0,033 - 0,078
10	< 15	< 2	0,037 - 0,080
12	< 18	< 2,4	0,041 - 0,085
16	< 24	< 3,2	0,043 - 0,090
20	< 30	< 4	0,046 - 0,099

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 1,2	< 4	0,015 - 0,038
5	< 1,5	< 5	0,020 - 0,045
6	< 1,8	< 6	0,024 - 0,050
8	< 2,4	< 8	0,025 - 0,054
10	< 3	< 10	0,027 - 0,057
12	< 3,6	< 12	0,029 - 0,060
16	< 4,8	< 16	0,033 - 0,065
20	< 6	< 20	0,034 - 0,072



G4-4FCM

G4 - 4FR M



G4-4FR M

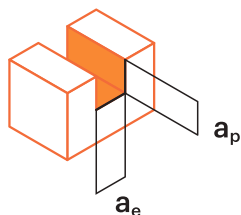
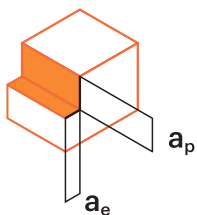
Обозначение	D (h10) MM	R MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Z ШТ
G4 - 4FR0.2 - 0400 M	4	0,2	6	11	50	4
G4 - 4FR0.5 - 0400 M	4	0,5	6	11	50	4
G4 - 4FR0.2 - 0500 M	5	0,2	6	13	50	4
G4 - 4FR0.5 - 0500 M	5	0,5	6	13	50	4
G4 - 4FR0.2 - 0600 M	6	0,2	6	16	50	4
G4 - 4FR0.5 - 0600 M	6	0,5	6	16	50	4
G4 - 4FR1.0 - 0600 M	6	1	6	16	50	4
G4 - 4FR1.5 - 0600 M	6	1,5	6	16	50	4
G4 - 4FR0.5 - 0800 M	8	0,5	8	20	63	4
G4 - 4FR1.0 - 0800 M	8	1	8	20	63	4
G4 - 4FR1.5 - 0800 M	8	1,5	8	20	63	4
G4 - 4FR2.0 - 0800 M	8	2	8	20	63	4
G4 - 4FR0.5 - 1000 M	10	0,5	10	25	75	4
G4 - 4FR1.0 - 1000 M	10	1	10	25	75	4
G4 - 4FR1.5 - 1000 M	10	1,5	10	25	75	4
G4 - 4FR2.0 - 1000 M	10	2	10	25	75	4
G4 - 4FR0.5 - 1200 M	12	0,5	12	30	75	4
G4 - 4FR1.0 - 1200 M	12	1	12	30	75	4
G4 - 4FR1.5 - 1200 M	12	1,5	12	30	75	4
G4 - 4FR2.0 - 1200 M	12	2	12	30	75	4
G4 - 4FR0.5 - 1600 M	16	0,5	16	45	100	4
G4 - 4FR1.0 - 1600 M	16	1	16	45	100	4
G4 - 4FR1.5 - 1600 M	16	1,5	16	45	100	4
G4 - 4FR2.0 - 1600 M	16	2	16	45	100	4
G4 - 4FR0.5 - 2000 M	20	0,5	20	45	100	4
G4 - 4FR1.0 - 2000 M	20	1	20	45	100	4
G4 - 4FR1.5 - 2000 M	20	1,5	20	45	100	4
G4 - 4FR2.0 - 2000 M	20	2	20	45	100	4

*Возможно изготовление с R0.8; R2,5; R3.0; R4.0 по вашему заказу

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	140 - 240	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	110 - 190	
	< 1100	< 300	80 - 130	
	< 1200	< 330	60 - 90	
M	< 850	< 250	50 - 85	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	45 - 85	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300	75 - 135	
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

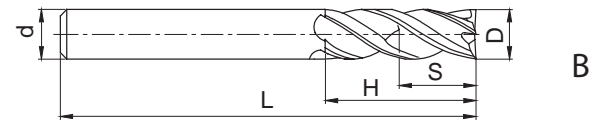
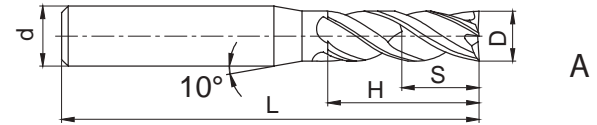
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 6	< 0,8	0,021 - 0,052
5	< 7,5	< 1	0,028 - 0,062
6	< 9	< 1,2	0,032 - 0,072
8	< 12	< 1,6	0,033 - 0,078
10	< 15	< 2	0,037 - 0,080
12	< 18	< 2,4	0,041 - 0,085
16	< 24	< 3,2	0,043 - 0,090
20	< 30	< 4	0,046 - 0,099

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 1,2	< 4	0,015 - 0,038
5	< 1,5	< 5	0,020 - 0,045
6	< 1,8	< 6	0,024 - 0,050
8	< 2,4	< 8	0,025 - 0,054
10	< 3	< 10	0,027 - 0,057
12	< 3,6	< 12	0,029 - 0,060
16	< 4,8	< 16	0,033 - 0,065
20	< 6	< 20	0,034 - 0,072



G4-4FR M

G5 - 4FS M



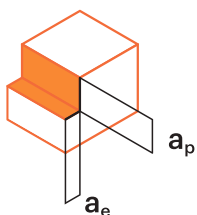
G5-4FS M

Обозначение	D (h10) мм	d (h6) мм	H мм	L мм	S мм	Вид	Z шт
G5 - 4FS - 0400 MX	4	4	11	50	6	B	4
G5 - 4FS - 0400 M	4	6	11	50	6	A	4
G5 - 4FS - 0450 M	4,5	6	11	50	6,75	A	4
G5 - 4FS - 0500 M	5	6	13	50	7,5	A	4
G5 - 4FS - 0550 M	5,5	6	16	50	8,25	A	4
G5 - 4FS - 0600 M	6	6	16	50	9	B	4
G5 - 4FS - 0700 M	7	8	20	60	10,5	A	4
G5 - 4FS - 0800 M	8	8	20	60	12	B	4
G5 - 4FS - 0900 M	9	10	22	75	13,5	A	4
G5 - 4FS - 1000 M	10	10	25	75	15	B	4
G5 - 4FS - 1100 M	11	12	26	75	16,5	A	4
G5 - 4FS - 1200 M	12	12	30	75	18	B	4
G5 - 4FS - 1400 M	14	14	32	75	21	B	4
G5 - 4FS - 1600 M	16	16	45	100	24	B	4
G5 - 4FS - 1800 M	18	18	45	100	27	B	4
G5 - 4FS - 2000 M	20	20	45	100	30	B	4

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

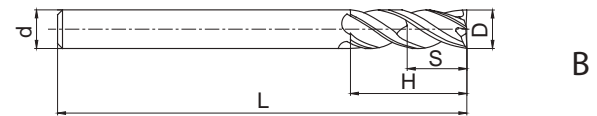
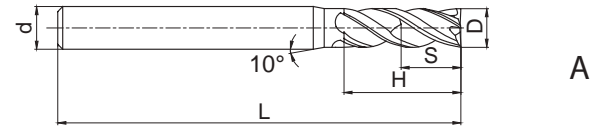
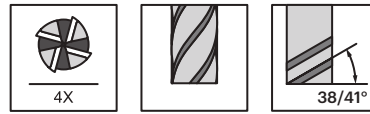
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 6	< 0,4	0,009 - 0,018
6	< 9	< 0,6	0,014 - 0,026
8	< 12	< 0,8	0,019 - 0,033
10	< 15	< 1	0,024 - 0,047
12	< 18	< 1,2	0,029 - 0,059
14	< 21	< 1,4	0,031 - 0,072
16	< 24	< 1,6	0,032 - 0,088
18	< 27	< 1,8	0,033 - 0,095
20	< 30	< 2	0,037 - 0,100

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 6	< 0,2	0,018 - 0,025
6	< 9	< 0,3	0,026 - 0,030
8	< 12	< 0,4	0,033 - 0,036
10	< 15	< 0,5	0,047 - 0,052
12	< 18	< 0,6	0,059 - 0,066
14	< 21	< 0,7	0,072 - 0,085
16	< 24	< 0,8	0,088 - 0,100
18	< 27	< 0,9	0,095 - 0,110
20	< 30	< 1	0,100 - 0,120



GS-4FS M

G5 - 4FS L



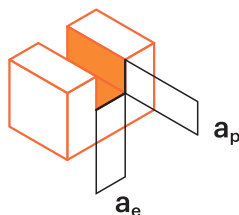
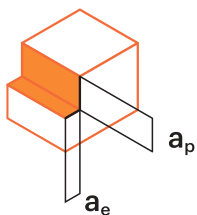
G5-4FS L

Обозначение	D (h10) мм	d (h6) мм	H мм	L мм	S мм	Вид	Z шт
G5 - 4FS - 0400 L	4	6	15	75	6	A	4
G5 - 4FS - 0500 L	5	6	20	75	7,5	A	4
G5 - 4FS - 0600 L	6	6	20	75	9	B	4
G5 - 4FS - 0800 L	8	8	25	100	12	B	4
G5 - 4FS - 1000 L	10	10	30	100	15	B	4
G5 - 4FS - 1200 L	12	12	35	100	18	B	4
G5 - 4FS - 1400 L	14	14	40	100	21	B	4
G5 - 4FS - 1600 L	16	16	50	150	24	B	4
G5 - 4FS - 2000 L	20	20	55	150	30	B	4

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	145 - 220	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	115 - 175	
	< 1100	< 300	80 - 120	
	< 1200	< 330	70 - 110	
M	< 850	< 250	55 - 80	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	135 - 210	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	70 - 110	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

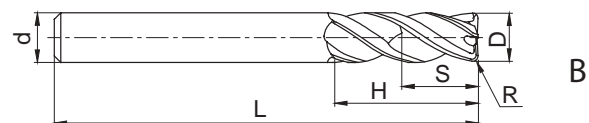
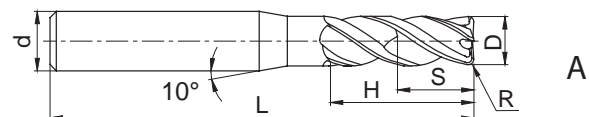
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 6	< 0,4	0,009 - 0,018
6	< 9	< 0,6	0,014 - 0,026
8	< 12	< 0,8	0,019 - 0,033
10	< 15	< 1	0,024 - 0,047
12	< 18	< 1,2	0,029 - 0,059
14	< 21	< 1,4	0,031 - 0,072
16	< 24	< 1,6	0,032 - 0,088
20	< 30	< 2	0,037 - 0,100

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 6	< 0,2	0,018 - 0,025
6	< 9	< 0,3	0,026 - 0,030
8	< 12	< 0,4	0,033 - 0,036
10	< 15	< 0,5	0,047 - 0,052
12	< 18	< 0,6	0,059 - 0,066
14	< 21	< 0,7	0,072 - 0,085
16	< 24	< 0,8	0,088 - 0,100
20	< 30	< 1	0,100 - 0,120



G5-4FSL

G5 - 4FR M



G5-4FR M

66

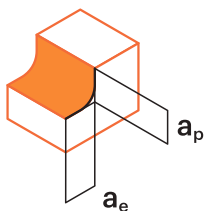
Обозначение

Обозначение	D (h10) мм	R мм	d (h6) мм	H мм	L мм	S мм	Вид	Z шт
G5 - 4FR0.3 - 0400 M	4	0,3	6	10	50	6	A	4
G5 - 4FR0.5 - 0400 M	4	0,5	6	10	50	6	A	4
G5 - 4FR0.5 - 0500 M	5	0,5	6	13	50	7,5	A	4
G5 - 4FR1.0 - 0500 M	5	1	6	13	50	7,5	A	4
G5 - 4FR0.5 - 0600 M	6	0,5	6	16	50	9	B	4
G5 - 4FR1.0 - 0600 M	6	1	6	16	50	9	B	4
G5 - 4FR0.5 - 0800 M	8	0,5	8	20	60	12	B	4
G5 - 4FR1.0 - 0800 M	8	1	8	20	60	12	B	4
G5 - 4FR0.5 - 1000 M	10	0,5	10	25	75	15	B	4
G5 - 4FR1.0 - 1000 M	10	1	10	25	75	15	B	4
G5 - 4FR2.0 - 1000 M	10	2	10	25	75	15	B	4
G5 - 4FR3.0 - 1000 M	10	3	10	25	75	15	B	4
G5 - 4FR0.5 - 1200 M	12	0,5	12	30	75	18	B	4
G5 - 4FR1.0 - 1200 M	12	1	12	30	75	18	B	4
G5 - 4FR2.0 - 1200 M	12	2	12	30	75	18	B	4
G5 - 4FR3.0 - 1200 M	12	3	12	30	75	18	B	4
G5 - 4FR1.0 - 1600 M	16	1	16	45	100	24	B	4
G5 - 4FR2.0 - 1600 M	16	2	16	45	100	24	B	4
G5 - 4FR3.0 - 1600 M	16	3	16	45	100	24	B	4
G5 - 4FR1.0 - 2000 M	20	1	20	45	100	30	B	4
G5 - 4FR2.0 - 2000 M	20	2	20	45	100	30	B	4
G5 - 4FR3.0 - 2000 M	20	3	20	45	100	30	B	4

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

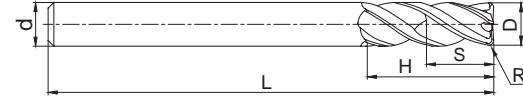
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 6	< 0,4	0,009 - 0,018
6	< 9	< 0,6	0,014 - 0,026
8	< 12	< 0,8	0,019 - 0,033
10	< 15	< 1	0,024 - 0,047
12	< 18	< 1,2	0,029 - 0,059
14	< 21	< 1,4	0,031 - 0,072
16	< 24	< 1,6	0,032 - 0,088
20	< 30	< 2	0,037 - 0,100

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 6	< 0,2	0,018 - 0,025
6	< 9	< 0,3	0,026 - 0,030
8	< 12	< 0,4	0,033 - 0,036
10	< 15	< 0,5	0,047 - 0,052
12	< 18	< 0,6	0,059 - 0,066
14	< 21	< 0,7	0,072 - 0,085
16	< 24	< 0,8	0,088 - 0,100
20	< 30	< 1	0,100 - 0,120



G5-4FR M

G5 - 4FR L



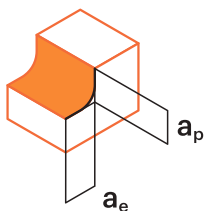
G5-4FR L

Обозначение	D (h10) MM	R MM	d (h6) MM	H MM	L MM	S MM	Z ШТ
G5 - 4FR0.5 - 0600 L	6	0,5	6	16	75	9	4
G5 - 4FR1.0 - 0600 L	6	1	6	16	75	9	4
G5 - 4FR0.5 - 0800 L	8	0,5	8	20	100	12	4
G5 - 4FR1.0 - 0800 L	8	1	8	20	100	12	4
G5 - 4FR0.5 - 1000 L	10	0,5	10	25	100	15	4
G5 - 4FR1.0 - 1000 L	10	1	10	25	100	15	4
G5 - 4FR2.0 - 1000 L	10	2	10	25	100	15	4
G5 - 4FR0.5 - 1200 L	12	0,5	12	30	100	18	4
G5 - 4FR1.0 - 1200 L	12	1	12	30	100	18	4
G5 - 4FR2.0 - 1200 L	12	2	12	30	100	18	4
G5 - 4FR1.0 - 1600 L	16	1	16	45	150	24	4
G5 - 4FR2.0 - 1600 L	16	2	16	45	150	24	4

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	145 - 220	Сталь 20, 40Х, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250	115 - 175	
	< 1100	< 300	80 - 120	
	< 1200	< 330	70 - 110	
M	< 850	< 250	55 - 80	12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300	135 - 210	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	70 - 110	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

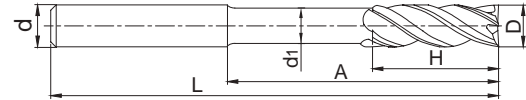
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 9	< 0,6	0,014 - 0,026
8	< 12	< 0,8	0,019 - 0,033
10	< 15	< 1	0,024 - 0,047
12	< 18	< 1,2	0,029 - 0,059
16	< 24	< 1,6	0,032 - 0,088

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 9	< 0,3	0,026 - 0,030
8	< 12	< 0,4	0,033 - 0,036
10	< 15	< 0,5	0,047 - 0,052
12	< 18	< 0,6	0,059 - 0,066
16	< 24	< 0,8	0,088 - 0,100



G5-4FR L

G5 - 4FS A L



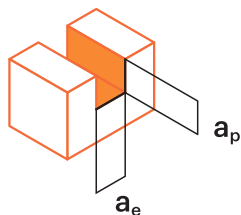
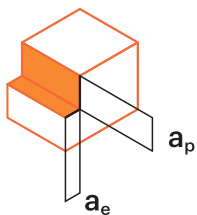
G5-4FS A L

Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	d1 MM	H MM	A MM	L MM	Z ШТ
G5 - 4FS - A30 - 0600 L	6	6	5,8	9	30	75	4
G5 - 4FS - A40 - 0800 L	8	8	7,8	12	40	100	4
G5 - 4FS - A50 - 1000 L	10	10	9,6	15	50	100	4
G5 - 4FS - A50 - 1200 L	12	12	11,5	18	50	100	4
G5 - 4FS - A50 - 1600 L	16	16	15,5	24	50	150	4
G5 - 4FS - A60 - 2000 L	20	20	19,5	30	60	150	4

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRС	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	145 - 220	Сталь 20, 40Х, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250	115 - 175	
	< 1100	< 300	80 - 120	
	< 1200	< 330	70 - 110	
M	< 850	< 250	55 - 80	12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300	135 - 210	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	70 - 110	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

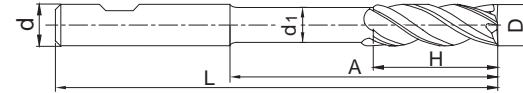
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 9	< 0,6	0,014 - 0,026
8	< 12	< 0,8	0,019 - 0,033
10	< 15	< 1	0,024 - 0,047
12	< 18	< 1,2	0,029 - 0,059
16	< 24	< 1,6	0,032 - 0,088
20	< 30	< 2	0,037 - 0,100

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 9	< 0,3	0,026 - 0,030
8	< 12	< 0,4	0,033 - 0,036
10	< 15	< 0,5	0,047 - 0,052
12	< 18	< 0,6	0,059 - 0,066
16	< 24	< 0,8	0,088 - 0,100
20	< 30	< 1	0,100 - 0,120



G5-4FS AL

G5 - 4FS A XL



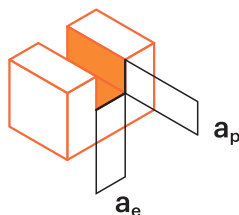
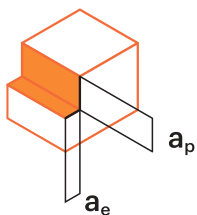
G5-4FS A XL

Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	d1 MM	H MM	A MM	L MM	Z ШТ
G5 - 4FS - A36 - 0400 XL	4	6	3,8	15	36	75	4
G5 - 4FS - A36 - 0500 XL	5	6	4,8	20	36	75	4
G5 - 4FS - A36 - 0600 XL	6	6	5,7	20	36	75	4
G5 - 4FS - A60 - 0800 XL	8	8	7,7	25	60	100	4
G5 - 4FS - A55 - 1000 XL	10	10	9,5	30	55	100	4
G5 - 4FS - A50 - 1200 XL	12	12	11,5	35	50	100	4
G5 - 4FS - A50 - 1400 XL	14	14	13,5	40	50	100	4
G5 - 4FS - A100 - 1600 XL	16	16	15,5	50	100	150	4
G5 - 4FS - A98 - 2000 XL	20	20	19,5	55	98	150	4

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	145 - 220	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	115 - 175	
	< 1100	< 300	80 - 120	
	< 1200	< 330	70 - 110	
M	< 850	< 250	55 - 80	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	135 - 210	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	70 - 110	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

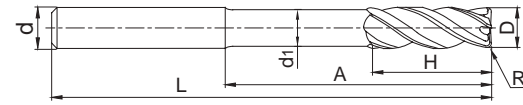
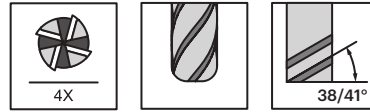
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 6	< 0,4	0,009 - 0,018
6	< 9	< 0,6	0,014 - 0,026
8	< 12	< 0,8	0,019 - 0,033
10	< 15	< 1	0,024 - 0,047
12	< 18	< 1,2	0,029 - 0,059
14	< 21	< 1,4	0,031 - 0,072
16	< 24	< 1,6	0,032 - 0,088
20	< 30	< 2	0,037 - 0,100

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 6	< 0,2	0,018 - 0,025
6	< 9	< 0,3	0,026 - 0,030
8	< 12	< 0,4	0,033 - 0,036
10	< 15	< 0,5	0,047 - 0,052
12	< 18	< 0,6	0,059 - 0,066
14	< 21	< 0,7	0,072 - 0,085
16	< 24	< 0,8	0,088 - 0,100
20	< 30	< 1	0,100 - 0,120



G5-4FS A XL

G5 - 4FR A L



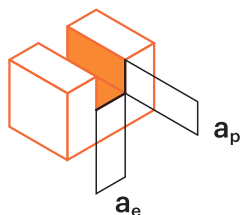
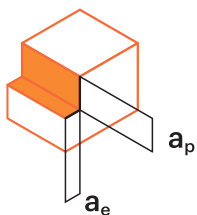
G5-4FR A L

Обозначение	D (h10) MM	R MM	d (h6) MM	d ₁ MM	H MM	A MM	L MM	Z шт
G5 - 4FR0.5 - A18 - 0600 L	6	0,5	6	5,8	6	18	75	4
G5 - 4FR1.0 - A18 - 0600 L	6	1	6	5,8	6	18	75	4
G5 - 4FR0.5 - A24 - 0800 L	8	0,5	8	7,7	8	24	100	4
G5 - 4FR1.0 - A24 - 0800 L	8	1	8	7,7	8	24	100	4
G5 - 4FR0.5 - A30 - 1000 L	10	0,5	10	9,6	10	30	100	4
G5 - 4FR1.0 - A30 - 1000 L	10	1	10	9,6	10	30	100	4
G5 - 4FR2.0 - A30 - 1000 L	10	2	10	9,6	10	30	100	4
G5 - 4FR0.5 - A36 - 1200 L	12	0,5	12	11,5	12	36	100	4
G5 - 4FR1.0 - A36 - 1200 L	12	1	12	11,5	12	36	100	4
G5 - 4FR2.0 - A36 - 1200 L	12	2	12	11,5	12	36	100	4
G5 - 4FR1.0 - A40 - 1600 L	16	1	16	15,5	16	40	150	4
G5 - 4FR2.0 - A40 - 1600 L	16	2	16	15,5	16	40	150	4

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	145 - 220	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	115 - 175	
	< 1100	< 300	80 - 120	
	< 1200	< 330	70 - 100	
M	< 850	< 250	55 - 80	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	135 - 210	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	70 - 110	
		< 70		

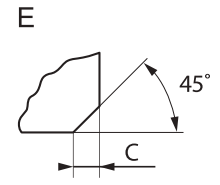
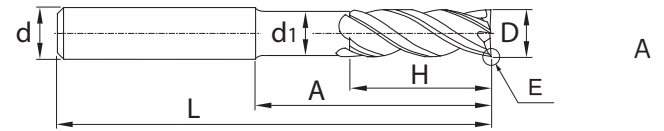
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 7,2	< 0,6	0,033 - 0,042
8	< 9,6	< 0,8	0,047 - 0,057
10	< 12	< 1	0,059 - 0,067
12	< 14,4	< 1,2	0,074 - 0,080
16	< 19,2	< 1,6	0,088 - 0,103

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 3	< 6	0,030 - 0,037
8	< 4	< 8	0,042 - 0,049
10	< 5	< 10	0,048 - 0,060
12	< 6	< 12	0,058 - 0,072
16	< 8	< 16	0,075 - 0,091



G5-4FRAL

G5 - 4FC A S



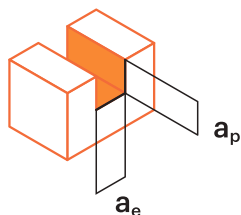
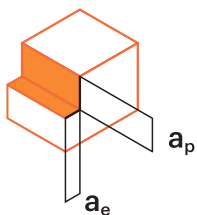
G5-4FC A S

Обозначение	D (e8) MM	d (h6) MM	d ₁ MM	H MM	A MM	L MM	C MM	Z шт
G5 - 4FC - A16 - 0400 S	4	6	3,7	8	16	54	0,06	4
G5 - 4FC - A17 - 0500 S	5	6	4,7	9	17	54	0,06	4
G5 - 4FC - A18 - 0600 S	6	6	5,7	10	18	54	0,10	4
G5 - 4FC - A22 - 0800 S	8	8	7,7	12	22	58	0,10	4
G5 - 4FC - A26 - 1000 S	10	10	9,5	14	26	66	0,10	4
G5 - 4FC - A28 - 1200 S	12	12	11,5	16	28	73	0,15	4
G5 - 4FC - A30 - 1400 S	14	14	13,5	18	30	75	0,15	4
G5 - 4FC - A34 - 1600 S	16	16	15,5	22	34	82	0,15	4
G5 - 4FC - A36 - 1800 S	18	18	17,5	24	36	84	0,15	4
G5 - 4FC - A42 - 2000 S	20	20	19,5	26	42	92	0,20	4

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	240 - 365	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	190 - 285	
	< 1100	< 300	100 - 180	
	< 1200	< 330	90 - 170	
M	< 850	< 250	85 - 130	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	225 - 345	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	80 - 110	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	80 - 110	
		< 70		

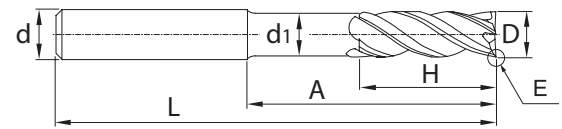
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 6	< 0,4	0,015 - 0,020
5	< 7	< 0,5	0,022 - 0,026
6	< 9	< 0,6	0,027 - 0,033
8	< 12	< 0,8	0,035 - 0,047
10	< 15	< 1	0,044 - 0,059
12	< 18	< 1,2	0,052 - 0,072
16	< 24	< 1,6	0,058 - 0,088
20	< 30	< 2	0,073 - 0,100

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 4	< 4	0,021 - 0,033
5	< 5	< 5	0,023 - 0,044
6	< 6	< 6	0,028 - 0,055
8	< 8	< 8	0,033 - 0,065
10	< 10	< 10	0,041 - 0,067
12	< 12	< 12	0,047 - 0,071
16	< 16	< 16	0,044 - 0,079
20	< 20	< 20	0,055 - 0,091

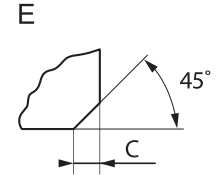


G5-4FCAS

G5 - 4FC A N



A



E

Обозначение

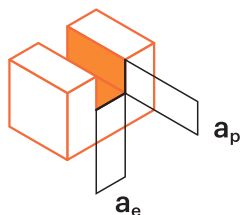
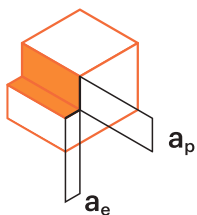
Обозначение	D (e8) MM	d (h6) MM	d ₁ MM	H MM	A MM	L MM	C MM	Z шт
G5 - 4FC - A19 - 0400 N	4	6	3,7	11	19	57	0,06	4
G5 - 4FC - A21 - 0500 N	5	6	4,7	13	21	57	0,06	4
G5 - 4FC - A21 - 0600 N	6	6	5,7	13	21	57	0,10	4
G5 - 4FC - A27 - 0800 N	8	8	7,7	19	27	63	0,10	4
G5 - 4FC - A32 - 1000 N	10	10	9,5	22	32	72	0,10	4
G5 - 4FC - A38 - 1200 N	12	12	11,5	26	38	83	0,15	4
G5 - 4FC - A38 - 1400 N	14	14	13,5	26	38	83	0,15	4
G5 - 4FC - A44 - 1600 N	16	16	15,5	32	44	92	0,15	4
G5 - 4FC - A44 - 1800 N	18	18	17,5	32	44	92	0,15	4
G5 - 4FC - A54 - 2000 N	20	20	19,5	38	54	104	0,20	4

G5-4FC A N

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	240 - 365	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	190 - 285	
	< 1100	< 300	100 - 180	
	< 1200	< 330	90 - 170	
M	< 850	< 250	85 - 130	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	225 - 345	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	80 - 110	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

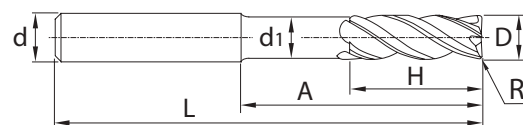
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 6	< 0,4	0,015 - 0,020
5	< 7	< 0,5	0,022 - 0,026
6	< 9	< 0,6	0,027 - 0,033
8	< 12	< 0,8	0,035 - 0,047
10	< 15	< 1	0,044 - 0,059
12	< 18	< 1,2	0,052 - 0,072
16	< 24	< 1,6	0,058 - 0,088
20	< 30	< 2	0,073 - 0,100

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 4	< 4	0,021 - 0,033
5	< 5	< 5	0,023 - 0,044
6	< 6	< 6	0,028 - 0,055
8	< 8	< 8	0,033 - 0,065
10	< 10	< 10	0,041 - 0,067
12	< 12	< 12	0,047 - 0,071
16	< 16	< 16	0,044 - 0,079
20	< 20	< 20	0,055 - 0,091



G5-4FCAN

G5 - 4FR A N



G5-4FR A N

80

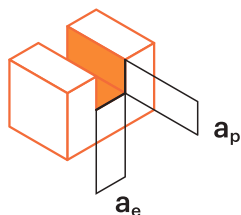
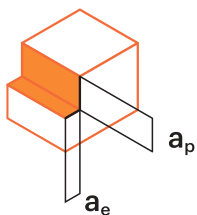
Обозначение

Обозначение	D (e8) MM	R MM	d (h6) MM	d ₁ MM	H MM	A MM	L MM	Z шт
G5 - 4FR0.2 - A19 - 0400 N	4	0,2	6	3,7	11	19	57	4
G5 - 4FR0.5 - A19 - 0400 N	4	0,5	6	3,7	11	19	57	4
G5 - 4FR0.2 - A21 - 0500 N	5	0,2	6	4,7	13	21	57	4
G5 - 4FR0.5 - A21 - 0500 N	5	0,5	6	4,7	13	21	57	4
G5 - 4FR0.2 - A21 - 0600 N	6	0,2	6	5,7	13	21	57	4
G5 - 4FR0.5 - A21 - 0600 N	6	0,5	6	5,7	13	21	57	4
G5 - 4FR1.0 - A21 - 0600 N	6	1	6	5,7	13	21	57	4
G5 - 4FR0.2 - A27 - 0800 N	8	0,2	8	7,7	19	27	63	4
G5 - 4FR0.5 - A27 - 0800 N	8	0,5	8	7,7	19	27	63	4
G5 - 4FR1.0 - A27 - 0800 N	8	1	8	7,7	19	27	63	4
G5 - 4FR1.5 - A27 - 0800 N	8	1,5	8	7,7	19	27	63	4
G5 - 4FR2.0 - A27 - 0800 N	8	2	8	7,7	19	27	63	4
G5 - 4FR0.2 - A32 - 1000 N	10	0,2	10	9,5	22	32	72	4
G5 - 4FR0.5 - A32 - 1000 N	10	0,5	10	9,5	22	32	72	4
G5 - 4FR1.0 - A32 - 1000 N	10	1	10	9,5	22	32	72	4
G5 - 4FR1.5 - A32 - 1000 N	10	1,5	10	9,5	22	32	72	4
G5 - 4FR2.0 - A32 - 1000 N	10	2	10	9,5	22	32	72	4
G5 - 4FR0.5 - A38 - 1200 N	12	0,5	12	11,5	26	38	83	4
G5 - 4FR1.0 - A38 - 1200 N	12	1	12	11,5	26	38	83	4
G5 - 4FR1.5 - A38 - 1200 N	12	1,5	12	11,5	26	38	83	4
G5 - 4FR2.0 - A38 - 1200 N	12	2	12	11,5	26	38	83	4
G5 - 4FR1.0 - A44 - 1600 N	16	1	16	15,5	32	44	92	4
G5 - 4FR1.5 - A44 - 1600 N	16	1,5	16	15,5	32	44	92	4
G5 - 4FR2.0 - A44 - 1600 N	16	2	16	15,5	32	44	92	4
G5 - 4FR3.0 - A44 - 1600 N	16	3	16	15,5	32	44	92	4
G5 - 4FR1.0 - A54 - 2000 N	20	1	20	19,5	38	54	104	4
G5 - 4FR1.5 - A54 - 2000 N	20	1,5	20	19,5	38	54	104	4
G5 - 4FR2.0 - A54 - 2000 N	20	2	20	19,5	38	54	104	4
G5 - 4FR3.0 - A54 - 2000 N	20	3	20	19,5	38	54	104	4

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	240 - 365	Сталь 20, 40Х, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250	190 - 285	
	< 1100	< 300	100 - 180	
	< 1200	< 330	90 - 170	
M	< 850	< 250	85 - 130	12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300	225 - 345	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270	80 - 110	ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	80 - 110	
		< 70		

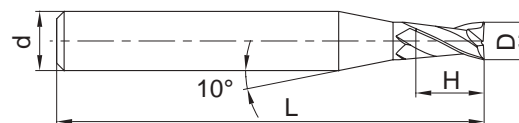
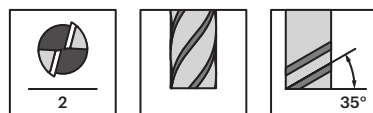
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 6	< 0,4	0,015 - 0,020
5	< 7	< 0,5	0,022 - 0,026
6	< 9	< 0,6	0,027 - 0,033
8	< 12	< 0,8	0,035 - 0,047
10	< 15	< 1	0,044 - 0,059
12	< 18	< 1,2	0,052 - 0,072
16	< 24	< 1,6	0,058 - 0,088
20	< 30	< 2	0,073 - 0,100

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
4	< 4	< 4	0,021 - 0,033
5	< 5	< 5	0,023 - 0,044
6	< 6	< 6	0,028 - 0,055
8	< 8	< 8	0,033 - 0,065
10	< 10	< 10	0,041 - 0,067
12	< 12	< 12	0,047 - 0,071
16	< 16	< 16	0,044 - 0,079
20	< 20	< 20	0,055 - 0,091



G5-4FRAN

G6 - 2FS S

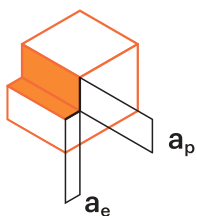


G6-2FS S

Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Z ШТ
G6 - 2FS - 0030 S	0,3	4	0,6	50	2
G6 - 2FS - 0040 S	0,4	4	0,8	50	2
G6 - 2FS - 0050 S	0,5	4	1	50	2
G6 - 2FS - 0060 S	0,6	4	1,2	50	2
G6 - 2FS - 0070 S	0,7	4	1,4	50	2
G6 - 2FS - 0080 S	0,8	4	1,6	50	2
G6 - 2FS - 0090 S	0,9	4	1,8	50	2
G6 - 2FS - 0100 S	1	4	2	50	2
G6 - 2FS - 0110 S	1,1	4	2	50	2
G6 - 2FS - 0120 S	1,2	4	2,5	50	2
G6 - 2FS - 0130 S	1,3	4	2,5	50	2
G6 - 2FS - 0140 S	1,4	4	3	50	2
G6 - 2FS - 0150 S	1,5	4	3	50	2
G6 - 2FS - 0160 S	1,6	4	3,5	50	2
G6 - 2FS - 0170 S	1,7	4	3,5	50	2
G6 - 2FS - 0180 S	1,8	4	4	50	2
G6 - 2FS - 0190 S	1,9	4	4	50	2
G6 - 2FS - 0200 S	2	4	4	50	2
G6 - 2FS - 0210 S	2,1	4	4	50	2
G6 - 2FS - 0220 S	2,2	4	4,5	50	2
G6 - 2FS - 0230 S	2,3	4	4,5	50	2
G6 - 2FS - 0240 S	2,4	4	5	50	2
G6 - 2FS - 0250 S	2,5	4	5	50	2
G6 - 2FS - 0250 S	2,6	4	5	50	2
G6 - 2FS - 0270 S	2,7	4	5,5	50	2
G6 - 2FS - 0280 S	2,8	4	5,5	50	2
G6 - 2FS - 0290 S	2,9	4	6	50	2
G6 - 2FS - 0300 S	3	4	6	50	2

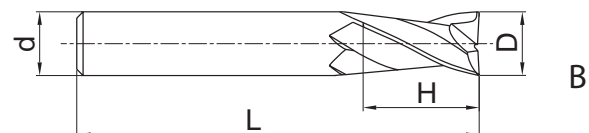
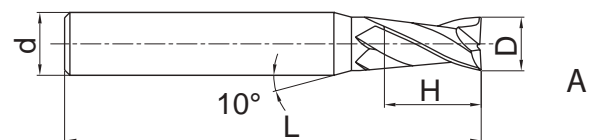
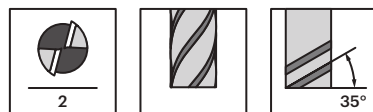
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1	< 530	< 220		Сталь 20, 40X, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
P2	< 850	< 250		
P3	< 1100	< 300		
P4	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
S2	< 900	< 300		
H1		42 - 50	55 - 125	
H2		< 70	40 - 100	

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
0,3	< 0,006	< 0,3	0,002 - 0,003
0,4	< 0,008	< 0,4	0,002 - 0,003
0,5	< 0,01	< 0,5	0,005 - 0,010
0,6	< 0,012	< 0,6	0,007 - 0,013
0,7	< 0,014	< 0,7	0,009 - 0,014
0,8	< 0,016	< 0,8	0,011 - 0,015
0,9	< 0,018	< 0,9	0,013 - 0,018
1	< 0,05	< 1	0,016 - 0,021
1,5	< 0,075	< 1,5	0,022 - 0,037
2	< 0,1	< 2	0,031 - 0,049
2,5	< 0,125	< 2,5	0,040 - 0,050
3	< 0,15	< 3	0,042 - 0,051



G6-2FSS

G6 - 2FS M

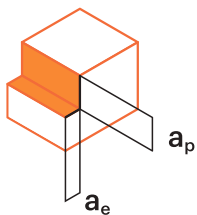


Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Вид	Z ШТ
G6 - 2FS - 0100 MX	1	4	3	50	A	2
G6 - 2FS - 0150 MX	1,5	4	4	50	A	2
G6 - 2FS - 0200 MX	2	4	6	50	A	2
G6 - 2FS - 0250 MX	2,5	4	8	50	A	2
G6 - 2FS - 0300 MX	3	4	8	50	A	2
G6 - 2FS - 0400 MX	4	4	11	50	B	2
G6 - 2FS - 0100 M	1	6	3	50	A	2
G6 - 2FS - 0150 M	1,5	6	4	50	A	2
G6 - 2FS - 0200 M	2	6	6	50	A	2
G6 - 2FS - 0250 M	2,5	6	8	50	A	2
G6 - 2FS - 0300 M	3	6	8	50	A	2
G6 - 2FS - 0350 M	3,5	6	10	50	A	2
G6 - 2FS - 0400 M	4	6	11	50	A	2
G6 - 2FS - 0450 M	4,5	6	11	50	A	2
G6 - 2FS - 0500 M	5	6	13	50	A	2
G6 - 2FS - 0550 M	5,5	6	16	50	A	2
G6 - 2FS - 0600 M	6	6	16	50	B	2
G6 - 2FS - 0700 M	7	8	20	60	A	2
G6 - 2FS - 0800 M	8	8	20	60	B	2
G6 - 2FS - 0900 M	9	10	22	75	A	2
G6 - 2FS - 1000 M	10	10	25	75	B	2
G6 - 2FS - 1100 M	11	12	26	75	A	2
G6 - 2FS - 1200 M	12	12	30	75	B	2
G6 - 2FS - 1400 M	14	14	32	100	B	2
G6 - 2FS - 1600 M	16	16	45	100	B	2
G6 - 2FS - 1800 M	18	18	45	100	B	2
G6 - 2FS - 2000 M	20	20	45	100	B	2

G6-2FS M

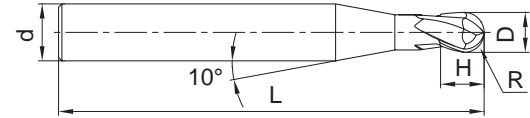
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250		
	< 1100	< 300		
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	55 - 125	
		< 70	40 - 100	

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
1	< 1,5	< 0,05	0,002 - 0,003
2	< 3	< 0,1	0,005 - 0,006
3	< 4,5	< 0,15	0,008 - 0,010
4	< 6	< 0,2	0,013 - 0,016
5	< 7,5	< 0,25	0,018 - 0,021
6	< 9	< 0,3	0,023 - 0,027
8	< 12	< 0,4	0,033 - 0,038
10	< 15	< 0,5	0,042 - 0,047
12	< 18	< 0,6	0,053 - 0,056
14	< 21	< 0,7	0,054 - 0,057
16	< 24	< 0,8	0,055 - 0,058
18	< 27	< 0,9	0,056 - 0,060
20	< 30	< 1	0,058 - 0,062



G6-2FS M

G6 - 2BN S

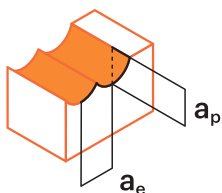


G6-2BN S

Обозначение	D (h10) MM	R MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Z ШТ
G6 - 2BN - 0030 S	0,3	0,15	4	0,5	50	2
G6 - 2BN - 0040 S	0,4	0,2	4	0,6	50	2
G6 - 2BN - 0050 S	0,5	0,25	4	0,8	50	2
G6 - 2BN - 0060 S	0,6	0,3	4	0,9	50	2
G6 - 2BN - 0070 S	0,7	0,35	4	1	50	2
G6 - 2BN - 0080 S	0,8	0,4	4	1,2	50	2
G6 - 2BN - 0090 S	0,9	0,45	4	1,3	50	2
G6 - 2BN - 0100 S	1	0,5	4	1,5	50	2
G6 - 2BN - 0120 S	1,2	0,6	4	1,8	50	2
G6 - 2BN - 0140 S	1,4	0,7	4	2	50	2
G6 - 2BN - 0150 S	1,5	0,75	4	2,3	50	2
G6 - 2BN - 0160 S	1,6	0,8	4	2,5	50	2
G6 - 2BN - 0180 S	1,8	0,9	4	2,7	50	2
G6 - 2BN - 0200 S	2	1	4	3	50	2
G6 - 2BN - 0250 S	2,5	1,25	4	3,7	50	2
G6 - 2BN - 0300 S	3	1,5	4	4,5	50	2

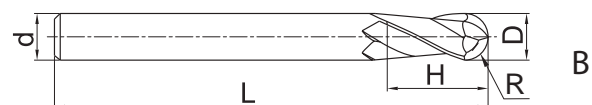
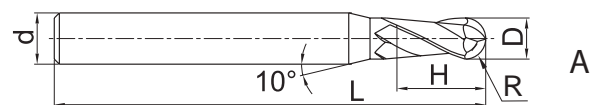
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250		
	< 1100	< 300		
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	130 - 145	
		< 70	80 - 90	

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
0,3	< 0,0075	< 0,015	0,001 - 0,002
0,4	< 0,01	< 0,02	0,001 - 0,003
0,5	< 0,0125	< 0,025	0,001 - 0,003
0,6	< 0,015	< 0,03	0,002 - 0,004
0,7	< 0,0175	< 0,035	0,002 - 0,004
0,8	< 0,02	< 0,04	0,003 - 0,005
0,9	< 0,0225	< 0,045	0,004 - 0,006
1	< 0,025	< 0,05	0,004 - 0,006
2	< 0,05	< 0,1	0,005 - 0,009
3	< 0,075	< 0,15	0,008 - 0,012



G6-2BNS

G6 - 2BN M

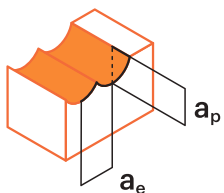


Обозначение	D (h10) мм	R мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G6 - 2BN - 0100 MX	1	0,5	4	2	50	A	2
G6 - 2BN - 0150 MX	1,5	0,75	4	3	50	A	2
G6 - 2BN - 0200 MX	2	1	4	4	50	A	2
G6 - 2BN - 0250 MX	2,5	1,25	4	5	50	A	2
G6 - 2BN - 0300 MX	3	1,5	4	6	50	A	2
G6 - 2BN - 0400 MX	4	2	4	8	50	B	2
G6 - 2BN - 0100 M	1	0,5	6	2	50	A	2
G6 - 2BN - 0150 M	1,5	0,75	6	3	50	A	2
G6 - 2BN - 0200 M	2	1	6	4	50	A	2
G6 - 2BN - 0250 M	2,5	1,25	6	5	50	A	2
G6 - 2BN - 0300 M	3	1,5	6	6	50	A	2
G6 - 2BN - 0350 M	3,5	1,75	6	8	50	A	2
G6 - 2BN - 0400 M	4	2	6	8	50	A	2
G6 - 2BN - 0500 M	5	2,5	6	10	50	A	2
G6 - 2BN - 0550 M	5,5	2,75	6	12	50	A	2
G6 - 2BN - 0600 M	6	3	6	12	50	B	2
G6 - 2BN - 0700 M	7	3,5	8	14	60	A	2
G6 - 2BN - 0800 M	8	4	8	16	60	B	2
G6 - 2BN - 0900 M	9	4,5	10	18	75	A	2
G6 - 2BN - 1000 M	10	5	10	20	75	B	2
G6 - 2BN - 1200 M	12	6	12	24	75	B	2
G6 - 2BN - 1400 M	14	7	14	28	75	B	2
G6 - 2BN - 1600 M	16	8	16	32	100	B	2
G6 - 2BN - 2000 M	20	10	20	40	100	B	2

G6-2BN M

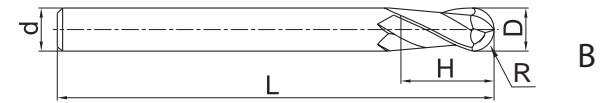
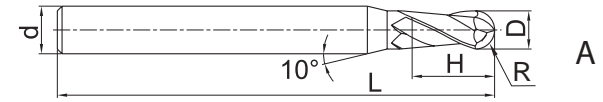
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250		
	< 1100	< 300		
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	130 - 145	
		< 70	80 - 90	

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
1	< 0,02	< 0,05	0,024 - 0,026
2	< 0,04	< 0,075	0,046 - 0,052
3	< 0,06	< 0,1	0,068 - 0,078
4	< 0,08	< 0,15	0,076 - 0,097
5	< 0,1	< 0,15	0,085 - 0,110
6	< 0,12	< 0,2	0,079 - 0,114
8	< 0,16	< 0,25	0,096 - 0,125
10	< 0,1	< 0,3	0,110 - 0,122
12	< 0,1	< 0,35	0,125 - 0,132
16	< 0,1	< 0,4	0,165 - 0,180
20	< 0,1	< 0,5	0,210 - 0,220



G6-2ВНМ

G6 - 2BN L

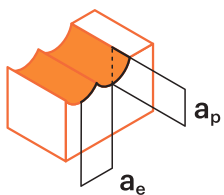


G6-2BN L

Обозначение	D (h10) мм	R мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G6 - 2BN - 0200 L	2	1	6	4	75	A	2
G6 - 2BN - 0250 L	2,5	1,25	6	6	75	A	2
G6 - 2BN - 0300 L	3	1,5	6	6	75	A	2
G6 - 2BN - 0350 L	3,5	1,75	6	8	75	A	2
G6 - 2BN - 0400 L	4	2	6	8	75	A	2
G6 - 2BN - 0500 L	5	2,5	6	10	75	A	2
G6 - 2BN - 0550 L	5,5	2,75	6	12	75	A	2
G6 - 2BN - 0600 L	6	3	6	12	75	B	2
G6 - 2BN - 0700 L	7	3,5	8	14	75	A	2
G6 - 2BN - 0800 L	8	4	8	16	100	B	2
G6 - 2BN - 0900 L	9	4,5	10	18	100	A	2
G6 - 2BN - 1000 L	10	5	10	20	100	B	2
G6 - 2BN - 1200 L	12	6	12	24	100	B	2
G6 - 2BN - 1400 L	14	7	14	28	100	B	2
G6 - 2BN - 1600 L	16	8	16	32	150	B	2
G6 - 2BN - 2000 L	20	10	20	40	150	B	2

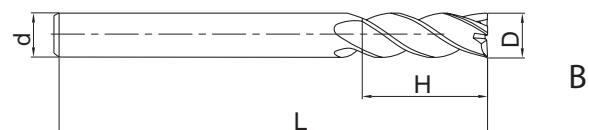
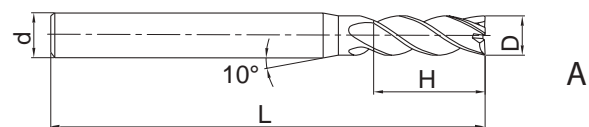
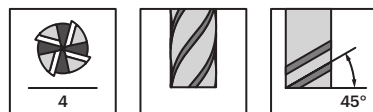
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250		
	< 1100	< 300		
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	125 - 140	
		< 70	80 - 90	

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
2	< 0,04	< 0,075	0,046 - 0,052
3	< 0,06	< 0,1	0,068 - 0,078
4	< 0,08	< 0,15	0,076 - 0,097
5	< 0,1	< 0,15	0,085 - 0,110
6	< 0,12	< 0,2	0,079 - 0,114
8	< 0,16	< 0,25	0,096 - 0,125
10	< 0,1	< 0,3	0,110 - 0,122
12	< 0,1	< 0,35	0,125 - 0,132
16	< 0,1	< 0,4	0,165 - 0,180
20	< 0,1	< 0,5	0,210 - 0,220



G6-2BN L

G6 - 4FS M

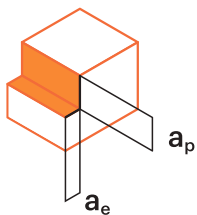


Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Вид	Z ШТ
G6 - 4FS - 0100 MX	1	4	3	50	A	4
G6 - 4FS - 0150 MX	1,5	4	4	50	A	4
G6 - 4FS - 0200 MX	2	4	6	50	A	4
G6 - 4FS - 0250 MX	2,5	4	8	50	A	4
G6 - 4FS - 0300 MX	3	4	8	50	A	4
G6 - 4FS - 0400 MX	4	4	11	50	B	4
G6 - 4FS - 0100 M	1	6	3	50	A	4
G6 - 4FS - 0150 M	1,5	6	4	50	A	4
G6 - 4FS - 0200 M	2	6	6	50	A	4
G6 - 4FS - 0250 M	2,5	6	8	50	A	4
G6 - 4FS - 0300 M	3	6	8	50	A	4
G6 - 4FS - 0350 M	3,5	6	10	50	A	4
G6 - 4FS - 0400 M	4	6	11	50	A	4
G6 - 4FS - 0450 M	4,5	6	11	50	A	4
G6 - 4FS - 0500 M	5	6	13	50	A	4
G6 - 4FS - 0550 M	5,5	6	16	50	A	4
G6 - 4FS - 0600 M	6	6	16	50	B	4
G6 - 4FS - 0700 M	7	8	20	60	A	4
G6 - 4FS - 0800 M	8	8	20	60	B	4
G6 - 4FS - 0900 M	9	10	22	75	A	4
G6 - 4FS - 1000 M	10	10	25	75	B	4
G6 - 4FS - 1100 M	11	12	26	75	A	4
G6 - 4FS - 1200 M	12	12	30	75	B	4
G6 - 4FS - 1400 M	14	14	32	75	B	4
G6 - 4FS - 1600 M	16	16	45	100	B	4
G6 - 4FS - 1800 M	18	18	45	100	B	4
G6 - 4FS - 2000 M	20	20	45	100	B	4

G6-4FS M

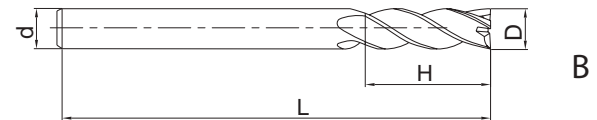
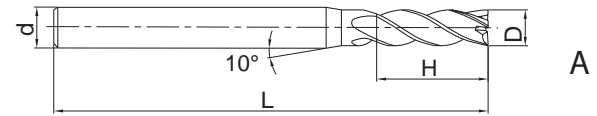
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250		
	< 1100	< 300		
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	55 - 125	
		< 70	55 - 100	

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
1	< 1,5	< 0,05	0,002 - 0,003
2	< 3	< 0,1	0,005 - 0,006
3	< 4,5	< 0,15	0,008 - 0,010
4	< 6	< 0,2	0,013 - 0,016
5	< 7,5	< 0,25	0,018 - 0,021
6	< 9	< 0,3	0,023 - 0,027
8	< 12	< 0,4	0,033 - 0,038
10	< 15	< 0,5	0,042 - 0,047
12	< 18	< 0,6	0,053 - 0,056
14	< 21	< 0,7	0,054 - 0,057
16	< 24	< 0,8	0,055 - 0,058
18	< 27	< 0,9	0,056 - 0,060
20	< 30	< 1	0,058 - 0,062



G6-4FS M

G6 - 4FS L

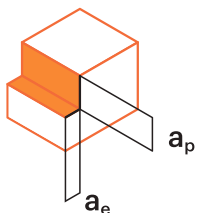


Обозначение	D (h10) мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G6 - 4FS - 0300 L	3	6	12	75	A	4
G6 - 4FS - 0400 L	4	6	15	75	A	4
G6 - 4FS - 0500 L	5	6	20	75	A	4
G6 - 4FS - 0600 L	6	6	20	75	B	4
G6 - 4FS - 0800 L	8	8	25	100	B	4
G6 - 4FS - 1000 L	10	10	30	100	B	4
G6 - 4FS - 1200 L	12	12	35	100	B	4
G6 - 4FS - 1400 L	14	14	40	100	B	4
G6 - 4FS - 1600 L	16	16	50	150	B	4
G6 - 4FS - 2000 L	20	20	55	150	B	4

G6-4FS L

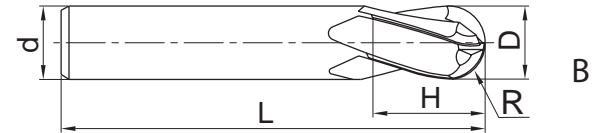
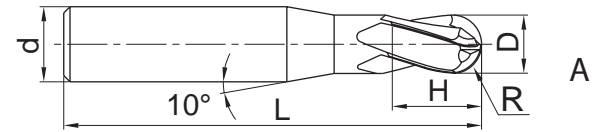
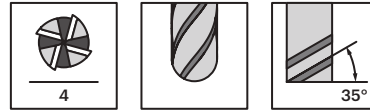
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250		
	< 1100	< 300		
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	55 - 125	
		< 70	55 - 100	

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 4,5	< 0,15	0,008 - 0,010
4	< 6	< 0,2	0,013 - 0,016
5	< 7,5	< 0,25	0,018 - 0,021
6	< 9	< 0,3	0,023 - 0,027
8	< 12	< 0,4	0,033 - 0,038
10	< 15	< 0,5	0,042 - 0,047
12	< 18	< 0,6	0,053 - 0,056
14	< 21	< 0,7	0,054 - 0,057
16	< 24	< 0,8	0,055 - 0,058
20	< 30	< 1	0,058 - 0,062



G6-4FS L

G6 - 4BN M

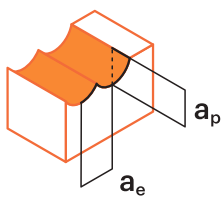


G6-4BN M

Обозначение	D (h10) мм	R мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G6 - 4BN - 0300 M	3	1,5	6	6	50	A	4
G6 - 4BN - 0400 M	4	2	6	8	50	A	4
G6 - 4BN - 0500 M	5	2,5	6	10	50	A	4
G6 - 4BN - 0600 M	6	3	6	12	50	B	4
G6 - 4BN - 0800 M	8	4	8	16	60	B	4
G6 - 4BN - 1000 M	10	5	10	20	75	B	4
G6 - 4BN - 1200 M	12	6	12	24	75	B	4
G6 - 4BN - 1400 M	14	7	14	28	75	B	4
G6 - 4BN - 1600 M	16	8	16	32	100	B	4
G6 - 4BN - 1800 M	18	9	18	36	100	B	4
G6 - 4BN - 2000 M	20	10	20	40	100	B	4

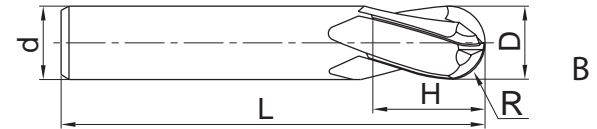
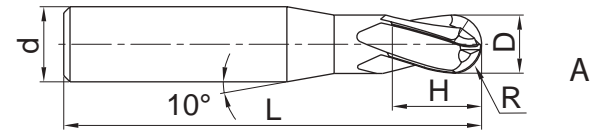
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250		
	< 1100	< 300		
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	130 - 145	
		< 70	80 - 90	

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 0,03	< 0,1	0,055 - 0,062
4	< 0,04	< 0,15	0,061 - 0,078
5	< 0,05	< 0,15	0,069 - 0,089
6	< 0,06	< 0,2	0,065 - 0,095
8	< 0,08	< 0,25	0,078 - 0,106
10	< 0,1	< 0,3	0,087 - 0,111
12	< 0,1	< 0,35	0,098 - 0,114
16	< 0,1	< 0,4	0,131 - 0,151
20	< 0,1	< 0,5	0,163 - 0,190



GG-4BN M

G6 - 4BN L

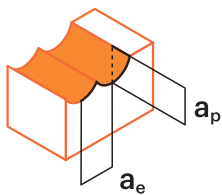


Обозначение	D (h10) мм	R мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G6 - 4BN - 0300 L	3	1,5	6	6	75	A	4
G6 - 4BN - 0400 L	4	2	6	8	75	A	4
G6 - 4BN - 0500 L	5	2,5	6	10	75	A	4
G6 - 4BN - 0600 L	6	3	6	12	75	B	4
G6 - 4BN - 0800 L	8	4	8	16	100	B	4
G6 - 4BN - 1000 L	10	5	10	20	100	B	4
G6 - 4BN - 1200 L	12	6	12	24	100	B	4
G6 - 4BN - 1400 L	14	7	14	28	100	B	4
G6 - 4BN - 1600 L	16	8	16	32	150	B	4
G6 - 4BN - 1800 L	18	9	18	36	150	B	4
G6 - 4BN - 2000 L	20	10	20	40	150	B	4

G6-4BN L

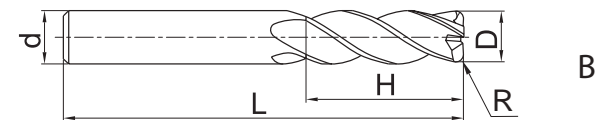
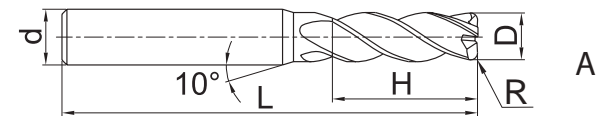
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250		
	< 1100	< 300		
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	125 - 140	
		< 70	80 - 90	

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 0,03	< 0,1	0,055 - 0,062
4	< 0,04	< 0,15	0,061 - 0,078
5	< 0,05	< 0,15	0,069 - 0,089
6	< 0,06	< 0,2	0,065 - 0,095
8	< 0,08	< 0,25	0,078 - 0,106
10	< 0,1	< 0,3	0,087 - 0,111
12	< 0,1	< 0,35	0,098 - 0,114
16	< 0,1	< 0,4	0,131 - 0,151
20	< 0,1	< 0,5	0,163 - 0,190



G6-4BN L

G6 - 4FR M

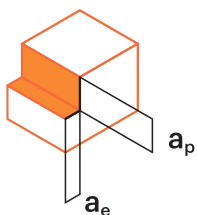


G6-4FR M

Обозначение	D (h10) мм	R мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G6 - 4FR0.2 - 0300 MX	3	0,2	4	8	50	A	4
G6 - 4FR0.3 - 0400 MX	4	0,3	4	10	50	B	4
G6 - 4FR0.5 - 0400 MX	4	0,5	4	10	50	B	4
G6 - 4FR0.5 - 0500 M	5	0,5	6	13	50	A	4
G6 - 4FR1.0 - 0500 M	5	1	6	13	50	A	4
G6 - 4FR0.5 - 0600 M	6	0,5	6	16	50	B	4
G6 - 4FR1.0 - 0600 M	6	1	6	16	50	B	4
G6 - 4FR0.5 - 0800 M	8	0,5	8	20	60	B	4
G6 - 4FR1.0 - 0800 M	8	1	8	20	60	B	4
G6 - 4FR0.5 - 1000 M	10	0,5	10	25	75	B	4
G6 - 4FR1.0 - 1000 M	10	1	10	25	75	B	4
G6 - 4FR2.0 - 1000 M	10	2	10	25	75	B	4
G6 - 4FR3.0 - 1000 M	10	3	10	25	75	B	4
G6 - 4FR0.5 - 1200 M	12	0,5	12	30	75	B	4
G6 - 4FR1.0 - 1200 M	12	1	12	30	75	B	4
G6 - 4FR2.0 - 1200 M	12	2	12	30	75	B	4
G6 - 4FR3.0 - 1200 M	12	3	12	30	75	B	4

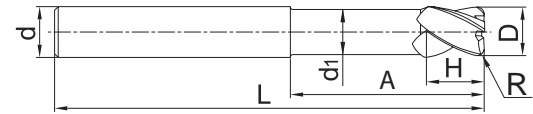
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость HV/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250		
	< 1100	< 300		
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	55 - 125	
		< 70	40 - 100	

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 3	< 0,15	0,007 - 0,011
4	< 4	< 0,2	0,014 - 0,018
5	< 5	< 0,25	0,020 - 0,028
6	< 6	< 0,3	0,030 - 0,034
8	< 8	< 0,4	0,035 - 0,042
10	< 10	< 0,5	0,044 - 0,053
12	< 12	< 0,6	0,057 - 0,066



G6-4FR M

G6 - 4FR A L



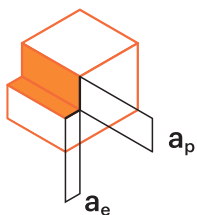
G6-4FR A L

Обозначение	D (h10) MM	R MM	d (h6) MM	d ₁ MM	H MM	A MM	L MM	Z ШТ
G6 - 4FR0.5 - A18 - 0600 L	6	0,5	6	5,8	6	18	75	4
G6 - 4FR1.0 - A18 - 0600 L	6	1	6	5,8	6	18	75	4
G6 - 4FR0.5 - A24 - 0800 L	8	0,5	8	7,8	8	24	100	4
G6 - 4FR1.0 - A24 - 0800 L	8	1	8	7,8	8	24	100	4
G6 - 4FR0.5 - A30 - 1000 L	10	0,5	10	9,6	10	30	100	4
G6 - 4FR1.0 - A30 - 1000 L	10	1	10	9,6	10	30	100	4
G6 - 4FR2.0 - A30 - 1000 L	10	2	10	9,6	10	30	100	4
G6 - 4FR0.5 - A36 - 1200 L	12	0,5	12	11,5	12	36	100	4
G6 - 4FR1.0 - A36 - 1200 L	12	1	12	11,5	12	36	100	4
G6 - 4FR2.0 - A36 - 1200 L	12	2	12	11,5	12	36	100	4
G6 - 4FR1.0 - A40 - 1600 L	16	1	16	15,5	16	40	150	4
G6 - 4FR2.0 - A40 - 1600 L	16	2	16	15,5	16	40	150	4

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40Х, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250		
	< 1100	< 300		
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	55 - 125	
		< 70	40 - 100	

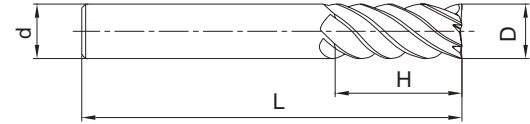
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 6	< 0,3	0,030 - 0,034
8	< 8	< 0,4	0,035 - 0,042
10	< 10	< 0,5	0,044 - 0,053
12	< 12	< 0,6	0,057 - 0,066
16	< 16	< 0,8	0,062 - 0,072

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 0,6	< 6	0,030 - 0,045
8	< 0,8	< 8	0,038 - 0,055
10	< 1	< 10	0,042 - 0,06
12	< 1,2	< 12	0,045 - 0,065
16	< 1,6	< 16	0,05 - 0,075



G6-4FRAL

G6 - 6FS M

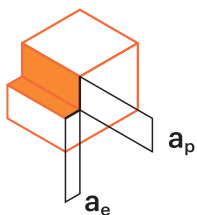


G6-6FS M

Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Z ШТ
G6 - 6FS - 0600 M	6	6	18	60	6
G6 - 6FS - 0800 M	8	8	20	60	6
G6 - 6FS - 1000 M	10	10	30	75	6
G6 - 6FS - 1200 M	12	12	32	75	6
G6 - 6FS - 1600 M	16	16	40	100	6
G6 - 6FS - 2000 M	20	20	45	100	6

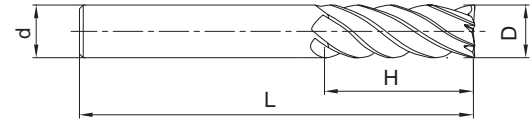
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250		
	< 1100	< 300		
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	60 - 120	
		< 70	40 - 100	

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 6	< 0,03	0,021 - 0,023
8	< 8	< 0,04	0,028 - 0,033
10	< 10	< 0,05	0,035 - 0,038
12	< 12	< 0,06	0,044 - 0,047
16	< 16	< 0,08	0,044 - 0,049
20	< 20	< 0,1	0,043 - 0,052



G6-6FS M

G6 - 6FS L

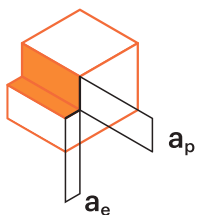


G6-6FS L

Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Z ШТ
G6 - 6FS - 0600 L	6	6	24	75	6
G6 - 6FS - 0800 L	8	8	32	75	6
G6 - 6FS - 1000 L	10	10	40	100	6
G6 - 6FS - 1200 L	12	12	45	100	6
G6 - 6FS - 1600 L	16	16	64	150	6
G6 - 6FS - 2000 L	20	20	75	150	6

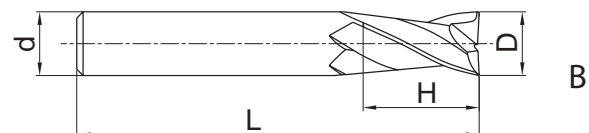
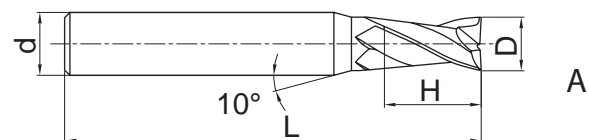
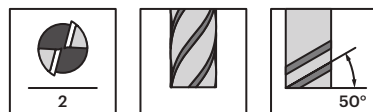
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250		
	< 1100	< 300		
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180		Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50	60 - 120	
		< 70	40 - 100	

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 18	< 0,12	0,012 - 0,016
8	< 24	< 0,16	0,018 - 0,022
10	< 30	< 0,2	0,023 - 0,028
12	< 36	< 0,24	0,029 - 0,034
16	< 48	< 0,32	0,031 - 0,036
20	< 60	< 0,4	0,031 - 0,036



GG-6FS L

G7 - 2FS M



Для фрез **D≥6 мм** доступна дополнительная полировка стружечной канавки. Для заказа укажите «PL» в конце обозначения.

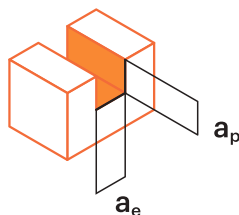
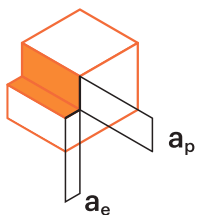
Обозначение	D (h10) мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G7-2FS-0100 MX	1	4	3	50	A	2
G7-2FS-0150 MX	1,5	4	4	50	A	2
G7-2FS-0200 MX	2	4	6	50	A	2
G7-2FS-0250 MX	2,5	4	8	50	A	2
G7-2FS-0300 MX	3	4	8	50	A	2
G7-2FS-0350 MX	3,5	4	10	50	A	2
G7-2FS-0400 MX	4	4	11	50	B	2
G7-2FS-0300 M	3	6	8	50	A	2
G7-2FS-0350 M	3,5	6	10	50	A	2
G7-2FS-0400 M	4	6	11	50	A	2
G7-2FS-0450 M	4,5	6	11	50	A	2
G7-2FS-0500 M	5	6	13	50	A	2
G7-2FS-0550 M	5,5	6	16	50	A	2
G7-2FS-0600 M	6	6	16	50	B	2
G7-2FS-0700 M	7	8	20	60	A	2
G7-2FS-0800 M	8	8	20	60	B	2
G7-2FS-0900 M	9	10	22	75	A	2
G7-2FS-1000 M	10	10	25	75	B	2
G7-2FS-1100 M	11	12	26	75	A	2
G7-2FS-1200 M	12	12	30	75	B	2
G7-2FS-1400 M	14	14	32	75	B	2
G7-2FS-1600 M	16	16	45	100	B	2
G7-2FS-1800 M	18	18	45	100	B	2
G7-2FS-2000 M	20	20	45	100	B	2

G7-2FS M

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X,
	< 850	< 250		38XM, 30XGCA,
	< 1100	< 300		40XNMA, 50XN,
	< 1200	< 330		12X, XГС
M	< 850	< 250		12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180	340 - 1200	Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		BT6, BT20,
	< 900	< 300		ХН56ВМКЮ, 29НК
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

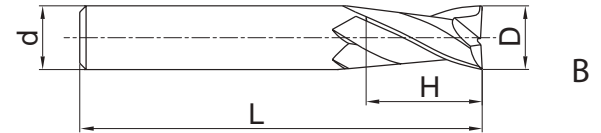
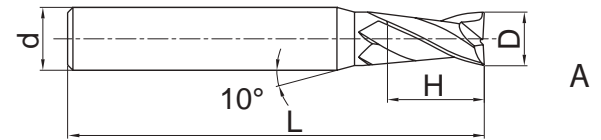
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
1	< 1,5	< 0,2	0,018 - 0,022
2	< 3	< 0,4	0,020 - 0,025
3	< 4,5	< 0,6	0,028 - 0,032
4	< 6	< 0,8	0,037 - 0,042
5	< 7,5	< 1	0,045 - 0,055
6	< 9	< 1,2	0,060 - 0,070
8	< 12	1,6	0,080 - 0,090
10	< 15	< 2	0,090 - 0,100
12	< 18	< 2,4	0,100 - 0,110
16	< 24	< 3,2	0,115 - 0,140
20	< 27	< 4	0,140 - 0,180

D мм	a_p max мм	a_e max мм	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
16	< 8	< 16	0,070 - 0,090
20	< 10	< 20	0,090 - 0,150



G7-2FS M

G7 - 2FS L



Для фрез **D≥6 мм** доступна дополнительная полировка стружечной канавки. Для заказа укажите «PL» в конце обозначения.

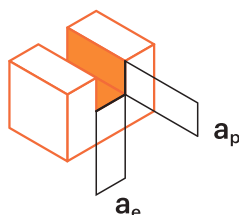
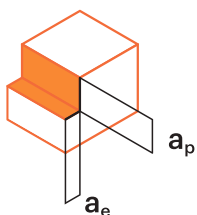
Обозначение	D (h10) мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G7 - 2FS - 0300 L	3	6	12	60	A	2
G7 - 2FS - 0400 L	4	6	16	60	A	2
G7 - 2FS - 0500 L	5	6	20	60	A	2
G7 - 2FS - 0600 L	6	6	25	75	B	2
G7 - 2FS - 0800 L	8	8	32	75	B	2
G7 - 2FS - 1000 L	10	10	45	100	B	2
G7 - 2FS - 1200 L	12	12	45	100	B	2
G7 - 2FS - 1600 L	16	16	65	150	B	2
G7 - 2FS - 2000 L	20	20	75	150	B	2

G7-2FS L

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X,
	< 850	< 250		38XM, 30XGCA,
	< 1100	< 300		40XNMA, 50XN,
	< 1200	< 330		12X, XGC
M	< 850	< 250		12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180	335 - 1200	Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		BT6, BT20,
	< 900	< 300		XH56BMKY, 29HK
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

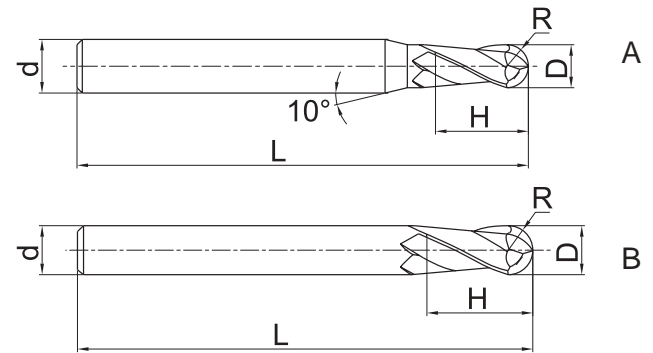
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 4,5	< 0,3	0,010 - 0,018
4	< 6	< 0,4	0,015 - 0,020
5	< 7,5	< 0,5	0,020 - 0,024
6	< 9	< 0,6	0,024 - 0,032
8	< 12	< 0,8	0,032 - 0,038
10	< 15	< 1	0,038 - 0,046
12	< 18	< 1,2	0,046 - 0,054
16	< 24	< 1,6	0,054 - 0,060
20	< 30	< 2	0,066 - 0,074

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
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
16	< 8	< 16	0,079 - 0,088
20	< 10	< 20	0,092 - 0,100



G7-2FSL

G7 - 2BN M

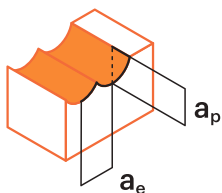


G7-2BN M

Обозначение	D (h10) мм	R мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G7 - 2BN - 0200 M	2	1	6	4	60	A	2
G7 - 2BN - 0300 M	3	1,5	6	6	60	A	2
G7 - 2BN - 0400 M	4	2	6	8	60	A	2
G7 - 2BN - 0500 M	5	2,5	6	10	60	A	2
G7 - 2BN - 0600 M	6	3	6	12	60	B	2
G7 - 2BN - 0800 M	8	4	8	16	75	B	2
G7 - 2BN - 1000 M	10	5	10	20	75	B	2
G7 - 2BN - 1200 M	12	6	12	24	75	B	2

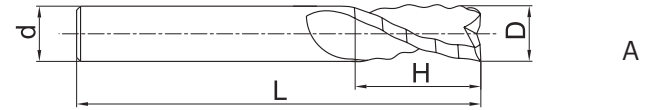
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40Х, 38ХМ, 30ХГСА, 40ХНМА, 50ХН, 12Х, ХГС
	< 850	< 250		
	< 1100	< 300		
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180	560 - 1400	Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
2	< 0,05	< 0,1	0,020 - 0,028
3	< 0,15	< 0,3	0,030 - 0,040
4	< 0,2	< 0,4	0,040 - 0,054
5	< 0,25	< 0,5	0,050 - 0,067
6	< 0,3	< 0,6	0,060 - 0,085
8	< 0,4	< 0,8	0,080 - 0,135
10	< 0,5	< 1	0,100 - 0,151
12	< 0,6	< 1,2	0,120 - 0,171



G7-2ВНМ

G7 - 3FS MT



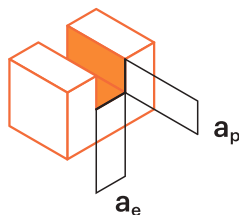
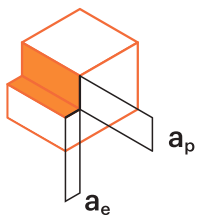
G7-3FS MT

Обозначение	D (h10) MM	d (h6) MM	H MM	L MM	Z ШТ
G7 - 3FS - 0600 MT	6	6	16	50	3
G7 - 3FS - 0800 MT	8	8	20	60	3
G7 - 3FS - 1000 MT	10	10	25	75	3
G7 - 3FS - 1200 MT	12	12	30	75	3
G7 - 3FS - 1600 MT	16	16	45	100	3
G7 - 3FS - 2000 MT	20	20	45	100	3

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250		
	< 1100	< 300		
	< 1200	< 330		
M	< 850	< 250		12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180	250 - 1050	Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

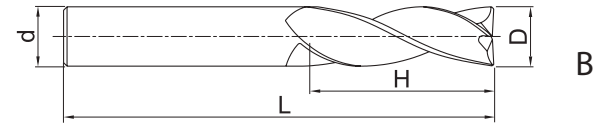
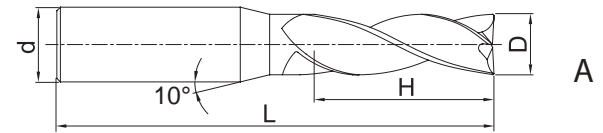
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 9	< 1,5	0,058 - 0,085
8	< 12	< 2	0,073 - 0,110
10	< 15	< 2,5	0,090 - 0,133
12	< 18	< 3	0,110 - 0,150
16	< 24	< 4	0,130 - 0,187
20	< 30	< 5	0,180 - 0,220

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 6	< 6	0,036 - 0,062
8	< 8	< 8	0,052 - 0,080
10	< 10	< 10	0,066 - 0,097
12	< 12	< 12	0,085 - 0,109
16	< 16	< 16	0,100 - 0,136
20	< 20	< 20	0,140 - 0,160



G7-3FS MT

G7 - 3FS M



Для фрез $D \geq 6$ мм доступна дополнительная полировка стружечной канавки. Для заказа укажите «PL» в конце обозначения.

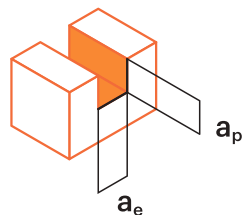
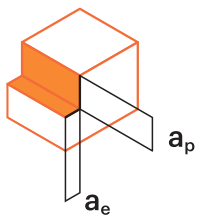
Обозначение	D (h10) мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G7 - 3FS - 0100 MX	1	4	3	50	A	3
G7 - 3FS - 0150 MX	1,5	4	4	50	A	3
G7 - 3FS - 0200 MX	2	4	6	50	A	3
G7 - 3FS - 0250 MX	2,5	4	8	50	A	3
G7 - 3FS - 0300 MX	3	4	9	50	A	3
G7 - 3FS - 0400 MX	4	4	12	50	B	3
G7 - 3FS - 0300 M	3	6	8	50	A	3
G7 - 3FS - 0400 M	4	6	11	50	A	3
G7 - 3FS - 0450 M	4,5	6	11	50	A	3
G7 - 3FS - 0500 M	5	6	13	50	A	3
G7 - 3FS - 0550 M	5,5	6	16	50	A	3
G7 - 3FS - 0600 M	6	6	16	50	B	3
G7 - 3FS - 0700 M	7	8	20	60	A	3
G7 - 3FS - 0800 M	8	8	20	60	B	3
G7 - 3FS - 0900 M	9	10	22	75	A	3
G7 - 3FS - 1000 M	10	10	25	75	B	3
G7 - 3FS - 1100 M	11	12	26	75	A	3
G7 - 3FS - 1200 M	12	12	30	75	B	3
G7 - 3FS - 1400 M	14	14	32	75	B	3
G7 - 3FS - 1600 M	16	16	45	100	B	3
G7 - 3FS - 2000 M	20	20	45	100	B	3

G7-3FS M

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRС	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40Х,
	< 850	< 250		38ХМ, 30ХГСА,
	< 1100	< 300		40ХНМА, 50ХН,
	< 1200	< 330		12Х, ХГС
M	< 850	< 250		12Х18Н10Т, 12Х17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180	370 - 1100	Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20,
	< 900	< 300		ХН56ВМКЮ, 29НК
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

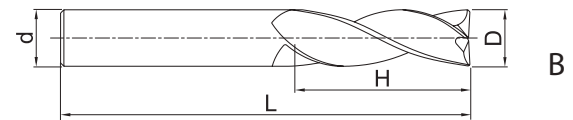
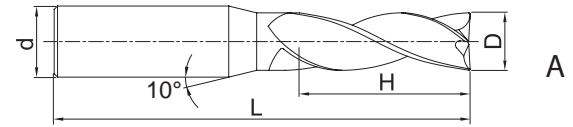
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
1	< 1,5	< 0,1	0,007 - 0,010
2	< 3	< 0,2	0,014 - 0,018
3	< 4,5	< 0,3	0,018 - 0,024
4	< 6	< 0,4	0,022 - 0,030
5	< 7,5	< 0,5	0,028 - 0,032
6	< 9	< 0,6	0,039 - 0,041
8	< 12	< 0,8	0,053 - 0,058
10	< 15	< 1	0,065 - 0,075
12	< 18	< 1,2	0,079 - 0,090
14	< 21	< 1,4	0,085 - 0,100
16	< 24	< 1,6	0,095 - 0,110
20	< 30	< 2	0,110 - 0,150

D мм	a_p max мм	a_e max мм	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
20	< 10	< 20	0,092 - 0,100



G7-3FS M

G7 - 3FS L



Для фрез $D \geq 6$ мм доступна дополнительная полировка стружечной канавки. Для заказа укажите «PL» в конце обозначения.

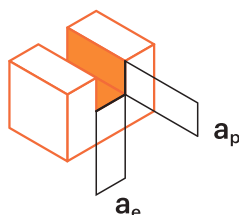
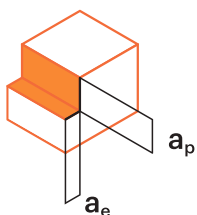
Обозначение	D (h10) мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G7 - 3FS - 0300 L	3	6	12	60	A	3
G7 - 3FS - 0400 L	4	6	16	60	A	3
G7 - 3FS - 0500 L	5	6	20	60	A	3
G7 - 3FS - 0600 L	6	6	25	75	B	3
G7 - 3FS - 0800 L	8	8	32	75	B	3
G7 - 3FS - 1000 L	10	10	45	100	B	3
G7 - 3FS - 1200 L	12	12	45	100	B	3
G7 - 3FS - 1600 L	16	16	65	150	B	3
G7 - 3FS - 2000 L	20	20	75	150	B	3

G7-3FS L

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X,
	< 850	< 250		38XM, 30XGCA,
	< 1100	< 300		40XNMA, 50XN,
	< 1200	< 330		12X, XGC
M	< 850	< 250		12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180	370 - 1100	Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		BT6, BT20,
	< 900	< 300		ХН56ВМКЮ, 29НК
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

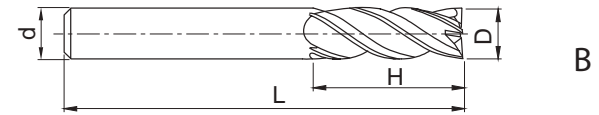
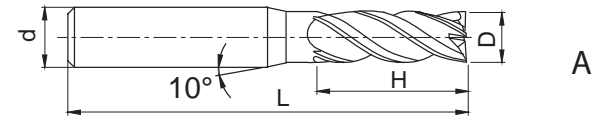
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 4,5	< 0,3	0,018 - 0,024
4	< 6	< 0,4	0,022 - 0,030
5	< 7,5	< 0,5	0,028 - 0,032
6	< 9	< 0,6	0,039 - 0,041
8	< 12	< 0,8	0,053 - 0,058
10	< 15	< 1	0,065 - 0,075
12	< 18	< 1,2	0,079 - 0,090
16	< 24	< 1,6	0,095 - 0,110
20	< 30	< 2	0,110 - 0,150

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
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
16	< 8	< 16	0,079 - 0,088
20	< 10	< 20	0,092 - 0,100



G7-3FSL

G7 - 4FS M



Для фрез $D \geq 6$ мм доступна дополнительная полировка стружечной канавки. Для заказа укажите «PL» в конце обозначения.

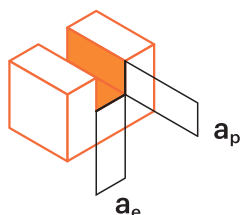
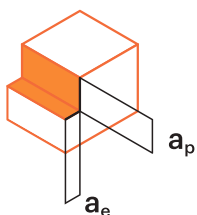
Обозначение	D (h10) мм	d (h6) мм	H мм	L мм	Вид	Z шт
G7 - 4FS - 0300 MX	3	4	9	50	A	4
G7 - 4FS - 0400 MX	4	4	11	50	B	4
G7 - 4FS - 0300 M	3	6	9	50	A	4
G7 - 4FS - 0400 M	4	6	11	50	A	4
G7 - 4FS - 0500 M	5	6	13	50	A	4
G7 - 4FS - 0600 M	6	6	16	50	B	4
G7 - 4FS - 0800 M	8	8	20	60	B	4
G7 - 4FS - 1000 M	10	10	25	75	B	4
G7 - 4FS - 1200 M	12	12	30	75	B	4
G7 - 4FS - 1600 M	16	16	45	100	B	4
G7 - 4FS - 1800 M	18	18	45	100	B	4
G7 - 4FS - 2000 M	20	20	45	100	B	4

G7-4FS M

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220		Сталь 20, 40X,
	< 850	< 250		38XM, 30XGCA,
	< 1100	< 300		40XNMA, 50XN,
	< 1200	< 330		12X, XГС
M	< 850	< 250		12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300		СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180	370 - 1100	Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		BT6, BT20,
	< 900	< 300		ХН56ВМКЮ, 29НК
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

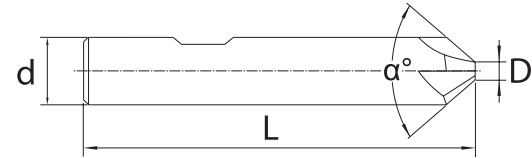
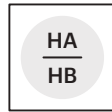
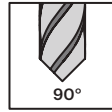
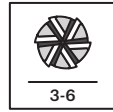
D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 4,5	< 0,3	0,010 - 0,018
4	< 6	< 0,4	0,015 - 0,020
5	< 7,5	< 0,5	0,020 - 0,024
6	< 9	< 0,6	0,024 - 0,032
8	< 12	< 0,8	0,032 - 0,038
10	< 15	< 1	0,038 - 0,046
12	< 18	< 1,2	0,046 - 0,054
16	< 24	< 1,6	0,054 - 0,060
20	< 30	< 2	0,066 - 0,074

D мм	a_p max мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
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
16	< 8	< 16	0,079 - 0,088
20	< 10	< 20	0,092 - 0,100



G7-4FS M

G8 - CH90 M

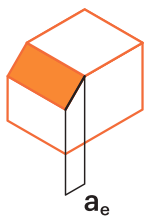


G8-CH90 M

Обозначение	d (h6) MM	L MM	D (h10) MM	α°	Z ШТ
G8 - 3CH90 - 0300 M	3	48	0,2	90	3
G8 - 4CH90 - 0400 M	4	48	0,2	90	4
G8 - 4CH90 - 0600 M	6	55	0,2	90	4
G8 - 4CH90 - 0800 M	8	58	0,5	90	4
G8 - 4CH90 - 1000 M	10	65	0,5	90	4
G8 - 6CH90 - 1000 M	10	65	0,7	90	6
G8 - 4CH90 - 1200 M	12	75	0,5	90	4
G8 - 6CH90 - 1200 M	12	75	0,7	90	6
G8 - 4CH90 - 1600 M	16	85	0,7	90	4
G8 - 6CH90 - 1600 M	16	85	0,7	90	6

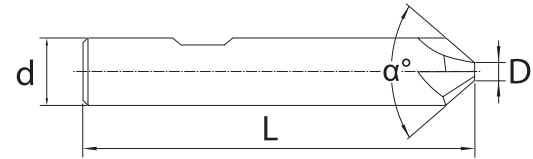
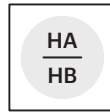
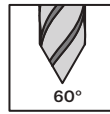
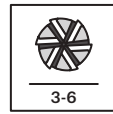
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	110 - 140	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	90 - 130	
	< 1100	< 300	80 - 120	
	< 1200	< 330	50 - 80	
M	< 850	< 250	60 - 90	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	90-130	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180	200 - 280	Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

D мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 0,3	0,010 - 0,015
4	< 0,4	0,020 - 0,028
6	< 0,6	0,030 - 0,037
8	< 0,8	0,380 - 0,043
10	< 1	0,050 - 0,058
12	< 1,2	0,060 - 0,069
16	< 1,6	0,080 - 0,090



G8-CH90 M

G8 - CH60 M

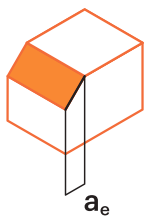


G8-CH60 M

Обозначение	d (h6) MM	L MM	D (h10) MM	α°	Z ШТ
G8 - 3CH60 - 0300 M	3	48	0,2	60	3
G8 - 4CH60 - 0400 M	4	48	0,2	60	4
G8 - 4CH60 - 0600 M	6	55	0,2	60	4
G8 - 4CH60 - 0800 M	8	58	0,5	60	4
G8 - 4CH60 - 1000 M	10	65	0,5	60	4
G8 - 6CH60 - 1000 M	10	65	0,7	60	6
G8 - 4CH60 - 1200 M	12	75	0,5	60	4
G8 - 6CH60 - 1200 M	12	75	0,7	60	6
G8 - 4CH60 - 1600 M	16	85	0,7	60	4
G8 - 6CH60 - 1600 M	16	85	0,7	60	6

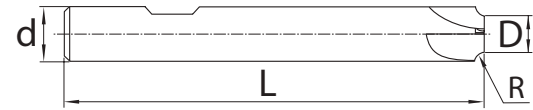
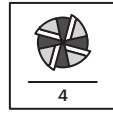
Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	110 - 140	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	90 - 130	
	< 1100	< 300	80 - 120	
	< 1200	< 330	50 - 80	
M	< 850	< 250	60 - 90	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	90-130	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180	200 - 280	Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

D мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
3	< 0,3	0,010 - 0,015
4	< 0,4	0,020 - 0,028
6	< 0,6	0,030 - 0,037
8	< 0,8	0,380 - 0,043
10	< 1	0,050 - 0,058
12	< 1,2	0,060 - 0,069
16	< 1,6	0,080 - 0,090



G8-CH60 M

G8 - 4CHR M



G8-4CHR M

Обозначение

d (h6)
MM

L
MM

D (h10)
MM

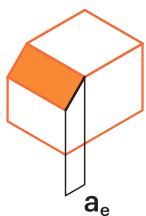
R
MM

Z
ШТ

G8 - 4CH - R0.2 - 0600 M	6	60	5,6	0,2	4
G8 - 4CH - R0.3 - 0600 M	6	60	5,4	0,3	4
G8 - 4CH - R0.4 - 0600 M	6	60	5,2	0,4	4
G8 - 4CH - R0.5 - 0800 M	8	70	7,0	0,5	4
G8 - 4CH - R0.6 - 0800 M	8	70	6,8	0,6	4
G8 - 4CH - R0.75 - 0800 M	8	70	6,5	0,75	4
G8 - 4CH - R0.8 - 0800 M	8	70	6,4	0,8	4
G8 - 4CH - R1.0 - 0800 M	8	70	6,0	1,0	4
G8 - 4CH - R1.5 - 1000 M	10	75	7,0	1,5	4
G8 - 4CH - R2.0 - 1000 M	10	75	6,0	2,0	4
G8 - 4CH - R2.5 - 1200 M	12	75	7,0	2,5	4
G8 - 4CH - R3.0 - 1200 M	12	75	6,0	3,0	4
G8 - 4CH - R4.0 - 1600 M	16	80	8,0	4,0	4
G8 - 4CH - R5.0 - 2000 M	20	80	10,0	5,0	4

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
P1 P2 P3 P4	< 530	< 220	110 - 140	Сталь 20, 40X, 38XM, 30XГСА, 40XНМА, 50XН, 12X, ХГС
	< 850	< 250	90 - 130	
	< 1100	< 300	80 - 120	
	< 1200	< 330	50 - 80	
M	< 850	< 250	60 - 90	12X18H10T, 12X17
K	< 700	< 300	90-130	СЧ20, ВЧ50
N	< 600	< 180	200 - 280	Д16, АК7, АЛ8
S1 S2	< 1000	< 270		ВТ6, ВТ20, ХН56ВМКЮ, 29НК
	< 900	< 300		
H1 H2		42 - 50		
		< 70		

D мм	a_e max мм	f_z мм/зуб
6	< 0,6	0,030 - 0,037
8	< 0,8	0,380 - 0,043
10	< 1	0,050 - 0,058
12	< 1,2	0,060 - 0,069
16	< 1,6	0,080 - 0,090
20	< 1,6	0,080 - 0,090



G8-4СНР M