



К лучшему через инновации

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

ФРЕЗЫ 4G MILL

- Для высокоскоростной обработки заготовок из предварительно закаленной стали
твердостью до HRc55

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ



СЕРИЯ
ЗУБЬЯ
ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ
ФОРМА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ
РАЗМЕР MIN
РАЗМЕР MAX
СТРАНИЦА

СЕРИЯ	G9D75 G9D67	G9D76 G9D68	G9D77 G9D69
ЗУБЬЯ	4 и 5	4 и 5	4 и 5
ПЕРЕМЕННЫЙ УГОЛ	44°~45° (перемен. угол)	44°~45° (перемен. угол)	44°~45° (перемен. угол)
ФОРМА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ	Радиус Черновые	Радиус Черновые	Радиус Черновые
РАЗМЕР MIN	D6.0	D6.0	D6.0
РАЗМЕР MAX	D20.0	D20.0	D20.0
СТРАНИЦА	239	240	241
	Укороченные	Удлиненные	Удлиненные
	X-Покрытие	X-Покрытие	X-Покрытие

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
4G Mill
ФРЕЗЫ



Для высокоскоростной обработки заготовок из предварительно закаленной стали твердостью до HRC55



◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.242

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка	HB	HRC	G9D75 G9D67	G9D76 G9D68	G9D77 G9D69
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125	○	○	○
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	○	○	○
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	◎	◎	◎
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	◎	◎	◎
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	◎	◎	◎
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	○	○	○
	7			Закаленная	275	◎	◎	◎
	8			Закаленная	300	◎	◎	◎
	9			Закаленная	350	◎	◎	◎
	10		Высоколегир. сталь	Отожженная	200	○	○	○
	11		Закаленная	325	◎	◎	◎	
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит. / Мартенс.	Отожженная	200	○	○	○
	13		Мартенситная	Закаленная	240	○	○	○
	14		Аустенитная		180	○	○	○
K	15	Серый чугун	Перлит. / Феррит.		180	◎	◎	◎
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	◎	◎	◎
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	◎	◎	◎
	18		Перлитная		250	◎	◎	◎
	19		Ферритная		130	◎	◎	◎
20	Ковкий чугун	Перлитная		230	◎	◎	◎	
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60			
	22		Отвержд. Закаленная		100			
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75			
	24		≤ 12% Si, Отвержд. Закаленная		90			
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130			
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110	○	○	○
	27	Сплавы (Бронза/ Латунь)	CuZn, CuSnZn (Латунь)		90	○	○	○
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100	○	○	○
	29	Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик					
	30		Каучук, дерево					
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200			
	32		Состаренная		280			
	33		Отожженная		250			
	34		Состаренная		350			
	35	Литье		320				
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm			
37	Альфа+Бета спл.		Закаленная	1050 Rm				
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550			
	39			Закаленная	630			
	40	Отбелен. чугун		Литье	400			
	41	Закален. чугун		Закаленная	550			

X-SPEED ROUGHER

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Уникальный дизайн зубьев для отличного удаления стружки и снижения вибрации. Оптимальный профиль черновых зубьев для снижения нагрузки при резании. Специальная геометрия для высоких подач и тяжелых условий. Прочная конструкция торцевых зубьев для врезного и фрезерования карманов.

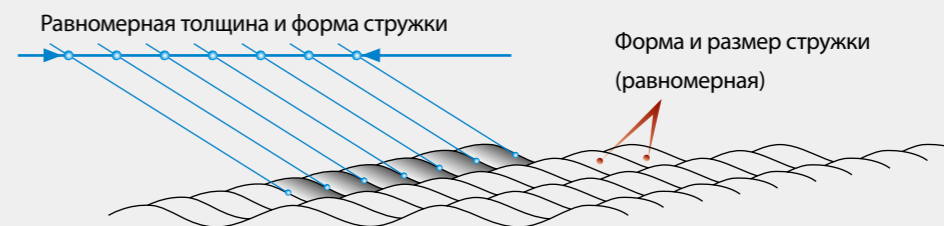
► ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ

► ФРЕЗЫ С 5 ЗУБЬЯМИ

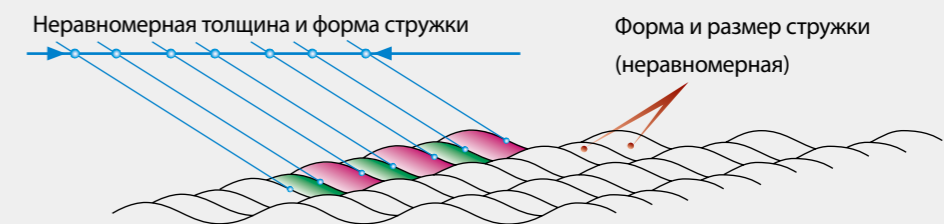


ТОЛЩИНА И ФОРМА СТРУЖКИ

► Обычная черновая концевая фреза

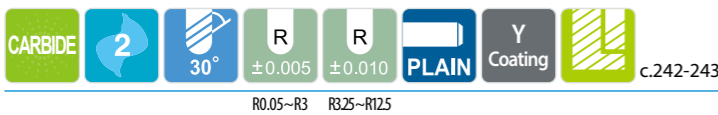
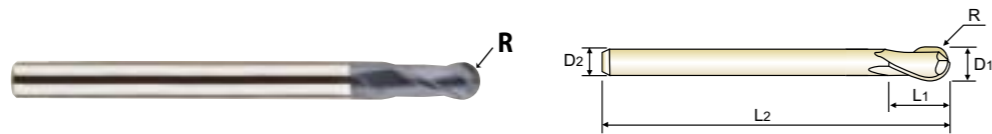


► X-SPEED Rougher



ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный ХВОСТОВИК)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Благодаря уникальной геометрии и режущим кромкам, сила резания снизилась, и увеличилась стойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
★ SEMD98001SE	R0.05	0.1	4	0.1	40	Короткие
★ SEMD98001E	R0.05	0.1	4	0.2	40	Обычные
SEMD980013SE	R0.05	0.1	3	0.2	40	3мм хвостовик
SEMD980015SE	R0.075	0.15	4	0.15	40	Короткие
SEMD980015E	R0.075	0.15	4	0.3	40	Обычные
SEMD9800153SE	R0.075	0.15	3	0.3	40	3мм хвостовик
★ SEMD98002SE	R0.1	0.2	4	0.2	40	Короткие
★ SEMD98002E	R0.1	0.2	4	0.4	40	Обычные
SEMD980023SE	R0.1	0.2	3	0.4	40	3мм хвостовик
★ SEMD98003SE	R0.15	0.3	4	0.3	40	Короткие
★ SEMD98003E	R0.15	0.3	4	0.6	40	Обычные
SEMD980033SE	R0.15	0.3	3	0.6	40	3мм хвостовик
SEMD98004SE	R0.2	0.4	4	0.4	40	Короткие
★ SEMD98004E	R0.2	0.4	4	0.8	40	Обычные
SEMD980043SE	R0.2	0.4	3	0.8	40	3мм хвостовик
★ SEMD98005SE	R0.25	0.5	4	0.5	40	Короткие
SEMD98005S6SE	R0.25	0.5	6	0.8	40	-
★ SEMD98005E	R0.25	0.5	4	1.0	40	Обычные
SEMD980053SE	R0.25	0.5	3	1.0	40	3мм хвостовик
SEMD98006SE	R0.3	0.6	4	0.6	40	Короткие
★ SEMD98006E	R0.3	0.6	4	1.2	40	Обычные
SEMD980063SE	R0.3	0.6	3	1.2	40	3мм хвостовик
SEMD98007SE	R0.35	0.7	4	0.7	40	Короткие
★ SEMD98007E	R0.35	0.7	4	1.4	40	Обычные

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

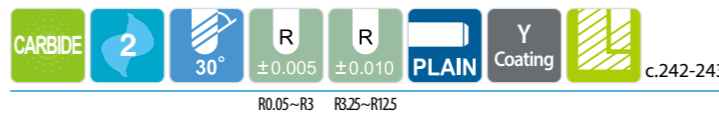
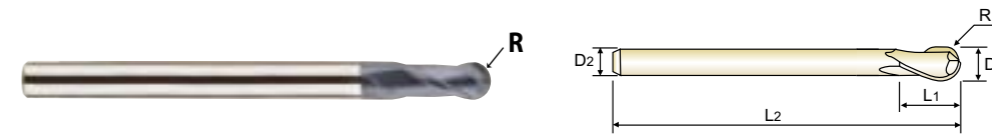
Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до R3	±0.005	0 ~ -0.012	h5
от R3	±0.010	0 ~ -0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун	Ковкий чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный ХВОСТОВИК)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Благодаря уникальной геометрии и режущим кромкам, сила резания снизилась, и увеличилась стойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEMD980073SE	R0.35	0.7	3	1.4	40	3мм хвостовик
SEMD98008SE	R0.4	0.8	4	0.8	40	Короткие
★ SEMD98008E	R0.4	0.8	4	1.6	40	Обычные
SEMD980083SE	R0.4	0.8	3	1.6	40	3мм хвостовик
SEMD98009SE	R0.45	0.9	4	0.9	40	Короткие
★ SEMD98009E	R0.45	0.9	4	1.8	40	Обычные
SEMD980093SE	R0.45	0.9	3	1.8	40	3мм хвостовик
SEMD98010040E	R0.5	1.0	6	1.5	40	Короткие
SEMD980103SE	R0.5	1.0	3	2.5	50	3мм хвостовик
SEMD98010S4SE	R0.5	1.0	4	1.5	40	-
★ SEMD980104SE	R0.5	1.0	4	2.5	50	Обычные
★ SEMD98010E	R0.5	1.0	6	2.5	50	Обычные
★ SEMD98010070E	R0.5	1.0	6	2.5	70	Длин. хвостовик
SEMD98010100E	R0.5	1.0	6	2.5	100	Длин. хвостовик
SEMD98012040E	R0.6	1.2	6	2	40	Короткие
SEMD980123SE	R0.6	1.2	3	3	50	3мм хвостовик
SEMD980124SE	R0.6	1.2	4	3	50	Обычные
★ SEMD98012E	R0.6	1.2	6	3	50	Обычные
SEMD98012070E	R0.6	1.2	6	3	70	Длин. хвостовик
SEMD98012100E	R0.6	1.2	6	3	100	Длин. хвостовик
SEMD98015040E	R0.75	1.5	6	2.5	40	Короткие
SEMD980153SE	R0.75	1.5	3	4	50	3мм хвостовик
★ SEMD980154SE	R0.75	1.5	4	4	50	Обычные
★ SEMD98015E	R0.75	1.5	6	4	50	Обычные

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

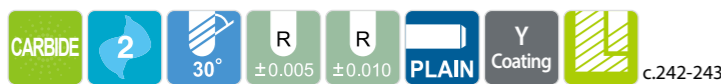
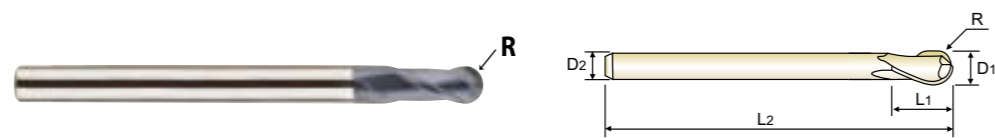
Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до R3	±0.005	0 ~ -0.012	h5
от R3	±0.010	0 ~ -0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун	Ковкий чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный ХВОСТОВИК)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Благодаря уникальной геометрии и режущим кромкам, сила резания снизилась, и увеличилась стойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм



R0.05~R3 R3.25~R125

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
★ SEMD98015070E	R0.75	1.5	6	4	70	Длин. хвостовик
★ SEMD98015100E	R0.75	1.5	6	4	100	Длин. хвостовик
★ SEMD98020040E	R1.0	2.0	6	3	40	Короткие
★ SEMD9802035E	R1.0	2.0	3	5	50	Змм хвостовик
★ SEMD9802045E	R1.0	2.0	4	5	50	Обычные
★ SEMD98020E	R1.0	2.0	6	5	50	Обычные
★ SEMD98020080E	R1.0	2.0	6	5	80	Длин. хвостовик
★ SEMD98020100E	R1.0	2.0	6	5	100	Длин. хвостовик
★ SEMD98025040E	R1.25	2.5	6	4	40	Короткие
★ SEMD9802535E	R1.25	2.5	3	6	60	Змм хвостовик
★ SEMD9802545E	R1.25	2.5	4	6	60	Обычные
★ SEMD98025E	R1.25	2.5	6	6	60	Обычные
★ SEMD98025080E	R1.25	2.5	6	6	80	Длин. хвостовик
★ SEMD98025100E	R1.25	2.5	6	6	100	Длин. хвостовик
★ SEMD98030040E	R1.5	3.0	6	4.5	40	Короткие
★ SEMD9803035E	R1.5	3.0	3	6	60	Змм хвостовик
★ SEMD9803045E	R1.5	3.0	4	6	60	Обычные
★ SEMD98030E	R1.5	3.0	6	6	60	Обычные
★ SEMD98030080E	R1.5	3.0	6	6	80	Длин. хвостовик
★ SEMD98030100E	R1.5	3.0	6	6	100	Длин. хвостовик
★ SEMD98035E	R1.75	3.5	6	8	70	-
★ SEMD98040050E	R2.0	4.0	6	6	50	Короткие
★ SEMD9804045E	R2.0	4.0	4	8	70	Обычные
★ SEMD98040E	R2.0	4.0	6	8	70	Обычные

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

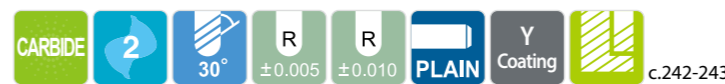
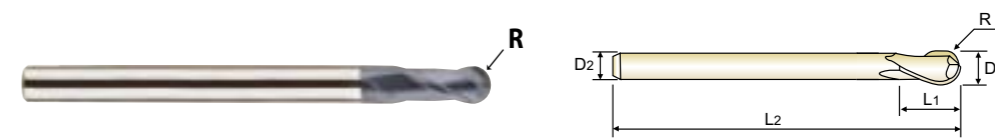
Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
от R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M					K				
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный ХВОСТОВИК)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Благодаря уникальной геометрии и режущим кромкам, сила резания снизилась, и увеличилась стойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм



R0.05~R3 R3.25~R125

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
★ SEMD980401004SE	R2.0	4.0	4	8	100	Длин. хвостовик
★ SEMD980401204SE	R2.0	4.0	4	8	120	Длин. хвостовик
★ SEMD98040100E	R2.0	4.0	6	8	100	Длин. хвостовик
★ SEMD98040120E	R2.0	4.0	6	8	120	Длин. хвостовик
★ SEMD98045E	R2.25	4.5	6	9	80	-
★ SEMD98050060E	R2.5	5.0	6	7.5	60	Короткие
★ SEMD98050E	R2.5	5.0	6	10	80	Обычные
★ SEMD980505SE	R2.5	5.0	5	10	80	5ммShank
★ SEMD98055E	R2.75	5.5	6	11	90	-
★ SEMD98060050E	R3.0	6.0	6	9	50	Короткие
★ SEMD98060060E	R3.0	6.0	6	9	60	Короткие
★ SEMD98060080E	R3.0	6.0	6	9	80	Короткие
★ SEMD98060E	R3.0	6.0	6	12	90	Обычные
★ SEMD98060110E	R3.0	6.0	6	12	110	Длин. хвостовик
★ SEMD98060130E	R3.0	6.0	6	12	130	Длин. хвостовик
★ SEMD98060150E	R3.0	6.0	6	12	150	Длин. хвостовик
★ SEMD98065E	R3.25	6.5	8	13	90	-
★ SEMD98070E	R3.5	7.0	8	14	90	-
★ SEMD98080050E	R4.0	8.0	8	12	50	Короткие
★ SEMD98080060E	R4.0	8.0	8	12	60	Короткие
★ SEMD98080080E	R4.0	8.0	8	12	80	Короткие
★ SEMD98080090E	R4.0	8.0	8	12	90	Короткие
★ SEMD98080E	R4.0	8.0	8	14	100	Обычные
★ SEMD98080130E	R4.0	8.0	8	14	130	Длин. хвостовик

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
от R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

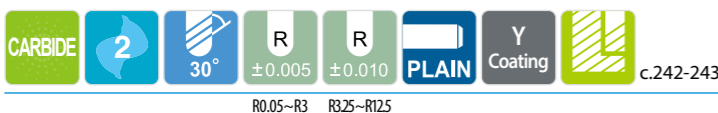
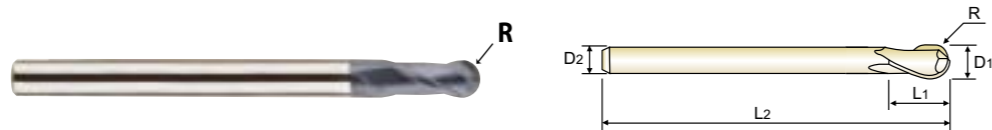
ISO	P										M					K				
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEMD98 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный ХВОСТОВИК)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Благодаря уникальной геометрии и режущим кромкам, сила резания снизилась, и увеличилась стойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
★ SEMD98080150E	R4.0	8.0	8	14	150	Длин.хвостовик
★ SEMD98085E	R4.25	8.5	10	16	100	-
★ SEMD98090E	R4.5	9.0	10	18	100	-
★ SEMD98100050E	R5.0	10.0	10	15	50	Короткие
★ SEMD98100060E	R5.0	10.0	10	15	60	Короткие
★ SEMD98100080E	R5.0	10.0	10	15	80	Короткие
★ SEMD98100090E	R5.0	10.0	10	15	90	Короткие
★ SEMD98100E	R5.0	10.0	10	18	100	Обычные
★ SEMD98100130E	R5.0	10.0	10	18	130	Длин.хвостовик
★ SEMD98100150E	R5.0	10.0	10	18	150	Длин.хвостовик
★ SEMD98100180E	R5.0	10.0	10	18	180	Длин.хвостовик
★ SEMD98100200E	R5.0	10.0	10	18	200	Длин.хвостовик
★ SEMD98110E	R5.5	11.0	12	20	100	-
★ SEMD98120060E	R6.0	12.0	12	18	60	Короткие
★ SEMD98120080E	R6.0	12.0	12	18	80	Короткие
★ SEMD98120090E	R6.0	12.0	12	18	90	Короткие
★ SEMD98120100E	R6.0	12.0	12	18	100	Короткие
★ SEMD98120E	R6.0	12.0	12	22	110	Обычные
★ SEMD98120130E	R6.0	12.0	12	22	130	Длин.хвостовик
★ SEMD98120150E	R6.0	12.0	12	22	150	Длин.хвостовик
★ SEMD98120180E	R6.0	12.0	12	22	180	Длин.хвостовик
★ SEMD98120200E	R6.0	12.0	12	22	200	Длин.хвостовик
★ SEMD98130E	R6.5	13.0	12	24	100	-
★ SEMD98140E	R7.0	14.0	12	26	100	Обычные

★ : Складская позиция

Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
от R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

© : Отлично ○ : Хорошо

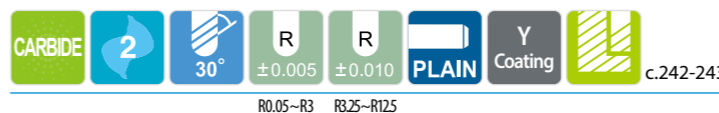
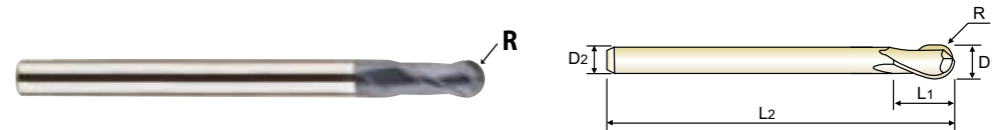
ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEMD98 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный ХВОСТОВИК)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Благодаря уникальной геометрии и режущим кромкам, сила резания снизилась, и увеличилась стойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
★ SEMD9814014SE	R7.0	14.0	14	26	100	-
★ SEMD9814016SE	R7.0	14.0	16	26	100	-
★ SEMD98150E	R7.5	15.0	16	28	140	-
★ SEMD98160100E	R8.0	16.0	16	24	100	Короткие
★ SEMD98160130E	R8.0	16.0	16	24	130	Короткие
★ SEMD98160E	R8.0	16.0	16	30	150	Обычные
★ SEMD98160180E	R8.0	16.0	16	30	180	Длин.хвостовик
★ SEMD98160200E	R8.0	16.0	16	30	200	Длин.хвостовик
★ SEMD98180E	R9.0	18.0	16	34	150	Обычные
★ SEMD9818018SE	R9.0	18.0	18	34	150	-
★ SEMD98200100E	R10.0	20.0	20	30	100	Короткие
★ SEMD98200130E	R10.0	20.0	20	30	130	Короткие
★ SEMD98200E	R10.0	20.0	20	38	150	Обычные
★ SEMD98200200E	R10.0	20.0	20	38	200	Длин.хвостовик
★ SEMD98250120E	R12.5	25.0	25	50	120	Короткие
★ SEMD98250E	R12.5	25.0	25	50	180	Обычные

★ : Складская позиция

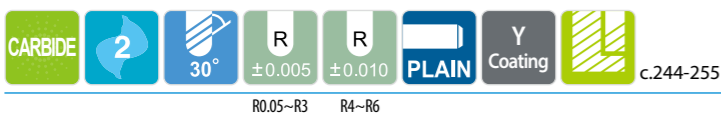
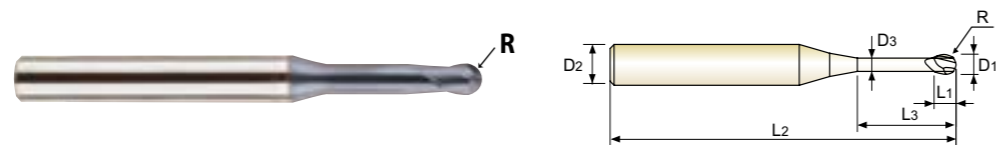
Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
от R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Благодаря уникальной геометрии и режущим кромкам, сила резания снизилась, и увеличилась стойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
SEM846001002E	R0.05	0.1	4	0.1	0.2	40	0.085
SEM846001003E	R0.05	0.1	4	0.1	0.3	40	0.085
SEM846001005E	R0.05	0.1	4	0.1	0.5	40	0.085
SEM84600101E	R0.05	0.1	4	0.1	1	40	0.085
★ SEM846002005E	R0.1	0.2	4	0.2	0.5	40	0.17
★ SEM84600201E	R0.1	0.2	4	0.2	1	40	0.17
SEM846002015E	R0.1	0.2	4	0.2	1.5	40	0.17
★ SEM84600202E	R0.1	0.2	4	0.2	2	40	0.17
SEM84600203E	R0.1	0.2	4	0.2	3	40	0.17
★ SEM84600301E	R0.15	0.3	4	0.3	1	40	0.27
★ SEM846003015E	R0.15	0.3	4	0.3	1.5	40	0.27
★ SEM84600302E	R0.15	0.3	4	0.3	2	40	0.27
SEM846003025E	R0.15	0.3	4	0.3	2.5	40	0.27
★ SEM84600303E	R0.15	0.3	4	0.3	3	40	0.27
★ SEM84600304E	R0.15	0.3	4	0.3	4	40	0.27
SEM84600305E	R0.15	0.3	4	0.3	5	40	0.27
★ SEM84600401E	R0.2	0.4	4	0.4	1	40	0.37
★ SEM846004015E	R0.2	0.4	4	0.4	1.5	40	0.37
★ SEM84600402E	R0.2	0.4	4	0.4	2	40	0.37
★ SEM846004025E	R0.2	0.4	4	0.4	2.5	40	0.37
★ SEM84600403E	R0.2	0.4	4	0.4	3	40	0.37
★ SEM84600404E	R0.2	0.4	4	0.4	4	40	0.37
★ SEM84600405E	R0.2	0.4	4	0.4	5	40	0.37
★ SEM84600406E	R0.2	0.4	4	0.4	6	40	0.37

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

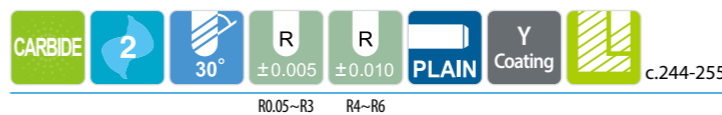
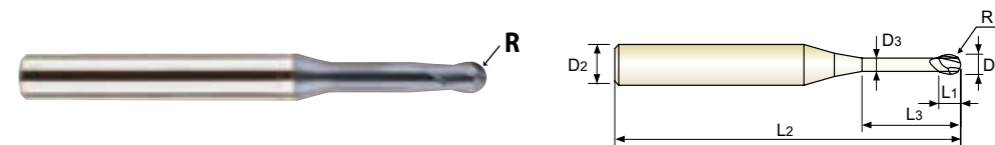
Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
от R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M					K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь				Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Благодаря уникальной геометрии и режущим кромкам, сила резания снизилась, и увеличилась стойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
SEM84600408E	R0.2	0.4	4	0.4	8	40	0.37
SEM84600410E	R0.2	0.4	4	0.4	10	40	0.37
★ SEM84600501E	R0.25	0.5	4	0.5	1	45	0.45
SEM846005015E	R0.25	0.5	4	0.5	1.5	45	0.45
★ SEM84600502E	R0.25	0.5	4	0.5	2	45	0.45
SEM846005025E	R0.25	0.5	4	0.5	2.5	45	0.45
★ SEM84600503E	R0.25	0.5	4	0.5	3	45	0.45
★ SEM84600504E	R0.25	0.5	4	0.5	4	45	0.45
★ SEM84600505E	R0.25	0.5	4	0.5	5	45	0.45
★ SEM84600506E	R0.25	0.5	4	0.5	6	45	0.45
★ SEM84600508E	R0.25	0.5	4	0.5	8	45	0.45
★ SEM84600510E	R0.25	0.5	4	0.5	10	45	0.45
SEM84600512E	R0.25	0.5	4	0.5	12	45	0.45
SEM84600514E	R0.25	0.5	4	0.5	14	45	0.45
SEM84600516E	R0.25	0.5	4	0.5	16	45	0.45
★ SEM84600601E	R0.3	0.6	4	0.6	1	45	0.55
★ SEM84600602E	R0.3	0.6	4	0.6	2	45	0.55
★ SEM84600603E	R0.3	0.6	4	0.6	3	45	0.55
★ SEM84600604E	R0.3	0.6	4	0.6	4	45	0.55
★ SEM84600605E	R0.3	0.6	4	0.6	5	45	0.55
★ SEM84600606E	R0.3	0.6	4	0.6	6	45	0.55
★ SEM84600608E	R0.3	0.6	4	0.6	8	45	0.55
★ SEM84600610E	R0.3	0.6	4	0.6	10	45	0.55
★ SEM84600612E	R0.3	0.6	4	0.6	12	45	0.55

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

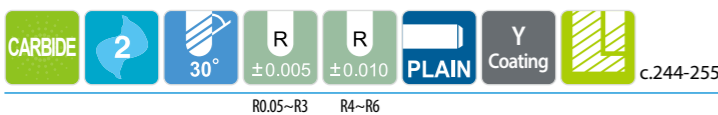
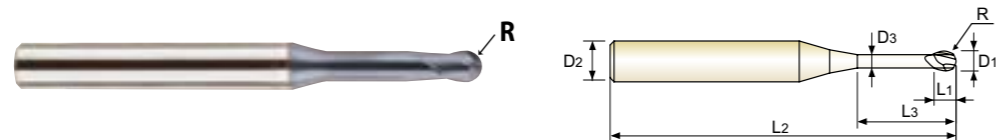
Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
от R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M					K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь				Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Благодаря новому покрытию и геометрии, превосходная режущая способность и износостойкость
- ▶ Due to unique ball nose geometry and cutting edges, cutting force decreased, and so wear resistance increased.
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
★ SEM84601216E	R0.6	1.2	4	1.2	16	50	1.15
SEM84601220E	R0.6	1.2	4	1.2	20	50	1.15
SEM84601226E	R0.6	1.2	4	1.2	26	60	1.15
SEM84601406E	R0.7	1.4	4	1.4	6	50	1.35
SEM84601408E	R0.7	1.4	4	1.4	8	50	1.35
SEM84601410E	R0.7	1.4	4	1.4	10	50	1.35
SEM84601412E	R0.7	1.4	4	1.4	12	50	1.35
SEM84601416E	R0.7	1.4	4	1.4	16	50	1.35
★ SEM84601503E	R0.75	1.5	4	1.5	3	50	1.45
★ SEM84601504E	R0.75	1.5	4	1.5	4	50	1.45
★ SEM84601505E	R0.75	1.5	4	1.5	5	50	1.45
★ SEM84601506E	R0.75	1.5	4	1.5	6	50	1.45
SEM84601507E	R0.75	1.5	4	1.5	7	50	1.45
★ SEM84601508E	R0.75	1.5	4	1.5	8	50	1.45
★ SEM84601510E	R0.75	1.5	4	1.5	10	50	1.45
★ SEM84601512E	R0.75	1.5	4	1.5	12	50	1.45
★ SEM84601514E	R0.75	1.5	4	1.5	14	50	1.45
★ SEM84601516E	R0.75	1.5	4	1.5	16	50	1.45
★ SEM84601518E	R0.75	1.5	4	1.5	18	50	1.45
★ SEM84601520E	R0.75	1.5	4	1.5	20	50	1.45
SEM84601522E	R0.75	1.5	4	1.5	22	60	1.45
SEM84601526E	R0.75	1.5	4	1.5	26	60	1.45
SEM84601530E	R0.75	1.5	4	1.5	30	70	1.45
SEM84601535E	R0.75	1.5	4	1.5	35	70	1.45

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

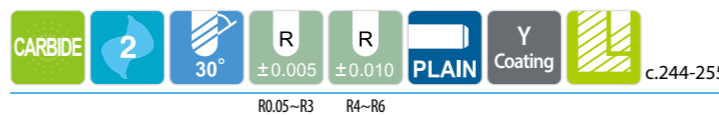
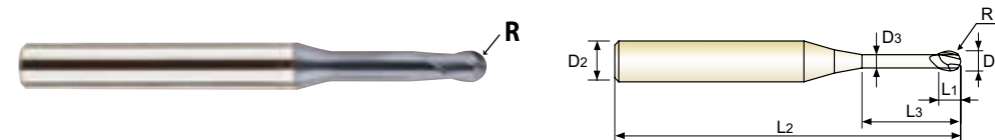
Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
от R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Благодаря уникальной геометрии и режущим кромкам, сила резания снизилась, и увеличилась стойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
SEM84601540E	R0.75	1.5	4	1.5	40	80	1.45
SEM84601604E	R0.8	1.6	4	1.6	4	50	1.55
SEM84601606E	R0.8	1.6	4	1.6	6	50	1.55
★ SEM84601608E	R0.8	1.6	4	1.6	8	50	1.55
SEM84601610E	R0.8	1.6	4	1.6	10	50	1.55
★ SEM84601612E	R0.8	1.6	4	1.6	12	50	1.55
★ SEM84601616E	R0.8	1.6	4	1.6	16	50	1.55
SEM84601620E	R0.8	1.6	4	1.6	20	50	1.55
★ SEM84601804E	R0.9	1.8	4	1.8	4	50	1.75
SEM84601806E	R0.9	1.8	4	1.8	6	50	1.75
★ SEM84601808E	R0.9	1.8	4	1.8	8	50	1.75
SEM84601810E	R0.9	1.8	4	1.8	10	50	1.75
★ SEM84601812E	R0.9	1.8	4	1.8	12	50	1.75
★ SEM84601816E	R0.9	1.8	4	1.8	16	50	1.75
SEM84601820E	R0.9	1.8	4	1.8	20	50	1.75
★ SEM84602004E	R1.0	2.0	4	2	4	50	1.95
★ SEM84602006E	R1.0	2.0	4	2	6	50	1.95
★ SEM84602008E	R1.0	2.0	4	2	8	50	1.95
★ SEM84602010E	R1.0	2.0	4	2	10	50	1.95
★ SEM84602012E	R1.0	2.0	4	2	12	50	1.95
★ SEM84602014E	R1.0	2.0	4	2	14	50	1.95
★ SEM84602016E	R1.0	2.0	4	2	16	50	1.95
★ SEM84602018E	R1.0	2.0	4	2	18	50	1.95
★ SEM84602020E	R1.0	2.0	4	2	20	50	1.95

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

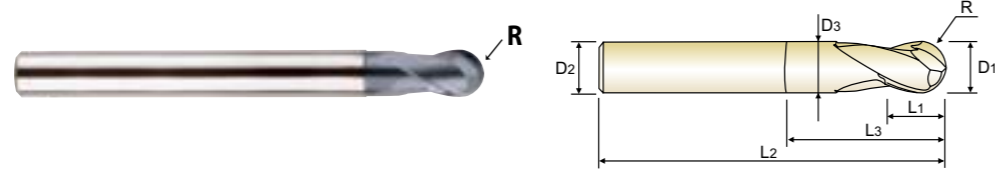
Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
от R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- Благодаря уникальной геометрии и режущим кромкам, сила резания снизилась, и увеличилась стойкость
- Отличная производительность при обработке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм



CARBIDE 2 30° ±0.005 ±0.010 PLAIN Coating Y c.244-255

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
★ SEM84604040E	R2.0	4.0	6	4	40	80	3.85
SEM84604045E	R2.0	4.0	6	4	45	90	3.85
★ SEM84604050E	R2.0	4.0	6	4	50	100	3.85
SEM84604055E	R2.0	4.0	6	4	55	100	3.85
SEM84604060E	R2.0	4.0	6	4	60	100	3.85
SEM84605015E	R2.5	5.0	6	6	15	60	4.85
★ SEM84605020E	R2.5	5.0	6	6	20	60	4.85
★ SEM84605026E	R2.5	5.0	6	6	26	65	4.85
★ SEM84605030E	R2.5	5.0	6	6	30	70	4.85
★ SEM84605035E	R2.5	5.0	6	6	35	70	4.85
★ SEM84605040E	R2.5	5.0	6	6	40	80	4.85
SEM84605045E	R2.5	5.0	6	6	45	90	4.85
★ SEM84605050E	R2.5	5.0	6	6	50	100	4.85
SEM84605055E	R2.5	5.0	6	6	55	100	4.85
SEM84605060E	R2.5	5.0	6	6	60	100	4.85
★ SEM84606020E	R3.0	6.0	6	8	20	60	5.85
★ SEM84606030E	R3.0	6.0	6	8	30	60	5.85
★ SEM84606020090E	R3.0	6.0	6	12	20	90	5.85
★ SEM84606030090E	R3.0	6.0	6	12	30	90	5.85
★ SEM84608025E	R4.0	8.0	8	10	25	70	7.70
★ SEM84608035E	R4.0	8.0	8	10	35	70	7.70
SEM84608025100E	R4.0	8.0	8	14	25	100	7.70
★ SEM84608035100E	R4.0	8.0	8	14	35	100	7.70
★ SEM84610030E	R5.0	10.0	10	12	30	75	9.70

★ : Складская позиция ◀ ДАЛЕЕ

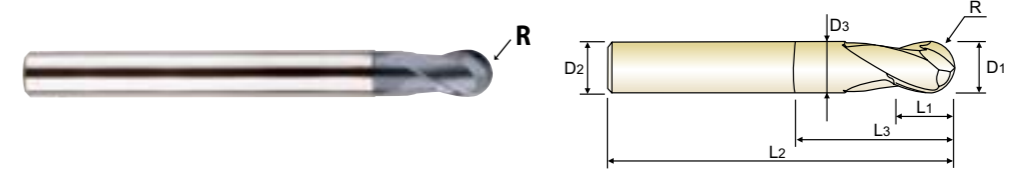
Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
от R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	30	29	32	38	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
NB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- Благодаря уникальной геометрии и режущим кромкам, сила резания снизилась, и увеличилась стойкость
- Отличная производительность при обработке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм



CARBIDE 2 30° ±0.005 ±0.010 PLAIN Coating Y c.244-255

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
★ SEM84610040E	R5.0	10.0	10	12	40	75	9.70
★ SEM84610030100E	R5.0	10.0	10	18	30	100	9.70
★ SEM84610040100E	R5.0	10.0	10	18	40	100	9.70
★ SEM84612032E	R6.0	12.0	12	14	32	80	11.70
SEM84612045E	R6.0	12.0	12	14	45	80	11.70
★ SEM84612032110E	R6.0	12.0	12	22	32	110	11.70
★ SEM84612045110E	R6.0	12.0	12	22	45	110	11.70

★ : Складская позиция

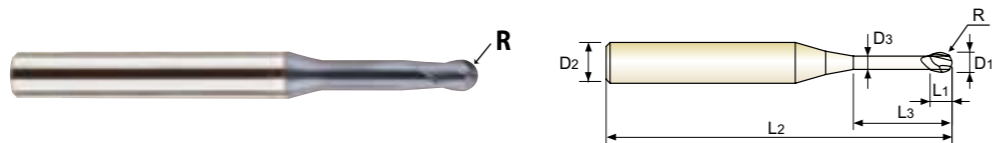
Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
от R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	30	29	32	38	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
NB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ
(ХВОСТОВИК БММ)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Благодаря уникальной геометрии и режущим кромкам, сила резания снизилась, и увеличилась стойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
SEM846005016SE	R0.25	0.5	6	0.5	1	45	0.45
SEM846005026SE	R0.25	0.5	6	0.5	2	45	0.45
SEM846005046SE	R0.25	0.5	6	0.5	4	45	0.45
SEM846006016SE	R0.3	0.6	6	0.6	1	45	0.55
SEM846006026SE	R0.3	0.6	6	0.6	2	45	0.55
SEM846006036SE	R0.3	0.6	6	0.6	3	45	0.55
SEM846006046SE	R0.3	0.6	6	0.6	4	45	0.55
SEM846006056SE	R0.3	0.6	6	0.6	5	45	0.55
★ SEM846006066SE	R0.3	0.6	6	0.6	6	45	0.55
SEM846006086SE	R0.3	0.6	6	0.6	8	45	0.55
SEM846006106SE	R0.3	0.6	6	0.6	10	45	0.55
SEM846006126SE	R0.3	0.6	6	0.6	12	45	0.55
SEM846006146SE	R0.3	0.6	6	0.6	14	45	0.55
SEM846006166SE	R0.3	0.6	6	0.6	16	45	0.55
SEM846008016SE	R0.4	0.8	6	0.8	1	45	0.75
SEM846008026SE	R0.4	0.8	6	0.8	2	45	0.75
SEM846008036SE	R0.4	0.8	6	0.8	3	45	0.75
SEM846008046SE	R0.4	0.8	6	0.8	4	45	0.75
SEM846008056SE	R0.4	0.8	6	0.8	5	45	0.75
SEM846008066SE	R0.4	0.8	6	0.8	6	45	0.75
SEM846008086SE	R0.4	0.8	6	0.8	8	45	0.75
SEM846008106SE	R0.4	0.8	6	0.8	10	45	0.75
SEM846008126SE	R0.4	0.8	6	0.8	12	45	0.75
SEM846008146SE	R0.4	0.8	6	0.8	14	45	0.75

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

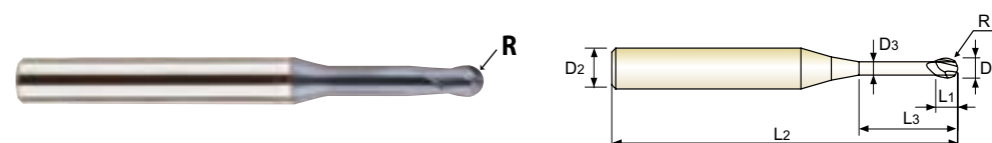
Допуск на радиус(мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.005	0 ~ - 0.012	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, СФЕРИЧЕСКИЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ
(ХВОСТОВИК БММ)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Благодаря уникальной геометрии и режущим кромкам, сила резания снизилась, и увеличилась стойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
SEM846008166SE	R0.4	0.8	6	0.8	16	45	0.75
SEM846008206SE	R0.4	0.8	6	0.8	20	45	0.75
SEM846010026SE	R0.5	1.0	6	1	2	50	0.95
SEM846010036SE	R0.5	1.0	6	1	3	50	0.95
★ SEM846010046SE	R0.5	1.0	6	1	4	50	0.95
SEM846010056SE	R0.5	1.0	6	1	5	50	0.95
★ SEM846010066SE	R0.5	1.0	6	1	6	50	0.95
SEM846010076SE	R0.5	1.0	6	1	7	50	0.95
SEM846010086SE	R0.5	1.0	6	1	8	50	0.95
SEM846010096SE	R0.5	1.0	6	1	9	50	0.95
★ SEM846010106SE	R0.5	1.0	6	1	10	50	0.95
SEM846010126SE	R0.5	1.0	6	1	12	50	0.95
SEM846010146SE	R0.5	1.0	6	1	14	50	0.95
SEM846010166SE	R0.5	1.0	6	1	16	50	0.95
SEM846010186SE	R0.5	1.0	6	1	18	50	0.95
SEM846010206SE	R0.5	1.0	6	1	20	50	0.95
SEM846010226SE	R0.5	1.0	6	1	22	60	0.95
SEM846010266SE	R0.5	1.0	6	1	26	60	0.95
SEM846010306SE	R0.5	1.0	6	1	30	70	0.95
SEM846015036SE	R0.75	1.5	6	1.5	3	50	1.45
SEM846015046SE	R0.75	1.5	6	1.5	4	50	1.45
★ SEM846015066SE	R0.75	1.5	6	1.5	6	50	1.45
★ SEM846015086SE	R0.75	1.5	6	1.5	8	50	1.45
★ SEM846015106SE	R0.75	1.5	6	1.5	10	50	1.45

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на радиус(мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.005	0 ~ - 0.012	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

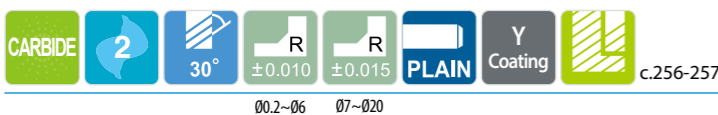
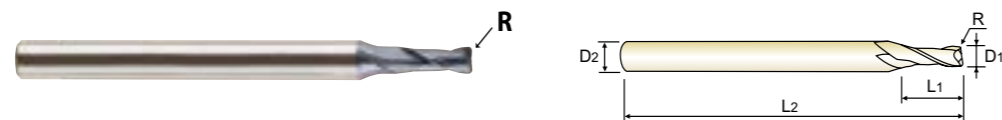
ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEMD99 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный ХВОСТОВИК)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком
- ▶ Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 5,0мм



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEMD9901001E	R0.1	1.0	6	2.5	50	-
★ SEMD9901002E	R0.2	1.0	6	2.5	50	-
★ SEMD9901003E	R0.3	1.0	6	2.5	50	-
SEMD990120054SE	R0.05	1.2	4	3	50	4мм хвостовик
SEMD99012014SE	R0.1	1.2	4	3	50	4мм хвостовик
SEMD99012024SE	R0.2	1.2	4	3	50	4мм хвостовик
SEMD99012034SE	R0.3	1.2	4	3	50	4мм хвостовик
SEMD99012005E	R0.05	1.2	6	3	50	-
SEMD9901201E	R0.1	1.2	6	3	50	-
SEMD9901202E	R0.2	1.2	6	3	50	-
SEMD9901203E	R0.3	1.2	6	3	50	-
SEMD990150054SE	R0.05	1.5	4	4	50	-
SEMD99015014SE	R0.1	1.5	4	4	50	4мм хвостовик
SEMD99015024SE	R0.2	1.5	4	4	50	4мм хвостовик
SEMD99015034SE	R0.3	1.5	4	4	50	4мм хвостовик
SEMD99015054SE	R0.5	1.5	4	4	50	4мм хвостовик
SEMD99015005E	R0.05	1.5	6	4	50	-
SEMD9901501E	R0.1	1.5	6	4	50	-
★ SEMD9901502E	R0.2	1.5	6	4	50	-
★ SEMD9901503E	R0.3	1.5	6	4	50	-
★ SEMD9901505E	R0.5	1.5	6	4	50	-
SEMD99020014SE	R0.1	2.0	4	6	50	4мм хвостовик
SEMD99020024SE	R0.2	2.0	4	6	50	4мм хвостовик
SEMD99020034SE	R0.3	2.0	4	6	50	4мм хвостовик

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
от Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

© : Отлично ○ : Хорошо

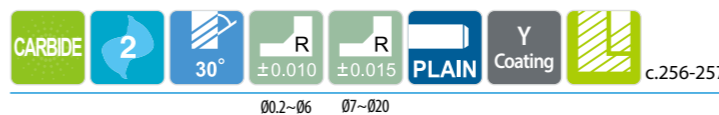
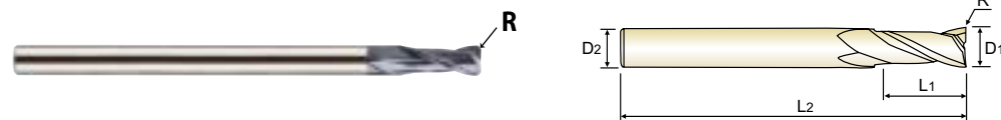
ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEMD99 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный ХВОСТОВИК)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком
- ▶ Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 5,0мм



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEMD99020054SE	R0.5	2.0	4	6	50	4мм хвостовик
SEMD9902001E	R0.1	2.0	6	6	50	-
★ SEMD9902002E	R0.2	2.0	6	6	50	-
★ SEMD9902003E	R0.3	2.0	6	6	50	-
★ SEMD9902005E	R0.5	2.0	6	6	50	-
SEMD99025014SE	R0.1	2.5	4	7	60	4мм хвостовик
SEMD99025024SE	R0.2	2.5	4	7	60	4мм хвостовик
SEMD99025034SE	R0.3	2.5	4	7	60	4мм хвостовик
SEMD99025054SE	R0.5	2.5	4	7	60	4мм хвостовик
SEMD9902501E	R0.1	2.5	6	7	60	-
SEMD9902502E	R0.2	2.5	6	7	60	-
SEMD9902503E	R0.3	2.5	6	7	60	-
SEMD9902505E	R0.5	2.5	6	7	60	-
SEMD9903001E	R0.1	3.0	6	8	60	-
★ SEMD9903002E	R0.2	3.0	6	8	60	-
★ SEMD9903003E	R0.3	3.0	6	8	60	-
★ SEMD9903005E	R0.5	3.0	6	8	60	-
SEMD9903010E	R1.0	3.0	6	8	60	-
SEMD9903501E	R0.1	3.5	6	10	70	-
SEMD9903502E	R0.2	3.5	6	10	70	-
SEMD9903503E	R0.3	3.5	6	10	70	-
SEMD9903505E	R0.5	3.5	6	10	70	-
SEMD99040014SE	R0.1	4.0	4	10	70	4мм хвостовик
SEMD99040024SE	R0.2	4.0	4	10	70	4мм хвостовик

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
от Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

© : Отлично ○ : Хорошо

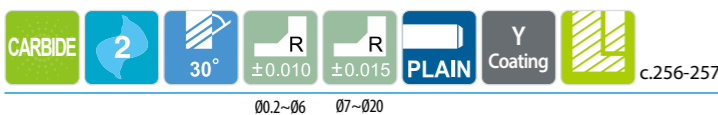
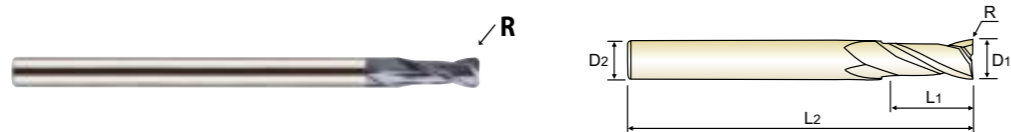
ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEMD99 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный ХВОСТОВИК)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком
- ▶ Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 5,0мм



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEMD99040034SE	R0.3	4.0	4	10	70	4мм хвостовик
SEMD99040054SE	R0.5	4.0	4	10	70	4мм хвостовик
SEMD99040104SE	R1.0	4.0	4	10	70	4мм хвостовик
SEMD99040011004SE	R0.1	4.0	4	10	100	4мм хвостовик
SEMD99040021004SE	R0.2	4.0	4	10	100	4мм хвостовик
SEMD99040031004SE	R0.3	4.0	4	10	100	4мм хвостовик
SEMD99040051004SE	R0.5	4.0	4	10	100	4мм хвостовик
SEMD99040101004SE	R1.0	4.0	4	10	100	4мм хвостовик
SEMD9904001E	R0.1	4.0	6	10	70	Обычные
★ SEMD9904002E	R0.2	4.0	6	10	70	Обычные
★ SEMD9904003E	R0.3	4.0	6	10	70	Обычные
★ SEMD9904005E	R0.5	4.0	6	10	70	Обычные
★ SEMD9904010E	R1.0	4.0	6	10	70	Обычные
SEMD9904501E	R0.1	4.5	6	11	80	-
SEMD9904502E	R0.2	4.5	6	11	80	-
SEMD9904503E	R0.3	4.5	6	11	80	-
SEMD9904505E	R0.5	4.5	6	11	80	-
SEMD9905001E	R0.1	5.0	6	13	90	-
★ SEMD9905002E	R0.2	5.0	6	13	90	-
★ SEMD9905003E	R0.3	5.0	6	13	90	-
★ SEMD9905005E	R0.5	5.0	6	13	90	-
★ SEMD9905010E	R1.0	5.0	6	13	90	-
SEMD9905501E	R0.1	5.5	6	13	90	-
SEMD9905502E	R0.2	5.5	6	13	90	-

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
от Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

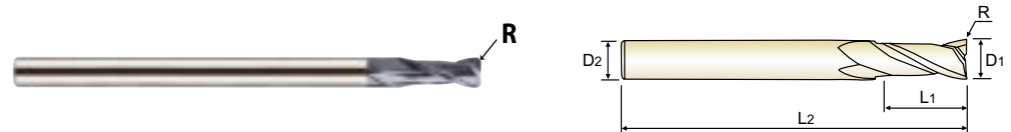
ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEMD99 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный ХВОСТОВИК)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком
- ▶ Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 5,0мм



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEMD9905503E	R0.3	5.5	6	13	90	-
SEMD9905505E	R0.5	5.5	6	13	90	-
SEMD9905510E	R1.0	5.5	6	13	90	-
★ SEMD9906002060E	R0.2	6.0	6	15	60	Короткие
★ SEMD9906003060E	R0.3	6.0	6	15	60	Короткие
★ SEMD9906005060E	R0.5	6.0	6	15	60	Короткие
★ SEMD9906010060E	R1.0	6.0	6	15	60	Короткие
SEMD9906001E	R0.1	6.0	6	15	90	Обычные
★ SEMD9906002E	R0.2	6.0	6	15	90	Обычные
★ SEMD9906003E	R0.3	6.0	6	15	90	Обычные
★ SEMD9906005E	R0.5	6.0	6	15	90	Обычные
★ SEMD9906010E	R1.0	6.0	6	15	90	Обычные
SEMD9906015E	R1.5	6.0	6	15	90	Обычные
SEMD9906020E	R2.0	6.0	6	15	90	Обычные
SEMD9906005110E	R0.5	6.0	6	15	110	Длин. хвостовик
SEMD9906010110E	R1.0	6.0	6	15	110	Длин. хвостовик
SEMD9906005130E	R0.5	6.0	6	15	130	Длин. хвостовик
SEMD9906010130E	R1.0	6.0	6	15	130	Длин. хвостовик
SEMD9907001E	R0.1	7.0	8	16	90	-
SEMD9907002E	R0.2	7.0	8	16	90	-
SEMD9907003E	R0.3	7.0	8	16	90	-
SEMD9907005E	R0.5	7.0	8	16	90	-
SEMD9907010E	R1.0	7.0	8	16	90	-
SEMD9907020E	R2.0	7.0	8	16	90	-

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
от Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

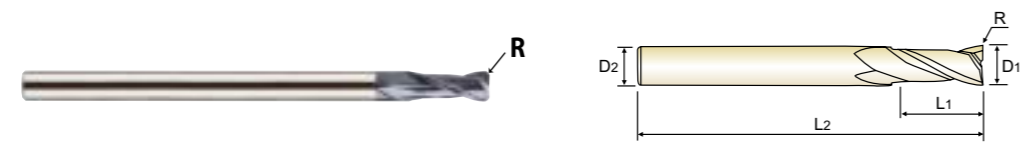
ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEMD99 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный ХВОСТОВИК)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком
- ▶ Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 5,0мм



CARBIDE 2 30° ±0.010 ±0.015 PLAIN Coating Y с.256-257

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEMD9908003070E	R0.3	8.0	8	20	70	Короткие
★ SEMD9908005070E	R0.5	8.0	8	20	70	Короткие
★ SEMD9908010070E	R1.0	8.0	8	20	70	Короткие
SEMD9908001E	R0.1	8.0	8	20	100	Обычные
SEMD9908002E	R0.2	8.0	8	20	100	Обычные
SEMD9908003E	R0.3	8.0	8	20	100	Обычные
★ SEMD9908005E	R0.5	8.0	8	20	100	Обычные
★ SEMD9908010E	R1.0	8.0	8	20	100	Обычные
★ SEMD9908015E	R1.5	8.0	8	20	100	Обычные
★ SEMD9908020E	R2.0	8.0	8	20	100	Обычные
SEMD9908025E	R2.5	8.0	8	20	100	Обычные
SEMD9908030E	R3.0	8.0	8	20	100	Обычные
SEMD9908005120E	R0.5	8.0	8	20	120	Длин. хвостовик
SEMD9908010120E	R1.0	8.0	8	20	120	Длин. хвостовик
SEMD9908015150E	R0.5	8.0	8	20	150	Длин. хвостовик
SEMD9908010150E	R1.0	8.0	8	20	150	Длин. хвостовик
SEMD9910003075E	R0.3	10.0	10	25	75	Короткие
★ SEMD9910005075E	R0.5	10.0	10	25	75	Короткие
★ SEMD9910010075E	R1.0	10.0	10	25	75	Короткие
SEMD9910001E	R0.1	10.0	10	25	100	Обычные
SEMD9910002E	R0.2	10.0	10	25	100	Обычные
SEMD9910003E	R0.3	10.0	10	25	100	Обычные
★ SEMD9910005E	R0.5	10.0	10	25	100	Обычные
★ SEMD9910010E	R1.0	10.0	10	25	100	Обычные

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
от Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

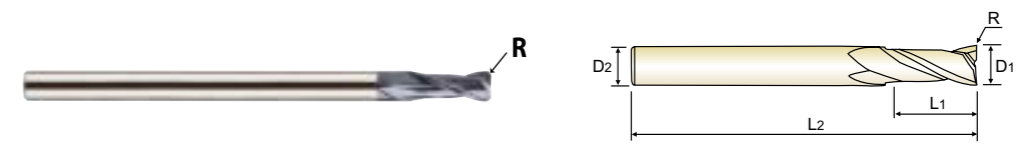
ISO	N				S						H											
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун							
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	15	30	25	38	34						55	60	42	55				40	41			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend											○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEMD99 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный ХВОСТОВИК)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком
- ▶ Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 5,0мм



CARBIDE 2 30° ±0.010 ±0.015 PLAIN Coating Y с.256-257

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
★ SEMD9910015E	R1.5	10.0	10	25	100	Обычные
★ SEMD9910020E	R2.0	10.0	10	25	100	Обычные
SEMD9910025E	R2.5	10.0	10	25	100	Обычные
SEMD9910030E	R3.0	10.0	10	25	100	Обычные
SEMD9910040E	R4.0	10.0	10	25	100	Обычные
SEMD9910005130E	R0.5	10.0	10	25	130	Длин. хвостовик
SEMD9910010130E	R1.0	10.0	10	25	130	Длин. хвостовик
SEMD9910005150E	R0.5	10.0	10	25	150	Длин. хвостовик
SEMD9910010150E	R1.0	10.0	10	25	150	Длин. хвостовик
SEMD9911002E	R0.2	11.0	12	25	110	-
SEMD9911003E	R0.3	11.0	12	25	110	-
SEMD9911005E	R0.5	11.0	12	25	110	-
SEMD9911010E	R1.0	11.0	12	25	110	-
SEMD9911020E	R2.0	11.0	12	25	110	-
SEMD9912003080E	R0.3	12.0	12	30	80	Короткие
★ SEMD9912005080E	R0.5	12.0	12	30	80	Короткие
★ SEMD9912010080E	R1.0	12.0	12	30	80	Короткие
SEMD9912001E	R0.1	12.0	12	30	110	Обычные
SEMD9912002E	R0.2	12.0	12	30	110	Обычные
SEMD9912003E	R0.3	12.0	12	30	110	Обычные
★ SEMD9912005E	R0.5	12.0	12	30	110	Обычные
★ SEMD9912010E	R1.0	12.0	12	30	110	Обычные
★ SEMD9912015E	R1.5	12.0	12	30	110	Обычные
★ SEMD9912020E	R2.0	12.0	12	30	110	Обычные

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
от Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

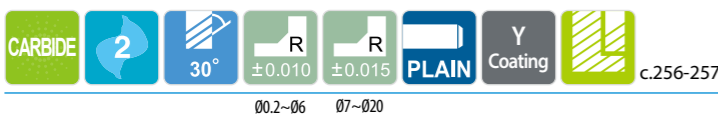
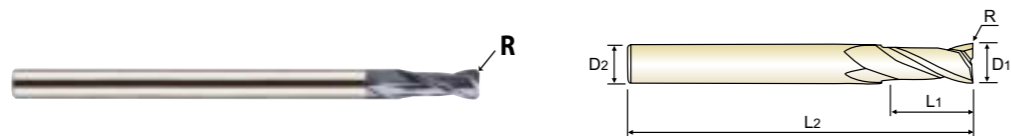
ISO	N				S						H											
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун							
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	15	30	25	38	34						55	60	42	55				40	41			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend											○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEMD99 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ (короткий, средний, длинный ХВОСТОВИК)

- Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком
Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 5,0мм



00.2-06 07-020

Ед.изм: мм

Table with 7 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостовика, Длина реж. части, Общая длина, Прим. Rows include SEMD9912025E, SEMD9912030E, SEMD9912040E, SEMD9912050E, SEMD9912005130E, SEMD9912010130E, SEMD9912005150E, SEMD9912010150E, SEMD9914005E, SEMD9914010E, SEMD9914020E, SEMD9916005E, SEMD9916010E, SEMD9916015E, SEMD9916020E, SEMD9920005E, SEMD9920010E, SEMD9920015E, SEMD9920020E

* : Складская позиция

Table with 4 columns: Размер, Допуск на радиус (мм), Допуск на диам. фрезы (мм), Допуск на диам. хвостовика

© : Отлично ○ : Хорошо

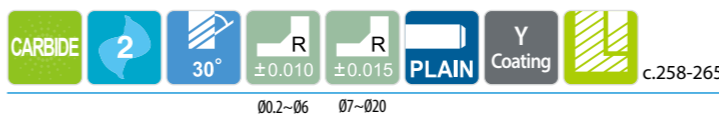
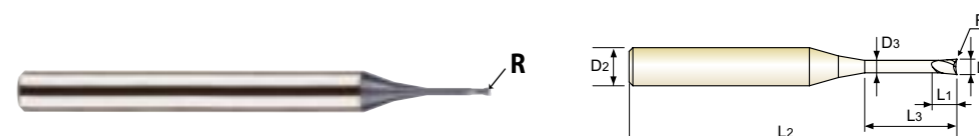
ISO material compatibility chart for SEMD99 drill bits, showing performance for various materials like steel, cast iron, titanium, and Inconel.



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEME61 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Благодаря новому покрытию и геометрии, превосходная режущая способность и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
Доступны с удлиненным хвостовиком, а также средней длины
Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 2,0мм
Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной



00.2-06 07-020

Ед.изм: мм

Table with 9 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. Rows include SEME61002002005E, SEME6100200201E, SEME61002002015E, SEME6100200202E, SEME61002005005E, SEME6100200501E, SEME61002005015E, SEME6100200502E, SEME61003005015SE, SEME6100300201E, SEME6100300202E, SEME6100300203E, SEME6100300501E, SEME6100300502E, SEME6100300503E, SEME6100300502S6SE, SEME6100400501E, SEME61004005015E, SEME6100400502E, SEME61004005025E, SEME6100400503E, SEME6100400504E, SEME610040101E, SEME6100401015E

* : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Table with 4 columns: Размер, Допуск на радиус (мм), Допуск на диам. фрезы (мм), Допуск на диам. хвостовика

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO material compatibility chart for SEME61 drill bits, showing performance for various materials like steel, cast iron, titanium, and Inconel.



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEME61 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Благодаря новому покрытию и геометрии, превосходная режущая способность и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
Доступны с удлиненным хвостовиком, а также средней длины
Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 2,0мм
Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной

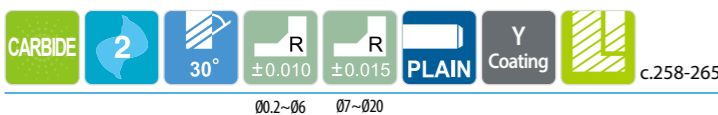
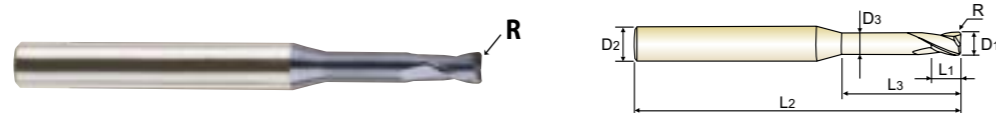


Table with 9 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. Rows include SEME610100205E to SEME6101200516E

Table with 4 columns: Размер, Допуск на радиус (мм), Допуск на диам. фрезы (мм), Допуск на диам. хвостовика. Includes values like ±0.010, 0~-0.012, h5

Material compatibility table with columns P, M, K, N, S, H and rows for ISO, Material, VDI 3323, HRC, HB, Recommend



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEME61 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Благодаря новому покрытию и геометрии, превосходная режущая способность и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
Доступны с удлиненным хвостовиком, а также средней длины
Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 2,0мм
Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной

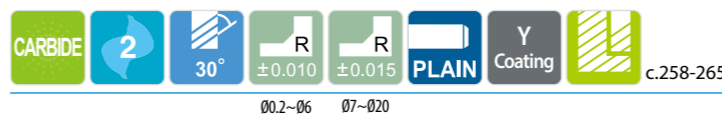
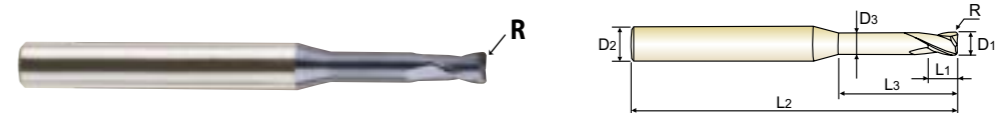


Table with 9 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. Rows include SEME6101200520E to SEME610120316E

Table with 4 columns: Размер, Допуск на радиус (мм), Допуск на диам. фрезы (мм), Допуск на диам. хвостовика. Includes values like ±0.010, 0~-0.012, h5

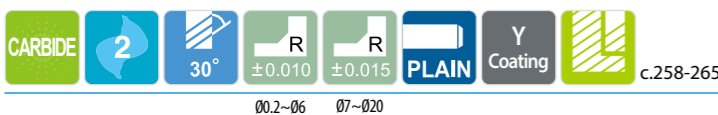
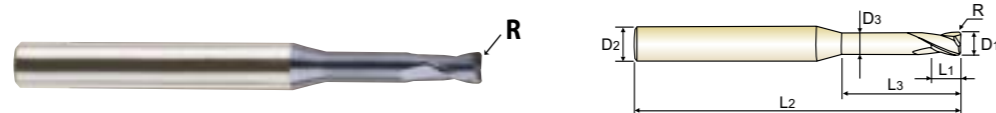
Material compatibility table with columns P, M, K, N, S, H and rows for ISO, Material, VDI 3323, HRC, HB, Recommend



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME61** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Благодаря новому покрытию и геометрии, превосходная режущая способность и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с удлиненным хвостовиком, а также средней длины
- ▶ Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 2,0мм
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостов.	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Прим.
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEME610120320E	R0.3	1.2	4	1.8	20	50	1.15	-
★ SEME6101500504E	R0.05	1.5	4	2.3	4	50	1.45	-
★ SEME6101500506E	R0.05	1.5	4	2.3	6	50	1.45	-
★ SEME6101500508E	R0.05	1.5	4	2.3	8	50	1.45	-
SEME6101500510E	R0.05	1.5	4	2.3	10	50	1.45	-
SEME6101500512E	R0.05	1.5	4	2.3	12	50	1.45	-
SEME6101500514E	R0.05	1.5	4	2.3	14	50	1.45	-
SEME6101500516E	R0.05	1.5	4	2.3	16	50	1.45	-
SEME6101500520E	R0.05	1.5	4	2.3	20	50	1.45	-
SEME6101500522E	R0.05	1.5	4	2.3	22	60	1.45	-
SEME6101500526E	R0.05	1.5	4	2.3	26	60	1.45	-
★ SEME610150104E	R0.1	1.5	4	2.3	4	50	1.45	-
★ SEME610150106E	R0.1	1.5	4	2.3	6	50	1.45	-
★ SEME610150108E	R0.1	1.5	4	2.3	8	50	1.45	-
★ SEME610150110E	R0.1	1.5	4	2.3	10	50	1.45	-
★ SEME610150112E	R0.1	1.5	4	2.3	12	50	1.45	-
SEME610150114E	R0.1	1.5	4	2.3	14	50	1.45	-
SEME610150116E	R0.1	1.5	4	2.3	16	50	1.45	-
SEME610150120E	R0.1	1.5	4	2.3	20	50	1.45	-
SEME610150122E	R0.1	1.5	4	2.3	22	60	1.45	-
SEME610150126E	R0.1	1.5	4	2.3	26	60	1.45	-
★ SEME610150204E	R0.2	1.5	4	2.3	4	50	1.45	-
★ SEME610150206E	R0.2	1.5	4	2.3	6	50	1.45	-
★ SEME610150208E	R0.2	1.5	4	2.3	8	50	1.45	-

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
от Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

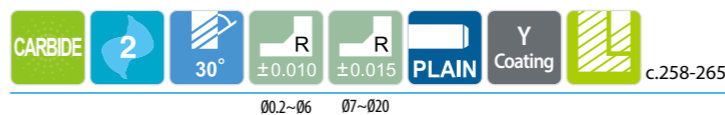
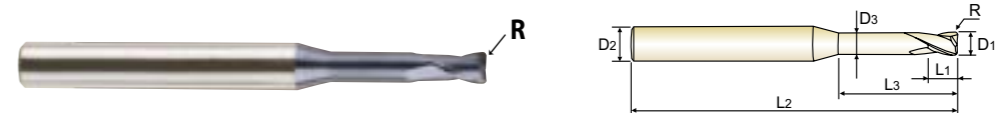
ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME61** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Благодаря новому покрытию и геометрии, превосходная режущая способность и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с удлиненным хвостовиком, а также средней длины
- ▶ Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 2,0мм
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной



Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостов.	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Прим.
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
★ SEME610150210E	R0.2	1.5	4	2.3	10	50	1.45	-
★ SEME610150212E	R0.2	1.5	4	2.3	12	50	1.45	-
★ SEME610150214E	R0.2	1.5	4	2.3	14	50	1.45	-
★ SEME610150216E	R0.2	1.5	4	2.3	16	50	1.45	-
★ SEME610150220E	R0.2	1.5	4	2.3	20	50	1.45	-
SEME610150222E	R0.2	1.5	4	2.3	22	60	1.45	-
SEME610150226E	R0.2	1.5	4	2.3	26	60	1.45	-
★ SEME610150304E	R0.3	1.5	4	2.3	4	50	1.45	-
★ SEME610150306E	R0.3	1.5	4	2.3	6	50	1.45	-
★ SEME610150308E	R0.3	1.5	4	2.3	8	50	1.45	-
★ SEME610150310E	R0.3	1.5	4	2.3	10	50	1.45	-
★ SEME610150312E	R0.3	1.5	4	2.3	12	50	1.45	-
★ SEME610150314E	R0.3	1.5	4	2.3	14	50	1.45	-
★ SEME610150316E	R0.3	1.5	4	2.3	16	50	1.45	-
SEME610150320E	R0.3	1.5	4	2.3	20	50	1.45	-
SEME610150322E	R0.3	1.5	4	2.3	22	60	1.45	-
SEME610150326E	R0.3	1.5	4	2.3	26	60	1.45	-
★ SEME610150504E	R0.5	1.5	4	2.3	4	50	1.45	-
★ SEME610150506E	R0.5	1.5	4	2.3	6	50	1.45	-
★ SEME610150508E	R0.5	1.5	4	2.3	8	50	1.45	-
★ SEME610150510E	R0.5	1.5	4	2.3	10	50	1.45	-
★ SEME610150512E	R0.5	1.5	4	2.3	12	50	1.45	-
SEME610150514E	R0.5	1.5	4	2.3	14	50	1.45	-
★ SEME610150516E	R0.5	1.5	4	2.3	16	50	1.45	-

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
от Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

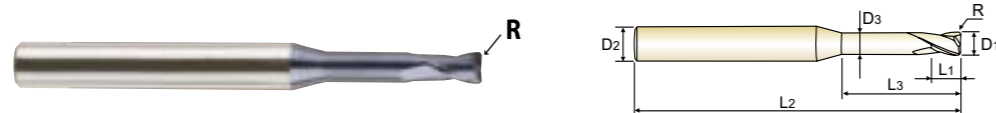
ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEME61 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Благодаря новому покрытию и геометрии, превосходная режущая способность и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
Доступны с удлиненным хвостовиком, а также средней длины
Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 2,0мм
Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной



Icons for CARBIDE, 2, 30°, R, PLAIN, Coating, Y, c.258-265

Table with 9 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. Rows include SEME610150520E to SEME610200306E

Table with 4 columns: Размер, Допуск на радиус (мм), Допуск на диам. фрезы (мм), Допуск на диам. хвостовика. Includes h5 specification

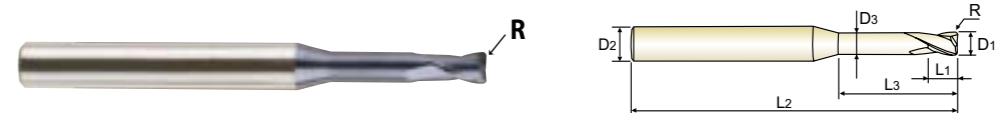
ISO compatibility table for materials like Нелегированная сталь, Низколегирован. сталь, Высоколегир. сталь, Нержавеющая сталь, Серый чугуn, Высокопрочный чугуn, Ковкий чугуn



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEME61 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Благодаря новому покрытию и геометрии, превосходная режущая способность и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
Доступны с удлиненным хвостовиком, а также средней длины
Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 2,0мм
Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной



Icons for CARBIDE, 2, 30°, R, PLAIN, Coating, Y, c.258-265

Table with 9 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. Rows include SEME610200308E to SEME610250114E

Table with 4 columns: Размер, Допуск на радиус (мм), Допуск на диам. фрезы (мм), Допуск на диам. хвостовика. Includes h5 specification

ISO compatibility table for materials like Нелегированная сталь, Низколегирован. сталь, Высоколегир. сталь, Нержавеющая сталь, Серый чугуn, Высокопрочный чугуn, Ковкий чугуn



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEME61 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Благодаря новому покрытию и геометрии, превосходная режущая способность и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
Доступны с удлиненным хвостовиком, а также средней длины
Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 2,0мм
Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной

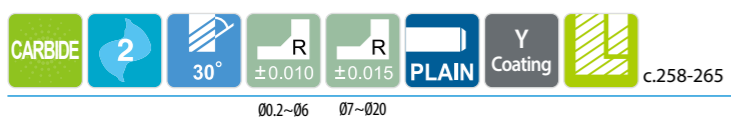
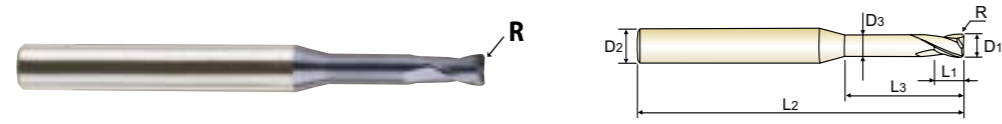


Table with 9 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. Rows include SEME610250116E to SEME610250514E

Table with 4 columns: Размер, Допуск на радиус (мм), Допуск на диам. фрезы (мм), Допуск на диам. хвостовика. Rows: до Ø6, от Ø6

Material compatibility table with columns P, M, K, N, S, H and rows for ISO, VDI 3323, HRC, HB, Recommend



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEME61 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Благодаря новому покрытию и геометрии, превосходная режущая способность и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
Доступны с удлиненным хвостовиком, а также средней длины
Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 2,0мм
Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной

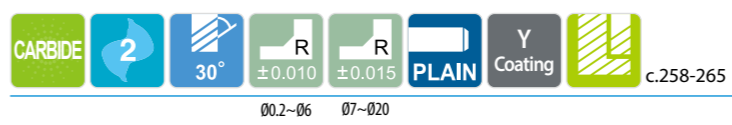
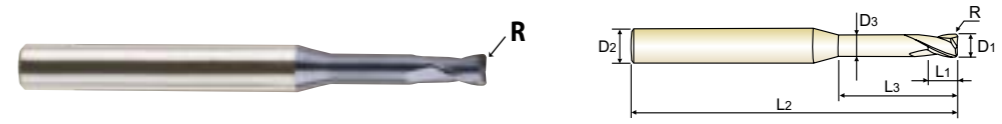


Table with 9 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. Rows include SEME610250516E to SEME610300240E

Table with 4 columns: Размер, Допуск на радиус (мм), Допуск на диам. фрезы (мм), Допуск на диам. хвостовика. Rows: до Ø6, от Ø6

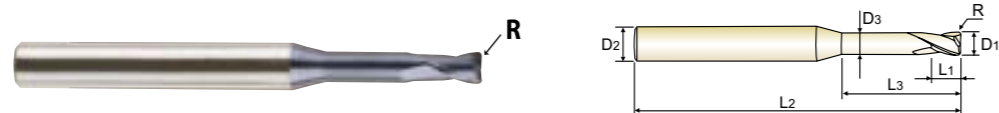
Material compatibility table with columns P, M, K, N, S, H and rows for ISO, VDI 3323, HRC, HB, Recommend



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME61** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Благодаря новому покрытию и геометрии, превосходная режущая способность и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с удлиненным хвостовиком, а также средней длины
- ▶ Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 2,0мм
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной



CARBIDE 2 30° ±0.010 ±0.015 PLAIN Coating Y c.258-265

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостов.	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Прим.
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEME610400235E	R0.2	4.0	6	6	35	70	3.85	-
SEME610400240E	R0.2	4.0	6	6	40	80	3.85	-
SEME610400245E	R0.2	4.0	6	6	45	90	3.85	-
SEME610400250E	R0.2	4.0	6	6	50	100	3.85	-
SEME610400310E	R0.3	4.0	6	6	10	50	3.85	-
★ SEME610400312E	R0.3	4.0	6	6	12	50	3.85	-
SEME610400314E	R0.3	4.0	6	6	14	50	3.85	-
★ SEME610400316E	R0.3	4.0	6	6	16	50	3.85	-
★ SEME610400320E	R0.3	4.0	6	6	20	50	3.85	-
★ SEME610400326E	R0.3	4.0	6	6	26	65	3.85	-
SEME610400330E	R0.3	4.0	6	6	30	70	3.85	-
SEME610400335E	R0.3	4.0	6	6	35	70	3.85	-
SEME610400340E	R0.3	4.0	6	6	40	80	3.85	-
SEME610400345E	R0.3	4.0	6	6	45	90	3.85	-
SEME610400350E	R0.3	4.0	6	6	50	100	3.85	-
★ SEME610400510E	R0.5	4.0	6	6	10	50	3.85	-
★ SEME610400512E	R0.5	4.0	6	6	12	50	3.85	-
★ SEME610400514E	R0.5	4.0	6	6	14	60	3.85	-
★ SEME610400516E	R0.5	4.0	6	6	16	60	3.85	-
★ SEME610400520E	R0.5	4.0	6	6	20	60	3.85	-
★ SEME610400526E	R0.5	4.0	6	6	26	65	3.85	-
★ SEME610400530E	R0.5	4.0	6	6	30	70	3.85	-
★ SEME610400535E	R0.5	4.0	6	6	35	70	3.85	-
SEME610400540E	R0.5	4.0	6	6	40	80	3.85	-

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
от Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

© : Отлично ○ : Хорошо

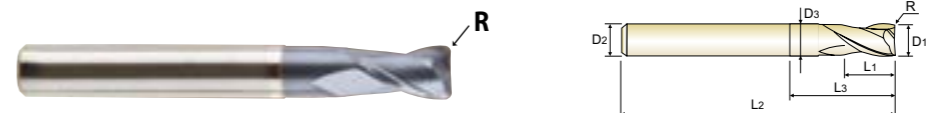
ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME61** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Благодаря новому покрытию и геометрии, превосходная режущая способность и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с удлиненным хвостовиком, а также средней длины
- ▶ Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 2,0мм
- ▶ Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной



CARBIDE 2 30° ±0.010 ±0.015 PLAIN Coating Y c.258-265

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостов.	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Прим.
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEME610400545E	R0.5	4.0	6	6	45	90	3.85	-
SEME610400550E	R0.5	4.0	6	6	50	100	3.85	-
★ SEME610401010E	R1.0	4.0	6	6	10	50	3.85	-
★ SEME610401012E	R1.0	4.0	6	6	12	50	3.85	-
SEME610401014E	R1.0	4.0	6	6	14	60	3.85	-
★ SEME610401016E	R1.0	4.0	6	6	16	60	3.85	-
★ SEME610401020E	R1.0	4.0	6	6	20	60	3.85	-
★ SEME610401026E	R1.0	4.0	6	6	26	65	3.85	-
★ SEME610401030E	R1.0	4.0	6	6	30	70	3.85	-
SEME610401035E	R1.0	4.0	6	6	35	70	3.85	-
★ SEME610401040E	R1.0	4.0	6	6	40	80	3.85	-
SEME610401045E	R1.0	4.0	6	6	45	90	3.85	-
SEME610401050E	R1.0	4.0	6	6	50	100	3.85	-
SEME6105001E	R0.1	5.0	6	8	15	60	4.85	-
SEME6105002E	R0.2	5.0	6	8	15	60	4.85	-
SEME6105003E	R0.3	5.0	6	8	15	60	4.85	-
SEME6105005E	R0.5	5.0	6	8	15	60	4.85	-
SEME6105010E	R1.0	5.0	6	8	15	60	4.85	-
SEME6105015E	R1.5	5.0	6	8	15	60	4.85	-
SEME6105020E	R2.0	5.0	6	8	15	60	4.85	-
SEME6106001E	R0.1	6.0	6	9	20	60	5.85	Обычные
★ SEME6106002E	R0.2	6.0	6	9	20	60	5.85	Обычные
★ SEME6106003E	R0.3	6.0	6	9	20	60	5.85	Обычные
★ SEME6106005E	R0.5	6.0	6	9	20	60	5.85	Обычные

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
от Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

© : Отлично ○ : Хорошо

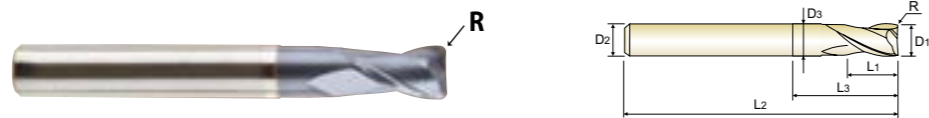
ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEME61 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ , С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Благодаря новому покрытию и геометрии, превосходная режущая способность и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
Доступны с удлиненным хвостовиком, а также средней длины
Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 2,0мм
Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной



Icon bar with labels: CARBIDE, 2, 30°, ±0.010, ±0.015, PLAIN, Coating, Y, c.258-265

Table with 9 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. Includes various SEME61 series part numbers and their specifications.

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Table with 4 columns: Размер, Допуск на радиус (мм), Допуск на диам. фрезы (мм), Допуск на диам. хвостовика

◎ : Отлично ○ : Хорошо

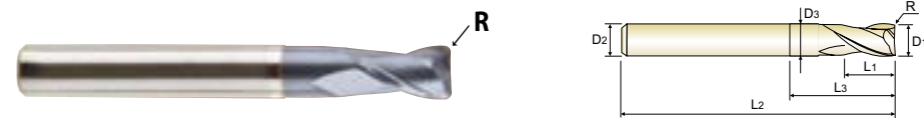
Material compatibility table with columns for ISO, Material, and various material groups (P, M, K, N, S, H).



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEME61 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 2 ЗУБЬЯМИ , С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Благодаря новому покрытию и геометрии, превосходная режущая способность и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
Доступны с удлиненным хвостовиком, а также средней длины
Доступны с различным угловым радиусом от 0,02мм до 2,0мм
Доступны фрезы с различной эффективной длиной и общей длиной



Icon bar with labels: CARBIDE, 2, 30°, ±0.010, ±0.015, PLAIN, Coating, Y, c.258-265

Table with 9 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. Includes various SEME61 series part numbers and their specifications.

★ : Складская позиция

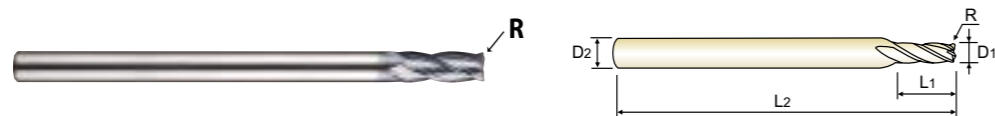
Table with 4 columns: Размер, Допуск на радиус (мм), Допуск на диам. фрезы (мм), Допуск на диам. хвостовика

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Material compatibility table with columns for ISO, Material, and various material groups (P, M, K, N, S, H).

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (короткий, средний, длинный хвостовик)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEME010100054SE	R0.05	1.0	4	2.5	50	4мм хвостовик
SEME01010014SE	R0.1	1.0	4	2.5	50	4мм хвостовик
SEME01010024SE	R0.2	1.0	4	2.5	50	4мм хвостовик
SEME01010034SE	R0.3	1.0	4	2.5	50	4мм хвостовик
SEME01010005E	R0.05	1.0	6	2.5	50	-
★ SEME0101001E	R0.1	1.0	6	2.5	50	-
SEME0101002E	R0.2	1.0	6	2.5	50	-
SEME0101003E	R0.3	1.0	6	2.5	50	-
SEME010120054SE	R0.05	1.2	4	3	50	4мм хвостовик
SEME01012014SE	R0.1	1.2	4	3	50	4мм хвостовик
SEME01012024SE	R0.2	1.2	4	3	50	4мм хвостовик
SEME01012034SE	R0.3	1.2	4	3	50	4мм хвостовик
SEME01012005E	R0.05	1.2	6	3	50	-
SEME0101201E	R0.1	1.2	6	3	50	-
SEME0101202E	R0.2	1.2	6	3	50	-
SEME0101203E	R0.3	1.2	6	3	50	-
SEME010150054SE	R0.05	1.5	4	4	50	4мм хвостовик
SEME01015014SE	R0.1	1.5	4	4	50	4мм хвостовик
SEME01015024SE	R0.2	1.5	4	4	50	4мм хвостовик
SEME01015034SE	R0.3	1.5	4	4	50	4мм хвостовик
SEME01015054SE	R0.5	1.5	4	4	50	4мм хвостовик
SEME01015005E	R0.05	1.5	6	4	50	-
SEME0101501E	R0.1	1.5	6	4	50	-
SEME0101502E	R0.2	1.5	6	4	50	-

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ - 0.03	h5

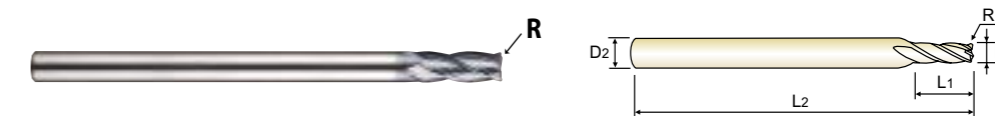
◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N					S					H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	40	55	60	42	55	55
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (короткий, средний, длинный хвостовик)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEME0101503E	R0.3	1.5	6	4	50	-
SEME0101505E	R0.5	1.5	6	4	50	-
SEME01020014SE	R0.1	2.0	4	6	50	4мм хвостовик
SEME01020024SE	R0.2	2.0	4	6	50	4мм хвостовик
SEME01020034SE	R0.3	2.0	4	6	50	4мм хвостовик
SEME01020054SE	R0.5	2.0	4	6	50	4мм хвостовик
★ SEME0102001E	R0.1	2.0	6	6	50	-
★ SEME0102002E	R0.2	2.0	6	6	50	-
SEME0102003E	R0.3	2.0	6	6	50	-
SEME0102005E	R0.5	2.0	6	6	50	-
SEME01025014SE	R0.1	2.5	4	7	60	4мм хвостовик
SEME01025024SE	R0.2	2.5	4	7	60	4мм хвостовик
SEME01025034SE	R0.3	2.5	4	7	60	4мм хвостовик
SEME01025054SE	R0.5	2.5	4	7	60	4мм хвостовик
SEME0102501E	R0.1	2.5	6	7	60	-
SEME0102502E	R0.2	2.5	6	7	60	-
SEME0102503E	R0.3	2.5	6	7	60	-
SEME0102505E	R0.5	2.5	6	7	60	-
SEME0103001E	R0.1	3.0	6	8	60	-
★ SEME0103002E	R0.2	3.0	6	8	60	-
★ SEME0103003E	R0.3	3.0	6	8	60	-
★ SEME0103005E	R0.5	3.0	6	8	60	-
SEME0103010E	R1.0	3.0	6	8	60	-
SEME0103501E	R0.1	3.5	6	10	70	-

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ - 0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N					S					H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	40	55	60	42	55	55
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (короткий, средний, длинный хвостовик)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEME0103502E	R0.2	3.5	6	10	70	-
SEME0103503E	R0.3	3.5	6	10	70	-
SEME0103505E	R0.5	3.5	6	10	70	-
SEME01040014SE	R0.1	4.0	4	10	70	4мм хвостовик
SEME01040024SE	R0.2	4.0	4	10	70	4мм хвостовик
SEME01040034SE	R0.3	4.0	4	10	70	4мм хвостовик
SEME01040054SE	R0.5	4.0	4	10	70	4мм хвостовик
SEME01040104SE	R1.0	4.0	4	10	70	4мм хвостовик
SEME01040011004SE	R0.1	4.0	4	10	100	4мм хвостовик
SEME01040021004SE	R0.2	4.0	4	10	100	4мм хвостовик
SEME01040031004SE	R0.3	4.0	4	10	100	4мм хвостовик
SEME01040051004SE	R0.5	4.0	4	10	100	4мм хвостовик
SEME01040101004SE	R1.0	4.0	4	10	100	4мм хвостовик
SEME0104001E	R0.1	4.0	6	10	70	Обычные
★ SEME0104002E	R0.2	4.0	6	10	70	Обычные
★ SEME0104003E	R0.3	4.0	6	10	70	Обычные
★ SEME0104005E	R0.5	4.0	6	10	70	Обычные
★ SEME0104010E	R1.0	4.0	6	10	70	Обычные
SEME0104501E	R0.1	4.5	6	11	80	-
SEME0104502E	R0.2	4.5	6	11	80	-
SEME0104503E	R0.3	4.5	6	11	80	-
SEME0104505E	R0.5	4.5	6	11	80	-
SEME0105001E	R0.1	5.0	6	13	90	-
SEME0105002E	R0.2	5.0	6	13	90	-

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ -0.03	h5

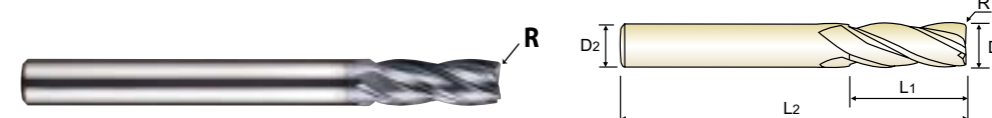
◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N						S						H									
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (короткий, средний, длинный хвостовик)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
★ SEME0105003E	R0.3	5.0	6	13	90	-
★ SEME0105005E	R0.5	5.0	6	13	90	-
SEME0105010E	R1.0	5.0	6	13	90	-
SEME0105501E	R0.1	5.5	6	13	90	-
SEME0105502E	R0.2	5.5	6	13	90	-
SEME0105503E	R0.3	5.5	6	13	90	-
SEME0105505E	R0.5	5.5	6	13	90	-
SEME0105510E	R1.0	5.5	6	13	90	-
SEME0106001060E	R0.1	6.0	6	15	60	Короткие
SEME0106002060E	R0.2	6.0	6	15	60	Короткие
SEME0106001E	R0.1	6.0	6	15	90	Обычные
★ SEME0106002E	R0.2	6.0	6	15	90	Обычные
★ SEME0106003E	R0.3	6.0	6	15	90	Обычные
★ SEME0106005E	R0.5	6.0	6	15	90	Обычные
★ SEME0106010E	R1.0	6.0	6	15	90	Обычные
SEME0106015E	R1.5	6.0	6	15	90	Обычные
SEME0106020E	R2.0	6.0	6	15	90	Обычные
SEME0106005110E	R0.5	6.0	6	15	110	Длин. хвостовик
SEME0106010110E	R1.0	6.0	6	15	110	Длин. хвостовик
SEME0106005130E	R0.5	6.0	6	15	130	Длин. хвостовик
SEME0106010130E	R1.0	6.0	6	15	130	Длин. хвостовик
SEME0107001E	R0.1	7.0	8	16	90	-
SEME0107002E	R0.2	7.0	8	16	90	-
SEME0107003E	R0.3	7.0	8	16	90	-

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

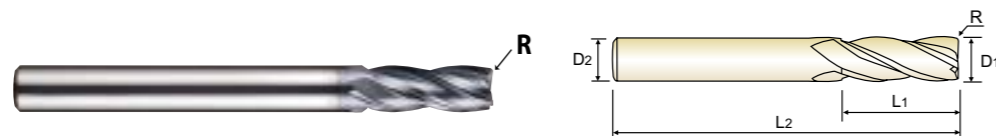
ISO	N						S						H									
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME01** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (короткий, средний, длинный хвостовик)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEME0107005E	R0.5	7.0	8	16	90	-
SEME0107010E	R1.0	7.0	8	16	90	-
SEME0107020E	R2.0	7.0	8	16	90	-
★ SEME0108003070E	R0.3	8.0	8	20	70	Короткие
★ SEME0108005070E	R0.5	8.0	8	20	70	Короткие
★ SEME0108010070E	R1.0	8.0	8	20	70	Короткие
SEME0108001E	R0.1	8.0	8	20	100	Обычные
★ SEME0108002E	R0.2	8.0	8	20	100	Обычные
★ SEME0108003E	R0.3	8.0	8	20	100	Обычные
★ SEME0108005E	R0.5	8.0	8	20	100	Обычные
★ SEME0108010E	R1.0	8.0	8	20	100	Обычные
★ SEME0108015E	R1.5	8.0	8	20	100	Обычные
★ SEME0108020E	R2.0	8.0	8	20	100	Обычные
SEME0108025E	R2.5	8.0	8	20	100	Обычные
SEME0108030E	R3.0	8.0	8	20	100	Обычные
SEME0108005120E	R0.5	8.0	8	20	120	Длин. хвостовик
SEME0108010120E	R1.0	8.0	8	20	120	Длин. хвостовик
SEME0108005150E	R0.5	8.0	8	20	150	Длин. хвостовик
SEME0108010150E	R1.0	8.0	8	20	150	Длин. хвостовик
SEME0110003075E	R0.3	10.0	10	25	75	Короткие
SEME0110005075E	R0.5	10.0	10	25	75	Короткие
SEME0110010075E	R1.0	10.0	10	25	75	Короткие
SEME0110001E	R0.1	10.0	10	25	100	Обычные
SEME0110002E	R0.2	10.0	10	25	100	Обычные

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

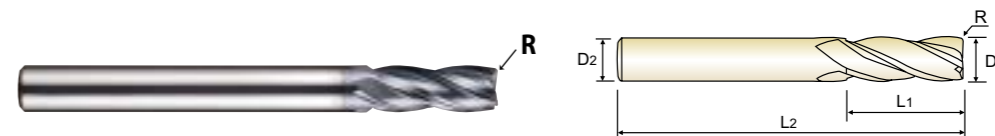
ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME01** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (короткий, средний, длинный хвостовик)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
SEME0110003E	R0.3	10.0	10	25	100	Обычные
SEME0110005E	R0.5	10.0	10	25	100	Обычные
★ SEME0110010E	R1.0	10.0	10	25	100	Обычные
★ SEME0110015E	R1.5	10.0	10	25	100	Обычные
★ SEME0110020E	R2.0	10.0	10	25	100	Обычные
★ SEME0110025E	R2.5	10.0	10	25	100	Обычные
SEME0110030E	R3.0	10.0	10	25	100	Обычные
SEME0110040E	R4.0	10.0	10	25	100	Обычные
SEME0110005130E	R0.5	10.0	10	22	130	Длин. хвостовик
SEME0110010130E	R1.0	10.0	10	22	130	Длин. хвостовик
SEME0110005150E	R0.5	10.0	10	22	150	Длин. хвостовик
SEME0110010150E	R1.0	10.0	10	22	150	Длин. хвостовик
★ SEME0111002E	R0.2	11.0	12	25	110	-
★ SEME0111003E	R0.3	11.0	12	25	110	-
SEME0111005E	R0.5	11.0	12	25	110	-
SEME0111010E	R1.0	11.0	12	25	110	-
SEME0111020E	R2.0	11.0	12	25	110	-
SEME0112003080E	R0.3	12.0	12	30	80	Короткие
SEME0112005080E	R0.5	12.0	12	30	80	Короткие
SEME0112010080E	R1.0	12.0	12	30	80	Короткие
SEME0112001E	R0.1	12.0	12	30	110	Обычные
SEME0112002E	R0.2	12.0	12	30	110	Обычные
SEME0112003E	R0.3	12.0	12	30	110	Обычные
★ SEME0112005E	R0.5	12.0	12	30	110	Обычные

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

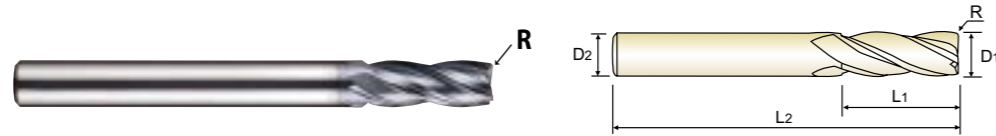
Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (короткий, средний, длинный хвостовик)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	R	D1	D2	L1	L2	
★ SEME0112010E	R1.0	12.0	12	30	110	Обычные
★ SEME0112015E	R1.5	12.0	12	30	110	Обычные
★ SEME0112020E	R2.0	12.0	12	30	110	Обычные
SEME0112025E	R2.5	12.0	12	30	110	Обычные
SEME0112030E	R3.0	12.0	12	30	110	Обычные
SEME0112040E	R4.0	12.0	12	30	110	Обычные
SEME0112050E	R5.0	12.0	12	30	110	Обычные
SEME0112005130E	R0.5	12.0	12	30	130	Длин. хвостовик
SEME0112010130E	R1.0	12.0	12	30	130	Длин. хвостовик
SEME0112005150E	R0.5	12.0	12	30	130	Длин. хвостовик
SEME0112010150E	R1.0	12.0	12	30	130	Длин. хвостовик
SEME0114005E	R0.5	14.0	16	35	150	-
SEME0114010E	R1.0	14.0	16	35	150	-
SEME0114020E	R2.0	14.0	16	35	150	-
★ SEME0116005E	R0.5	16.0	16	32	150	-
★ SEME0116010E	R1.0	16.0	16	32	150	-
★ SEME0116015E	R1.5	16.0	16	32	150	-
★ SEME0116020E	R2.0	16.0	16	32	150	-
SEME0120005E	R0.5	20.0	20	38	150	-
★ SEME0120010E	R1.0	20.0	20	38	150	-
SEME0120015E	R1.5	20.0	20	38	150	-
★ SEME0120020E	R2.0	20.0	20	38	150	-

★ : Складская позиция

Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ - 0.03	h5

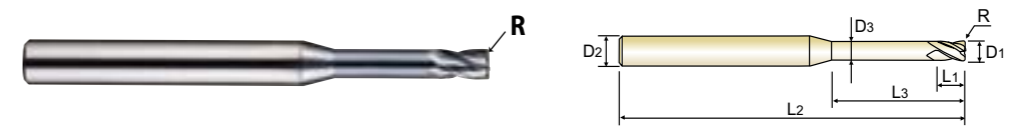
◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугуn		Высокопрочный чугуn		Ковкий чугуn	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N					S					H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугуn	Закален. чугуn		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	15	30	25	38	34						15	30	25	38	34	55	60	42	55	41	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend											○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостов.	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Прим.
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEME6401000503E	R0.05	1.0	4	1.5	3	50	0.95	-
SEME6401000504E	R0.05	1.0	4	1.5	4	50	0.95	-
SEME6401000506E	R0.05	1.0	4	1.5	6	50	0.95	-
SEME6401000508E	R0.05	1.0	4	1.5	8	50	0.95	-
SEME6401000510E	R0.05	1.0	4	1.5	10	50	0.95	-
SEME6401000512E	R0.05	1.0	4	1.5	12	50	0.95	-
SEME6401000514E	R0.05	1.0	4	1.5	14	50	0.95	-
SEME6401000516E	R0.05	1.0	4	1.5	16	50	0.95	-
SEME6401000520E	R0.05	1.0	4	1.5	20	50	0.95	-
SEME640100103E	R0.1	1.0	4	1.5	3	50	0.95	-
★ SEME640100104E	R0.1	1.0	4	1.5	4	50	0.95	-
★ SEME640100106E	R0.1	1.0	4	1.5	6	50	0.95	-
★ SEME640100108E	R0.1	1.0	4	1.5	8	50	0.95	-
SEME640100110E	R0.1	1.0	4	1.5	10	50	0.95	-
SEME640100112E	R0.1	1.0	4	1.5	12	50	0.95	-
SEME640100114E	R0.1	1.0	4	1.5	14	50	0.95	-
SEME640100116E	R0.1	1.0	4	1.5	16	50	0.95	-
SEME640100120E	R0.1	1.0	4	1.5	20	50	0.95	-
SEME640100203E	R0.2	1.0	4	1.5	3	50	0.95	-
★ SEME640100204E	R0.2	1.0	4	1.5	4	50	0.95	-
★ SEME640100206E	R0.2	1.0	4	1.5	6	50	0.95	-
★ SEME640100208E	R0.2	1.0	4	1.5	8	50	0.95	-
★ SEME640100210E	R0.2	1.0	4	1.5	10	50	0.95	-
SEME640100212E	R0.2	1.0	4	1.5	12	50	0.95	-

★ : Складская позиция

Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ - 0.03	h5

▶ ДАЛЕЕ

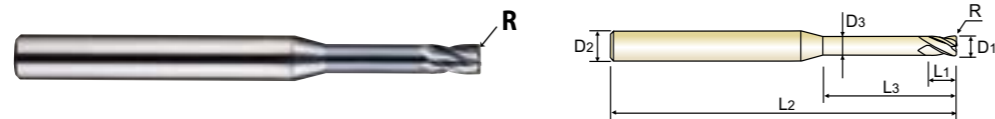
◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугуn		Высокопрочный чугуn		Ковкий чугуn	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N					S					H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугуn	Закален. чугуn			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	15	30	25	38	34						15	30	25	38	34	55	60	42	55	41	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend											○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостов.	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Прим.
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEME640100214E	R0.2	1.0	4	1.5	14	50	0.95	-
SEME640100216E	R0.2	1.0	4	1.5	16	50	0.95	-
SEME640100220E	R0.2	1.0	4	1.5	20	50	0.95	-
SEME640100303E	R0.3	1.0	4	1.5	3	50	0.95	-
★ SEME640100304E	R0.3	1.0	4	1.5	4	50	0.95	-
★ SEME640100306E	R0.3	1.0	4	1.5	6	50	0.95	-
★ SEME640100308E	R0.3	1.0	4	1.5	8	50	0.95	-
SEME640100310E	R0.3	1.0	4	1.5	10	50	0.95	-
SEME640100312E	R0.3	1.0	4	1.5	12	50	0.95	-
SEME640100314E	R0.3	1.0	4	1.5	14	50	0.95	-
SEME640100316E	R0.3	1.0	4	1.5	16	50	0.95	-
SEME640100320E	R0.3	1.0	4	1.5	20	50	0.95	-
SEME6401200503E	R0.05	1.2	4	1.8	3	50	1.15	-
SEME6401200504E	R0.05	1.2	4	1.8	4	50	1.15	-
SEME6401200506E	R0.05	1.2	4	1.8	6	50	1.15	-
SEME6401200508E	R0.05	1.2	4	1.8	8	50	1.15	-
SEME6401200510E	R0.05	1.2	4	1.8	10	50	1.15	-
SEME6401200512E	R0.05	1.2	4	1.8	12	50	1.15	-
SEME6401200516E	R0.05	1.2	4	1.8	16	50	1.15	-
SEME6401200520E	R0.05	1.2	4	1.8	20	50	1.15	-
SEME640120103E	R0.1	1.2	4	1.8	3	50	1.15	-
★ SEME640120104E	R0.1	1.2	4	1.8	4	50	1.15	-
★ SEME640120106E	R0.1	1.2	4	1.8	6	50	1.15	-
★ SEME640120108E	R0.1	1.2	4	1.8	8	50	1.15	-

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

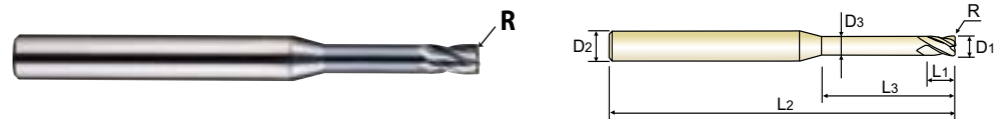
Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ - 0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостов.	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Прим.
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEME640120110E	R0.1	1.2	4	1.8	10	50	1.15	-
SEME640120112E	R0.1	1.2	4	1.8	12	50	1.15	-
SEME640120116E	R0.1	1.2	4	1.8	16	50	1.15	-
SEME640120120E	R0.1	1.2	4	1.8	20	50	1.15	-
SEME640120203E	R0.2	1.2	4	1.8	3	50	1.15	-
★ SEME640120204E	R0.2	1.2	4	1.8	4	50	1.15	-
★ SEME640120206E	R0.2	1.2	4	1.8	6	50	1.15	-
★ SEME640120208E	R0.2	1.2	4	1.8	8	50	1.15	-
SEME640120210E	R0.2	1.2	4	1.8	10	50	1.15	-
SEME640120212E	R0.2	1.2	4	1.8	12	50	1.15	-
SEME640120216E	R0.2	1.2	4	1.8	16	50	1.15	-
SEME640120220E	R0.2	1.2	4	1.8	20	50	1.15	-
SEME640120303E	R0.3	1.2	4	1.8	3	50	1.15	-
★ SEME640120304E	R0.3	1.2	4	1.8	4	50	1.15	-
★ SEME640120306E	R0.3	1.2	4	1.8	6	50	1.15	-
★ SEME640120308E	R0.3	1.2	4	1.8	8	50	1.15	-
SEME640120310E	R0.3	1.2	4	1.8	10	50	1.15	-
SEME640120312E	R0.3	1.2	4	1.8	12	50	1.15	-
SEME640120316E	R0.3	1.2	4	1.8	16	50	1.15	-
SEME640120320E	R0.3	1.2	4	1.8	20	50	1.15	-
SEME6401500504E	R0.05	1.5	4	2.3	4	50	1.45	-
SEME6401500506E	R0.05	1.5	4	2.3	6	50	1.45	-
SEME6401500508E	R0.05	1.5	4	2.3	8	50	1.45	-
SEME6401500510E	R0.05	1.5	4	2.3	10	50	1.45	-

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

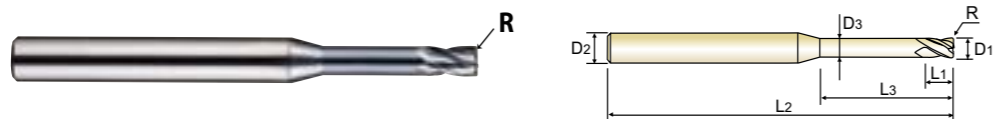
Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ - 0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Table with 9 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. It lists various SEME64 drill bit models and their specifications.

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

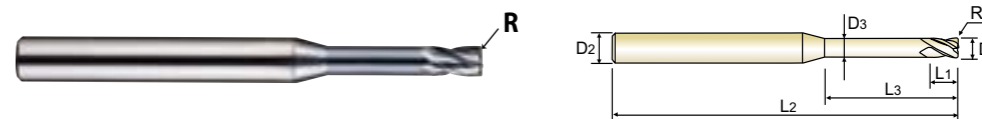
Table with 3 columns: Допуск на радиус (мм), Допуск на диам. фрезы (мм), Допуск на диам. хвостовика. Values: ± 0.02, 0 ~ -0.03, h5.

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO material compatibility table with columns P, M, K, N, S, H and rows for various materials like steel, cast iron, and titanium alloys.

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Table with 9 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. It lists various SEME64 drill bit models and their specifications.

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

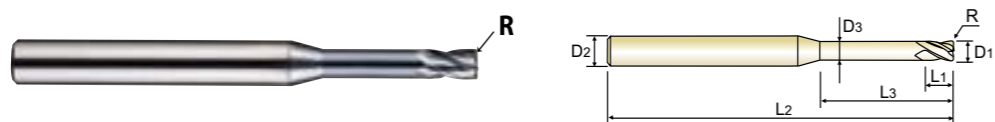
Table with 3 columns: Допуск на радиус (мм), Допуск на диам. фрезы (мм), Допуск на диам. хвостовика. Values: ± 0.02, 0 ~ -0.03, h5.

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO material compatibility table with columns P, M, K, N, S, H and rows for various materials like steel, cast iron, and titanium alloys.

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Table with columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. It lists various drill bit models and their specifications.

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

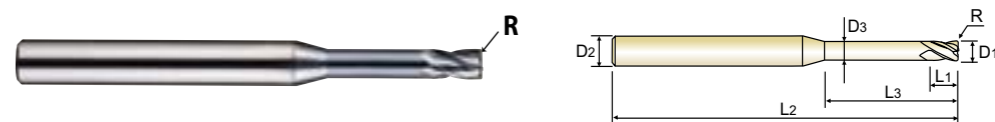
Table with 3 columns: Допуск на радиус (мм), Допуск на диам. фрезы (мм), Допуск на диам. хвостовика. Values: ± 0.02, 0 ~ - 0.03, h5.

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO material compatibility table with columns for materials like Нелегированная сталь, Низколегирован. сталь, Высоколегир. сталь, Нержавеющая сталь, Серый чугуn, Высокопрочный чугуn, Ковкий чугуn.

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Table with columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. It lists various drill bit models and their specifications.

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

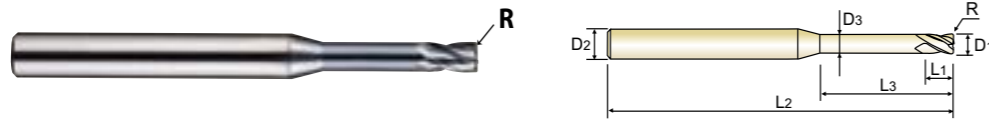
Table with 3 columns: Допуск на радиус (мм), Допуск на диам. фрезы (мм), Допуск на диам. хвостовика. Values: ± 0.02, 0 ~ - 0.03, h5.

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO material compatibility table with columns for materials like Нелегированная сталь, Низколегирован. сталь, Высоколегир. сталь, Нержавеющая сталь, Серый чугуn, Высокопрочный чугуn, Ковкий чугуn.

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Table with 9 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. Rows list various SEME64 series drill bit models and their specifications.

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

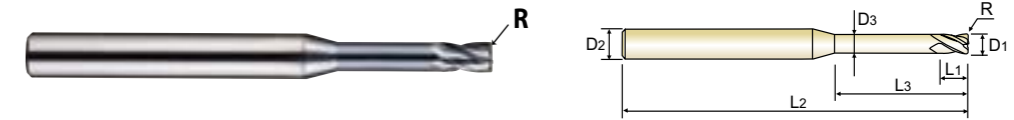
Table showing tolerances: Допуск на радиус (мм) ± 0.02, Допуск на диам. фрезы (мм) 0 ~ -0.03, Допуск на диам. хвостовика h5.

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO Material Recommendation chart for YG 4G MILL SEME64 series. Columns include ISO, Material, P (Non-tempered steel), M (Stainless steel), K (High alloy steel), N (Aluminum alloys), S (Titanium alloys), and H (Cast steel).

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Table with 9 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. Rows list various SEME64 series drill bit models and their specifications.

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Table showing tolerances: Допуск на радиус (мм) ± 0.02, Допуск на диам. фрезы (мм) 0 ~ -0.03, Допуск на диам. хвостовика h5.

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO Material Recommendation chart for YG 4G MILL SEME64 series. Columns include ISO, Material, P (Non-tempered steel), M (Stainless steel), K (High alloy steel), N (Aluminum alloys), S (Titanium alloys), and H (Cast steel).

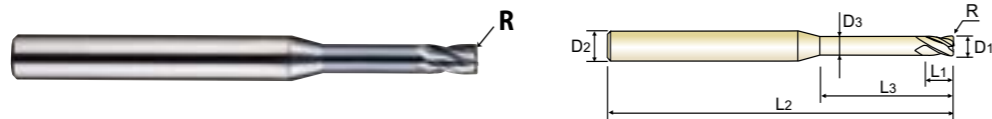
Table with 9 columns: Артикул, Радиус, Диаметр фрезы, Диаметр хвостов., Длина реж. части, Длина шейки, Общая длина, Диаметр шейки, Прим. Rows list various SEME64 series drill bit models and their specifications.

Table showing tolerances: Допуск на радиус (мм) ± 0.02, Допуск на диам. фрезы (мм) 0 ~ -0.03, Допуск на диам. хвостовика h5.

ISO Material Recommendation chart for YG 4G MILL SEME64 series. Columns include ISO, Material, P (Non-tempered steel), M (Stainless steel), K (High alloy steel), N (Aluminum alloys), S (Titanium alloys), and H (Cast steel).

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостов.	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Прим.
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
★ SEME640300316E	R0.3	3.0	6	4.5	16	60	2.85	-
★ SEME640300320E	R0.3	3.0	6	4.5	20	60	2.85	-
SEME640300326E	R0.3	3.0	6	4.5	26	65	2.85	-
SEME640300330E	R0.3	3.0	6	4.5	30	70	2.85	-
SEME640300335E	R0.3	3.0	6	4.5	35	70	2.85	-
SEME640300340E	R0.3	3.0	6	4.5	40	80	2.85	-
★ SEME640300508E	R0.5	3.0	6	4.5	8	50	2.85	-
★ SEME640300510E	R0.5	3.0	6	4.5	10	50	2.85	-
★ SEME640300512E	R0.5	3.0	6	4.5	12	50	2.85	-
SEME640300514E	R0.5	3.0	6	4.5	14	60	2.85	-
★ SEME640300516E	R0.5	3.0	6	4.5	16	60	2.85	-
★ SEME640300520E	R0.5	3.0	6	4.5	20	60	2.85	-
★ SEME640300526E	R0.5	3.0	6	4.5	26	65	2.85	-
★ SEME640300530E	R0.5	3.0	6	4.5	30	70	2.85	-
SEME640300535E	R0.5	3.0	6	4.5	35	70	2.85	-
SEME640300540E	R0.5	3.0	6	4.5	40	80	2.85	-
★ SEME640301008E	R1.0	3.0	6	4.5	8	50	2.85	-
★ SEME640301010E	R1.0	3.0	6	4.5	10	50	2.85	-
★ SEME640301012E	R1.0	3.0	6	4.5	12	50	2.85	-
SEME640301014E	R1.0	3.0	6	4.5	14	60	2.85	-
★ SEME640301016E	R1.0	3.0	6	4.5	16	60	2.85	-
★ SEME640301020E	R1.0	3.0	6	4.5	20	60	2.85	-
SEME640301026E	R1.0	3.0	6	4.5	26	65	2.85	-
★ SEME640301030E	R1.0	3.0	6	4.5	30	70	2.85	-

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ -0.03	h5

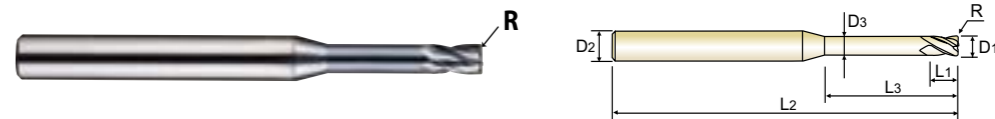
◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K							
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь				Серый чугуn		Высокопрочный чугуn		Ковкий чугуn		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	45	50	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	400	200	240	180	180	260	160	250	130	230	210	230	
Recommend	○	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N					S						H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)						Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугуn	Закален. чугуn
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39			
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостов.	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Прим.
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEME640301035E	R1.0	3.0	6	4.5	35	70	2.85	-
SEME640301040E	R1.0	3.0	6	4.5	40	80	2.85	-
★ SEME640400110E	R0.1	4.0	6	6	10	50	3.85	-
★ SEME640400112E	R0.1	4.0	6	6	12	50	3.85	-
SEME640400114E	R0.1	4.0	6	6	14	60	3.85	-
★ SEME640400116E	R0.1	4.0	6	6	16	60	3.85	-
★ SEME640400120E	R0.1	4.0	6	6	20	60	3.85	-
SEME640400126E	R0.1	4.0	6	6	26	65	3.85	-
SEME640400130E	R0.1	4.0	6	6	30	70	3.85	-
SEME640400135E	R0.1	4.0	6	6	35	70	3.85	-
SEME640400140E	R0.1	4.0	6	6	40	80	3.85	-
SEME640400145E	R0.1	4.0	6	6	45	90	3.85	-
SEME640400150E	R0.1	4.0	6	6	50	100	3.85	-
★ SEME640400210E	R0.2	4.0	6	6	10	50	3.85	-
★ SEME640400212E	R0.2	4.0	6	6	12	50	3.85	-
SEME640400214E	R0.2	4.0	6	6	14	60	3.85	-
★ SEME640400216E	R0.2	4.0	6	6	16	60	3.85	-
★ SEME640400220E	R0.2	4.0	6	6	20	60	3.85	-
SEME640400224E	R0.2	4.0	6	6	24	65	3.85	-
★ SEME640400226E	R0.2	4.0	6	6	26	65	3.85	-
SEME640400230E	R0.2	4.0	6	6	30	70	3.85	-
SEME640400235E	R0.2	4.0	6	6	35	70	3.85	-
SEME640400240E	R0.2	4.0	6	6	40	80	3.85	-
SEME640400245E	R0.2	4.0	6	6	45	90	3.85	-

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ -0.03	h5

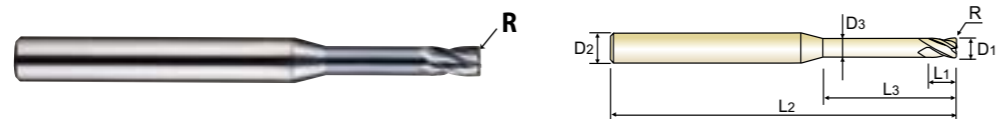
◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K							
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь				Серый чугуn		Высокопрочный чугуn		Ковкий чугуn		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	45	50	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	400	200	240	180	180	260	160	250	130	230	210	230	
Recommend	○	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N					S						H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)						Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугуn	Закален. чугуn
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39			
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостов.	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Прим.
SEME640400250E	R0.2	4.0	6	6	50	100	3.85	-
★ SEME640400310E	R0.3	4.0	6	6	10	50	3.85	-
★ SEME640400312E	R0.3	4.0	6	6	12	50	3.85	-
★ SEME640400314E	R0.3	4.0	6	6	14	60	3.85	-
★ SEME640400316E	R0.3	4.0	6	6	16	60	3.85	-
★ SEME640400320E	R0.3	4.0	6	6	20	60	3.85	-
★ SEME640400326E	R0.3	4.0	6	6	26	65	3.85	-
SEME640400330E	R0.3	4.0	6	6	30	70	3.85	-
SEME640400335E	R0.3	4.0	6	6	35	70	3.85	-
SEME640400340E	R0.3	4.0	6	6	40	80	3.85	-
SEME640400345E	R0.3	4.0	6	6	45	90	3.85	-
SEME640400350E	R0.3	4.0	6	6	50	100	3.85	-
★ SEME640400510E	R0.5	4.0	6	6	10	50	3.85	-
★ SEME640400512E	R0.5	4.0	6	6	12	50	3.85	-
★ SEME640400514E	R0.5	4.0	6	6	14	60	3.85	-
★ SEME640400516E	R0.5	4.0	6	6	16	60	3.85	-
★ SEME640400520E	R0.5	4.0	6	6	20	60	3.85	-
★ SEME640400526E	R0.5	4.0	6	6	26	65	3.85	-
★ SEME640400530E	R0.5	4.0	6	6	30	70	3.85	-
★ SEME640400535E	R0.5	4.0	6	6	35	70	3.85	-
★ SEME640400540E	R0.5	4.0	6	6	40	80	3.85	-
SEME640400545E	R0.5	4.0	6	6	45	90	3.85	-
SEME640400550E	R0.5	4.0	6	6	50	100	3.85	-
★ SEME640401010E	R1.0	4.0	6	6	10	50	3.85	-

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ - 0.03	h5

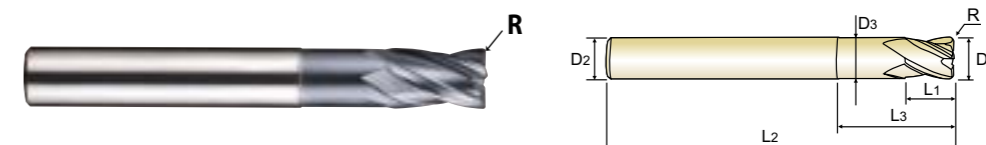
© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	45	15	35	38	45	10	26	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N						S						H								
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы			Закаленная сталь	Отбелен. чугу	Закален. чугу				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	15	30	25	38	34						55	60	42	55	55	60	42	55			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend																○	◎	◎	◎	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостов.	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Прим.
★ SEME640401012E	R1.0	4.0	6	6	12	50	3.85	-
SEME640401014E	R1.0	4.0	6	6	14	60	3.85	-
★ SEME640401016E	R1.0	4.0	6	6	16	60	3.85	-
★ SEME640401020E	R1.0	4.0	6	6	20	60	3.85	-
★ SEME640401026E	R1.0	4.0	6	6	26	65	3.85	-
★ SEME640401030E	R1.0	4.0	6	6	30	70	3.85	-
SEME640401035E	R1.0	4.0	6	6	35	70	3.85	-
SEME640401040E	R1.0	4.0	6	6	40	80	3.85	-
SEME640401045E	R1.0	4.0	6	6	45	90	3.85	-
SEME640401050E	R1.0	4.0	6	6	50	100	3.85	-
SEME6405001E	R0.1	5.0	6	8	15	60	4.85	-
SEME6405002E	R0.2	5.0	6	8	15	60	4.85	-
SEME6405003E	R0.3	5.0	6	8	15	60	4.85	-
SEME6405005E	R0.5	5.0	6	8	15	60	4.85	-
SEME6405010E	R1.0	5.0	6	8	15	60	4.85	-
SEME6405015E	R1.5	5.0	6	8	15	60	4.85	-
SEME6405020E	R2.0	5.0	6	8	15	60	4.85	-
SEME6406001E	R0.1	6.0	6	9	20	60	5.85	Обычные
★ SEME6406002E	R0.2	6.0	6	9	20	60	5.85	Обычные
★ SEME6406003E	R0.3	6.0	6	9	20	60	5.85	Обычные
★ SEME6406005E	R0.5	6.0	6	9	20	60	5.85	Обычные
★ SEME6406010E	R1.0	6.0	6	9	20	60	5.85	Обычные
SEME6406015E	R1.5	6.0	6	9	20	60	5.85	Обычные
SEME6406020E	R2.0	6.0	6	9	20	60	5.85	Обычные

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ - 0.03	h5

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	45	15	35	38	45	10	26	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N						S						H								
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы			Закаленная сталь	Отбелен. чугу	Закален. чугу				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	15	30	25	38	34						55	60	42	55	55	60	42	55			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend																○	◎	◎	◎	○	○

CBN ФРЕЗЫ

i-Xmill ФРЕЗЫ

i-SMART МОДУЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

X5070 ФРЕЗЫ

4G MILL ФРЕЗЫ

X-POWER PRO ФРЕЗЫ

TitaNox-POWER ФРЕЗЫ

JET-POWER ФРЕЗЫ

V7 PLUS ФРЕЗЫ

ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ

ALU-POWER ФРЕЗЫ

D-POWER ГРАФИТ ФРЕЗЫ

CRX 5 ФРЕЗЫ

K-2 ФРЕЗЫ

ONLY ONE (PM60) ФРЕЗЫ

TANK-POWER ФРЕЗЫ

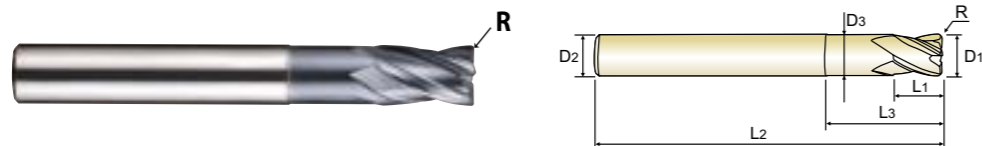
GENERAL HSS ФРЕЗЫ

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<03, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостов.	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Прим.
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
★ SEME6406003090E	R0.3	6.0	6	15	30	90	5.85	Длин.хвос.
SE5E640600524LE	R0.5	6.0	6	9	24	90	5.85	-
★ SEME6406005090E	R0.5	6.0	6	15	30	90	5.85	Длин.хвос.
★ SEME6406010090E	R1.0	6.0	6	15	30	90	5.85	Длин.хвос.
SEME6408001E	R0.1	8.0	8	12	25	70	7.70	Обычные
★ SEME6408002E	R0.2	8.0	8	12	25	70	7.70	Обычные
★ SEME6408003E	R0.3	8.0	8	12	25	70	7.70	Обычные
★ SEME6408005E	R0.5	8.0	8	12	25	70	7.70	Обычные
★ SEME6408010E	R1.0	8.0	8	12	25	70	7.70	Обычные
SEME6408015E	R1.5	8.0	8	12	25	70	7.70	Обычные
SEME6408020E	R2.0	8.0	8	12	25	70	7.70	Обычные
SEME6408003100E	R0.3	8.0	8	20	35	100	7.70	Длин.хвос.
★ SEME6408005100E	R0.5	8.0	8	20	35	100	7.70	Длин.хвос.
★ SEME6408010100E	R1.0	8.0	8	20	35	100	7.70	Длин.хвос.
SEME6410001E	R0.1	10.0	10	15	30	75	9.70	Обычные
SEME6410002E	R0.2	10.0	10	15	30	75	9.70	Обычные
SEME6410003E	R0.3	10.0	10	15	30	75	9.70	Обычные
★ SEME6410005E	R0.5	10.0	10	15	30	75	9.70	Обычные
★ SEME6410010E	R1.0	10.0	10	15	30	75	9.70	Обычные
★ SEME6410015E	R1.5	10.0	10	15	30	75	9.70	Обычные
SEME6410020E	R2.0	10.0	10	15	30	75	9.70	Обычные
SEME6410003100E	R0.3	10.0	10	25	40	100	9.70	Длин.хвос.
★ SEME6410005100E	R0.5	10.0	10	25	40	100	9.70	Длин.хвос.
★ SEME6410010100E	R1.0	10.0	10	25	40	100	9.70	Длин.хвос.

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ - 0.03	h5

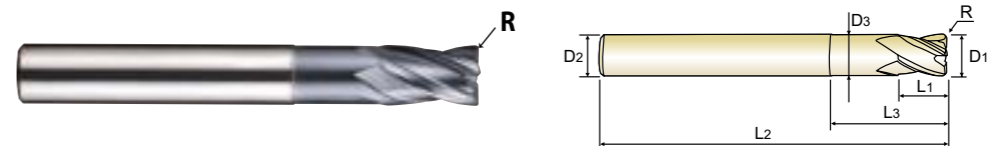
◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P									M					K					
	Нелегированная сталь				Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун		Ковкий чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N							S							H						
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)		Неметаллич. материалы	Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы			Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC																					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend																		○	◎		○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали до HRC55, используемой для штампов и пресс-форм
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ



D<03, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостов.	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Прим.
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEME6412002E	R0.2	12.0	12	18	32	80	11.70	Обычные
SEME6412003E	R0.3	12.0	12	18	32	80	11.70	Обычные
★ SEME6412005E	R0.5	12.0	12	18	32	80	11.70	Обычные
★ SEME6412010E	R1.0	12.0	12	18	32	80	11.70	Обычные
★ SEME6412015E	R1.5	12.0	12	18	32	80	11.70	Обычные
★ SEME6412020E	R2.0	12.0	12	18	32	80	11.70	Обычные
SEME6412003110E	R0.3	12.0	12	30	50	110	11.70	Длин.хвос.
★ SEME6412005110E	R0.5	12.0	12	30	50	110	11.70	Длин.хвос.
★ SEME6412010110E	R1.0	12.0	12	30	50	110	11.70	Длин.хвос.
★ SEME6416005E	R0.5	16.0	16	20	35	100	15.70	Обычные
★ SEME6416010E	R1.0	16.0	16	20	35	100	15.70	Обычные
SEME6416005150E	R0.5	16.0	16	35	50	150	15.70	Длин.хвос.
SEME6416010150E	R1.0	16.0	16	35	50	150	15.70	Длин.хвос.
★ SEME6420005E	R0.5	20.0	20	35	40	100	19.70	Обычные
★ SEME6420010E	R1.0	20.0	20	35	40	100	19.70	Обычные
SEME6420005150E	R0.5	20.0	20	35	55	150	19.70	Длин.хвос.
SEME6420010150E	R1.0	20.0	20	35	55	150	19.70	Длин.хвос.

★ : Складская позиция

Допуск на радиус (мм)	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
± 0.02	0 ~ - 0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P									M					K					
	Нелегированная сталь				Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун		Ковкий чугун			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N							S							H						
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)		Неметаллич. материалы	Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы			Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC																					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend																		○	◎		○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME35** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм
- ▶ Острые режущие кромки особой геометрии для увеличенной эффективности обработки



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME35001E	0.1	4	0.2	40
★ SEME350015E	0.15	4	0.3	40
★ SEME35002E	0.2	4	0.4	40
SEME350025E	0.25	4	0.5	40
★ SEME35003E	0.3	4	0.6	40
SEME350035E	0.35	4	0.7	40
★ SEME35004E	0.4	4	0.8	40
SEME350045E	0.45	4	0.9	40
★ SEME35005E	0.5	4	1.0	40
SEME350055E	0.55	4	1.1	40
★ SEME35006E	0.6	4	1.2	40
SEME350065E	0.65	4	1.3	40
★ SEME35007E	0.7	4	1.4	40
SEME350075E	0.75	4	1.5	40
★ SEME35008E	0.8	4	1.6	40
SEME350085E	0.85	4	1.7	40
★ SEME35009E	0.9	4	1.8	40
SEME350095E	0.95	4	2	40
★ SEME35010E	1.0	6	2.5	50
★ SEME35012E	1.2	6	3	50
★ SEME35015E	1.5	6	4	50
★ SEME35020E	2.0	6	6	50
★ SEME35025E	2.5	6	7	50
★ SEME35030E	3.0	6	8	50

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	0~-0.012	h5
от Ø6	0~-0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME35** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм
- ▶ Острые режущие кромки особой геометрии для увеличенной эффективности обработки



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME35035E	3.5	6	10	50
★ SEME35040E	4.0	6	10	50
★ SEME35045E	4.5	6	14	50
★ SEME35050E	5.0	6	15	60
★ SEME35055E	5.5	6	15	60
★ SEME35060E	6.0	6	15	60
★ SEME35065E	6.5	8	18	60
★ SEME35070E	7.0	8	20	60
★ SEME35075E	7.5	8	20	60
★ SEME35080E	8.0	8	20	70
★ SEME35085E	8.5	10	22	70
★ SEME35090E	9.0	10	22	70
★ SEME35095E	9.5	10	24	70
★ SEME35100E	10.0	10	25	75
★ SEME35105E	10.5	12	26	75
★ SEME35110E	11.0	12	30	75
SEME35115E	11.5	12	30	80
★ SEME35120E	12.0	12	30	80
★ SEME35130E	13.0	12	35	100
SEME3514012SE	14.0	12	35	100
★ SEME3514014SE	14.0	14	35	100
★ SEME35140E	14.0	16	35	100
★ SEME35150E	15.0	16	38	100
★ SEME35160E	16.0	16	40	100

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	0~-0.012	h5
от Ø6	0~-0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

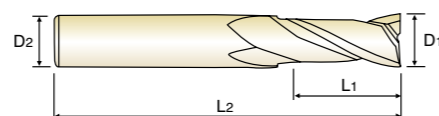
ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME35** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм
- ▶ Острые режущие кромки особой геометрии для увеличенной эффективности обработки



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
SEME35170E	17.0	16	42	100
★ SEME35180E	18.0	16	45	100
SEME3518018SE	18.0	18	45	100
SEME35190E	19.0	20	45	100
★ SEME35200E	20.0	20	45	100
SEME35210E	21.0	20	45	100
SEME35220E	22.0	20	45	100
SEME35230E	23.0	25	50	120
SEME35240E	24.0	25	50	120
SEME35250E	25.0	25	50	120

★ : Складская позиция

Размер	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	0~-0.012	h5
от Ø6	0~-0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун	Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

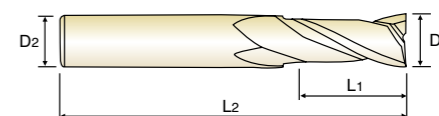
ISO	N				S							H									
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы				Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME35** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ (шаг 0.1мм/ хвостовик 4мм)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм
- ▶ Острые режущие кромки особой геометрии для увеличенной эффективности обработки



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME350104SE	1.0	4	2.5	50
★ SEME350114SE	1.1	4	3	50
★ SEME350124SE	1.2	4	3	50
★ SEME350134SE	1.3	4	3	50
★ SEME350144SE	1.4	4	4	50
★ SEME350154SE	1.5	4	4	50
★ SEME350164SE	1.6	4	4	50
★ SEME350174SE	1.7	4	4	50
★ SEME350184SE	1.8	4	5	50
★ SEME350194SE	1.9	4	5	50
★ SEME350204SE	2.0	4	6	50
SEME350214SE	2.1	4	6	50
★ SEME350224SE	2.2	4	6	50
★ SEME350234SE	2.3	4	6	50
★ SEME350244SE	2.4	4	6	50
★ SEME350254SE	2.5	4	8	50
★ SEME350264SE	2.6	4	8	50
★ SEME350274SE	2.7	4	8	50
★ SEME350284SE	2.8	4	8	50
SEME350294SE	2.9	4	8	50
★ SEME350304SE	3.0	4	8	50
SEME350354SE	3.5	4	10	50
★ SEME350404SE	4.0	4	10	50
★ SEME350404S080E	4.0	4	10	80

★ : Складская позиция

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0~-0.012	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун	Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N				S							H									
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы				Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ (3мм ХВОСТОВИК)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм
- ▶ Острые режущие кромки особой геометрии для увеличенной эффективности обработки



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME350013SE	0.1	3	0.2	40
★ SEME350023SE	0.2	3	0.4	40
★ SEME350033SE	0.3	3	0.6	40
★ SEME350043SE	0.4	3	0.8	40
★ SEME350053SE	0.5	3	1.0	40
★ SEME350063SE	0.6	3	1.2	40
★ SEME350073SE	0.7	3	1.4	40
★ SEME350083SE	0.8	3	1.6	40
★ SEME350093SE	0.9	3	1.8	40
★ SEME350103SE	1.0	3	2.5	50
★ SEME350123SE	1.2	3	3	50
★ SEME350153SE	1.5	3	4	50
★ SEME350203SE	2.0	3	6	50
★ SEME350253SE	2.5	3	7	50
★ SEME350303SE	3.0	3	8	50

★ : Складская позиция

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0~-0.012	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M					K				
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь				Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, УДЛИНЕННЫЕ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME7001003E	1.0	6	3	60
★ SEME7001004E	1.0	6	4	60
★ SEME7001005E	1.0	6	5	60
★ SEME7001006E	1.0	6	6	60
★ SEME7001007E	1.0	6	7	60
★ SEME7001008E	1.0	6	8	60
★ SEME7001010E	1.0	6	10	60
★ SEME7001012E	1.0	6	12	60
★ SEME7001204E	1.2	6	4	60
★ SEME7001206E	1.2	6	6	60
★ SEME7001208E	1.2	6	8	60
★ SEME7001210E	1.2	6	10	60
★ SEME7001212E	1.2	6	12	60
★ SEME7001506E	1.5	6	6	60
★ SEME7001508E	1.5	6	8	60
★ SEME7001510E	1.5	6	10	60
★ SEME7001512E	1.5	6	12	60
★ SEME7001514E	1.5	6	14	60
★ SEME7001516E	1.5	6	16	60
★ SEME7002008E	2.0	6	8	60
★ SEME7002010E	2.0	6	10	60
★ SEME7002012E	2.0	6	12	60
★ SEME7002014E	2.0	6	14	60
★ SEME7002016E	2.0	6	16	60

★ : Складская позиция

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0~-0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M					K				
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь				Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, УДЛИНЕННЫЕ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME7002510E	2.5	6	10	60
SEME7002512E	2.5	6	12	60
★ SEME7002516E	2.5	6	16	60
SEME7002520E	2.5	6	20	60
SEME7002526E	2.5	6	26	60
SEME70030163SE	3.0	3	16	100
★ SEME7003010E	3.0	6	10	70
★ SEME7003012E	3.0	6	12	70
★ SEME7003014E	3.0	6	14	70
★ SEME7003016E	3.0	6	16	70
★ SEME7003020E	3.0	6	20	70
★ SEME7003026E	3.0	6	26	70
SEME7003030E	3.0	6	30	70
SEME70040204SE	4.0	4	20	100
★ SEME7004012E	4.0	6	12	70
★ SEME7004016E	4.0	6	16	70
★ SEME7004020E	4.0	6	20	70
★ SEME7004026E	4.0	6	26	70
★ SEME7004030E	4.0	6	30	70
★ SEME7005020E	5.0	6	20	70
★ SEME7005025E	5.0	6	25	70
SEME7005025100E	5.0	6	25	100
★ SEME7005030E	5.0	6	30	80
SEME7005035E	5.0	6	35	90

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M					K				
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь				Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, УДЛИНЕННЫЕ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME7005040E	5.0	6	40	100
★ SEME7006015E	6.0	6	15	60
★ SEME7006015080E	6.0	6	15	80
★ SEME7006020E	6.0	6	20	70
★ SEME7006020090E	6.0	6	20	90
★ SEME7006025E	6.0	6	25	75
★ SEME7006030E	6.0	6	30	80
★ SEME7006030100E	6.0	6	30	100
★ SEME7006030150E	6.0	6	30	150
★ SEME7006035E	6.0	6	35	90
★ SEME7006040E	6.0	6	40	90
★ SEME7006040120E	6.0	6	40	120
★ SEME7006045E	6.0	6	45	150
★ SEME7008025E	8.0	8	25	80
★ SEME7008030E	8.0	8	30	80
★ SEME7008030100E	8.0	8	30	100
★ SEME7008035E	8.0	8	35	90
★ SEME7008040E	8.0	8	40	90
★ SEME7008040120E	8.0	8	40	120
SEME7008040150E	8.0	8	40	150
★ SEME7008045E	8.0	8	45	100
★ SEME7008050E	8.0	8	50	100
SEME7008050150E	8.0	8	50	150
★ SEME7010030E	10.0	10	30	80

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M					K				
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь				Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME70** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, УДЛИНЕННЫЕ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME7010030100E	10.0	10	30	100
★ SEME7010035E	10.0	10	35	90
★ SEME7010040E	10.0	10	40	90
★ SEME7010040120E	10.0	10	40	120
★ SEME7010045E	10.0	10	45	100
★ SEME7010050E	10.0	10	50	100
★ SEME7010050150E	10.0	10	50	150
SEME7010050200E	10.0	10	50	200
SEME7010055E	10.0	10	55	150
★ SEME7010060E	10.0	10	60	110
SEME7010060200E	10.0	10	60	200
★ SEME7012035E	12.0	12	35	90
★ SEME7012040E	12.0	12	40	100
★ SEME7012040120E	12.0	12	40	120
★ SEME7012045E	12.0	12	45	130
★ SEME7012050E	12.0	12	50	100
★ SEME7012050150E	12.0	12	50	150
★ SEME7012055E	12.0	12	55	110
★ SEME7012060E	12.0	12	60	110
★ SEME7012060150E	12.0	12	60	150
SEME7012060200E	12.0	12	60	200
SEME7012065E	12.0	12	65	150
SEME7012070E	12.0	12	70	120
SEME7012070200E	12.0	12	70	200

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N				S							H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы				Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	15	30	25	38	34						15	30	25	38	34	55	60	40	42	55	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME70** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, УДЛИНЕННЫЕ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
SEME7014050E	14.0	16	50	110
★ SEME7014060E	14.0	16	60	150
★ SEME7016040E	16.0	16	40	150
SEME7016050E	16.0	16	50	110
SEME7016050150E	16.0	16	50	150
SEME7016060E	16.0	16	60	120
SEME7016070E	16.0	16	70	130
★ SEME7016070150E	16.0	16	70	150
SEME7016070200E	16.0	16	70	200
SEME7016080E	16.0	16	80	150
SEME7016090E	16.0	16	90	150
SEME70160110E	16.0	16	110	200
SEME70160120E	16.0	16	120	250
SEME7018050E	18.0	20	50	120
SEME7018070E	18.0	20	70	130
SEME70180100E	18.0	20	100	200
SEME7020050E	20.0	20	50	110
SEME7020050150E	20.0	20	50	150
SEME7020060E	20.0	20	60	130
SEME7020070E	20.0	20	70	130
SEME7020080E	20.0	20	80	150
SEME7020090E	20.0	20	90	150
★ SEME7020090200E	20.0	20	90	200
★ SEME70200110E	20.0	20	110	200

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N				S							H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы				Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	15	30	25	38	34						15	30	25	38	34	55	60	40	42	55	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, УДЛИНЕННЫЕ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при обработке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
SEME70200120E	20.0	20	120	250
SEME7022075E	22.0	20	75	150
SEME70220110E	22.0	20	110	200
SEME7025070E	25.0	25	70	150
SEME7025090E	25.0	25	90	150
SEME70250110E	25.0	25	110	200
SEME70250120E	25.0	25	120	250

★ : Складская позиция

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь				Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N				S				H												
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	15	30	25	38	34						55	60	25	38	34	55	60	40	42	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при обработке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0мм и менее с двойной шейкой - увеличение жесткости и снижение вибрации во время обработки
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
SEM845001003E	0.1	4	0.15	0.3	40	0.085
★ SEM845001005E	0.1	4	0.15	0.5	40	0.085
SEM84500101E	0.1	4	0.15	1	40	0.085
SEM84500150035SE	0.15	4	0.2	0.35	40	0.13
★ SEM845002005E	0.2	4	0.3	0.5	40	0.17
★ SEM84500201E	0.2	4	0.3	1	40	0.17
★ SEM845002015E	0.2	4	0.3	1.5	40	0.17
★ SEM84500202E	0.2	4	0.3	2	40	0.17
★ SEM84500301E	0.3	4	0.5	1	40	0.27
★ SEM845003015E	0.3	4	0.5	1.5	40	0.27
★ SEM84500302E	0.3	4	0.5	2	40	0.27
SEM845003025E	0.3	4	0.5	2.5	40	0.27
★ SEM84500303E	0.3	4	0.5	3	40	0.27
★ SEM84500304E	0.3	4	0.5	4	40	0.27
SEM84500305E	0.3	4	0.5	5	40	0.27
★ SEM84500401E	0.4	4	0.6	1	40	0.37
★ SEM845004015E	0.4	4	0.6	1.5	40	0.37
★ SEM84500402E	0.4	4	0.6	2	40	0.37
★ SEM845004025E	0.4	4	0.6	2.5	40	0.37
★ SEM84500403E	0.4	4	0.6	3	40	0.37
★ SEM84500404E	0.4	4	0.6	4	40	0.37
★ SEM84500405E	0.4	4	0.6	5	40	0.37
SEM84500406E	0.4	4	0.6	6	40	0.37
SEM84500408E	0.4	4	0.6	8	40	0.37

★ : Складская позиция

Размер	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	0 ~ -0.012	h5
от Ø6	0 ~ -0.015	

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
Материал	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь				Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N				S				H												
Материал	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	15	30	25	38	34						55	60	25	38	34	55	60	40	42	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0мм и менее с двойной шейкой - увеличение жесткости и снижение вибрации во время обработки
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Диаметр шейки D3
SEM84500410E	0.4	4	0.6	10	40	0.37
★ SEM84500501E	0.5	4	0.7	1	45	0.45
SEM845005015E	0.5	4	0.7	1.5	45	0.45
★ SEM84500502E	0.5	4	0.7	2	45	0.45
SEM845005025E	0.5	4	0.7	2.5	45	0.45
★ SEM84500503E	0.5	4	0.7	3	45	0.45
★ SEM84500504E	0.5	4	0.7	4	45	0.45
★ SEM84500505E	0.5	4	0.7	5	45	0.45
★ SEM84500506E	0.5	4	0.7	6	45	0.45
SEM84500508E	0.5	4	0.7	8	45	0.45
SEM84500510E	0.5	4	0.7	10	45	0.45
SEM84500512E	0.5	4	0.7	12	45	0.45
SEM84500514E	0.5	4	0.7	14	45	0.45
SEM84500516E	0.5	4	0.7	16	45	0.45
★ SEM84500602E	0.6	4	0.9	2	45	0.55
★ SEM84500603E	0.6	4	0.9	3	45	0.55
★ SEM84500604E	0.6	4	0.9	4	45	0.55
★ SEM84500605E	0.6	4	0.9	5	45	0.55
★ SEM84500606E	0.6	4	0.9	6	45	0.55
★ SEM84500608E	0.6	4	0.9	8	45	0.55
★ SEM84500610E	0.6	4	0.9	10	45	0.55
SEM84500612E	0.6	4	0.9	12	45	0.55
SEM84500614E	0.6	4	0.9	14	45	0.55
SEM84500616E	0.6	4	0.9	16	45	0.55

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	0 ~ -0.012	h5
от Ø6	0 ~ -0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N				S							H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы				Жаропрочные суперсплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0мм и менее с двойной шейкой - увеличение жесткости и снижение вибрации во время обработки
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы D1	Диаметр хвостовика D2	Длина реж. части L1	Длина шейки L3	Общая длина L2	Диаметр шейки D3
★ SEM84500702E	0.7	4	1.2	2	45	0.65
★ SEM84500704E	0.7	4	1.2	4	45	0.65
★ SEM84500706E	0.7	4	1.2	6	45	0.65
SEM84500708E	0.7	4	1.2	8	45	0.65
SEM84500710E	0.7	4	1.2	10	45	0.65
SEM84500712E	0.7	4	1.2	12	45	0.65
★ SEM84500802E	0.8	4	1.2	2	45	0.75
★ SEM84500803E	0.8	4	1.2	3	45	0.75
★ SEM84500804E	0.8	4	1.2	4	45	0.75
★ SEM84500805E	0.8	4	1.2	5	45	0.75
★ SEM84500806E	0.8	4	1.2	6	45	0.75
★ SEM84500808E	0.8	4	1.2	8	45	0.75
★ SEM84500810E	0.8	4	1.2	10	45	0.75
SEM84500812E	0.8	4	1.2	12	45	0.75
SEM84500814E	0.8	4	1.2	14	45	0.75
SEM84500816E	0.8	4	1.2	16	45	0.75
SEM84500820E	0.8	4	1.2	20	45	0.75
SEM84500906E	0.9	4	1.3	6	45	0.85
SEM84500908E	0.9	4	1.3	8	45	0.85
SEM84500910E	0.9	4	1.3	10	45	0.85
★ SEM84501002E	1.0	4	1.5	2	50	0.95
★ SEM84501003E	1.0	4	1.5	3	50	0.95
★ SEM84501004E	1.0	4	1.5	4	50	0.95
★ SEM84501005E	1.0	4	1.5	5	50	0.95

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	0 ~ -0.012	h5
от Ø6	0 ~ -0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

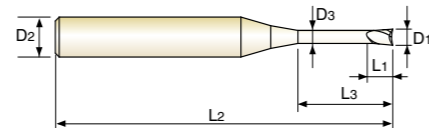
ISO	N				S							H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы				Жаропрочные суперсплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEM845 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0мм и менее с двойной шейкой - увеличение жесткости и снижение вибрации во время обработки
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
★ SEM84501006E	1.0	4	1.5	6	50	0.95
SEM84501007E	1.0	4	1.5	7	50	0.95
★ SEM84501008E	1.0	4	1.5	8	50	0.95
★ SEM84501010E	1.0	4	1.5	10	50	0.95
★ SEM84501012E	1.0	4	1.5	12	50	0.95
★ SEM84501014E	1.0	4	1.5	14	50	0.95
★ SEM84501016E	1.0	4	1.5	16	50	0.95
SEM84501018E	1.0	4	1.5	18	50	0.95
★ SEM84501020E	1.0	4	1.5	20	50	0.95
SEM84501022E	1.0	4	1.5	22	60	0.95
SEM84501026E	1.0	4	1.5	26	60	0.95
SEM84501030E	1.0	4	1.5	30	70	0.95
SEM84501040E	1.0	4	1.5	40	80	0.95
SEM84501050E	1.0	4	1.5	50	100	0.95
SEM84501204E	1.2	4	1.8	4	50	1.15
★ SEM84501206E	1.2	4	1.8	6	50	1.15
★ SEM84501208E	1.2	4	1.8	8	50	1.15
★ SEM84501210E	1.2	4	1.8	10	50	1.15
★ SEM84501212E	1.2	4	1.8	12	50	1.15
SEM84501214E	1.2	4	1.8	14	50	1.15
SEM84501216E	1.2	4	1.8	16	50	1.15
SEM84501220E	1.2	4	1.8	20	50	1.15
SEM84501226E	1.2	4	1.8	26	60	1.15
SEM84501230E	1.2	4	1.8	30	70	1.15

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	0 ~ -0.012	h5
от Ø6	0 ~ -0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

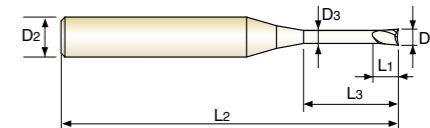
ISO	N				S					H												
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун						
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	15	30	25	38	34	34	34	34	34	34	55	60	25	38	34	55	60	42	42	42	41	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEM845 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0мм и менее с двойной шейкой - увеличение жесткости и снижение вибрации во время обработки
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
★ SEM84501406E	1.4	4	2.1	6	50	1.35
★ SEM84501408E	1.4	4	2.1	8	50	1.35
SEM84501410E	1.4	4	2.1	10	50	1.35
SEM84501414E	1.4	4	2.1	14	50	1.35
SEM84501416E	1.4	4	2.1	16	50	1.35
SEM84501420E	1.4	4	2.1	20	50	1.35
★ SEM84501504E	1.5	4	2.3	4	50	1.45
SEM84501505E	1.5	4	2.3	5	50	1.45
★ SEM84501506E	1.5	4	2.3	6	50	1.45
SEM84501507E	1.5	4	2.3	7	50	1.45
★ SEM84501508E	1.5	4	2.3	8	50	1.45
★ SEM84501510E	1.5	4	2.3	10	50	1.45
★ SEM84501512E	1.5	4	2.3	12	50	1.45
★ SEM84501514E	1.5	4	2.3	14	50	1.45
★ SEM84501516E	1.5	4	2.3	16	50	1.45
★ SEM84501518E	1.5	4	2.3	18	50	1.45
★ SEM84501520E	1.5	4	2.3	20	50	1.45
SEM84501522E	1.5	4	2.3	22	60	1.45
SEM84501526E	1.5	4	2.3	26	60	1.45
SEM84501530E	1.5	4	2.3	30	70	1.45
SEM84501608E	1.6	4	2.3	8	50	1.55
SEM84501610E	1.6	4	2.3	10	50	1.55
SEM84501612E	1.6	4	2.3	12	50	1.55
SEM84501616E	1.6	4	2.3	16	50	1.55

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	0 ~ -0.012	h5
от Ø6	0 ~ -0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N				S					H												
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун						
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	15	30	25	38	34	34	34	34	34	34	55	60	25	38	34	55	60	42	42	42	41	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEM845 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0мм и менее с двойной шейкой - увеличение жесткости и снижение вибрации во время обработки
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
SEM84501620E	1.6	4	2.3	20	50	1.55
★ SEM84501808E	1.8	4	2.7	8	50	1.75
★ SEM84501810E	1.8	4	2.7	10	50	1.75
★ SEM84501812E	1.8	4	2.7	12	50	1.75
SEM84501816E	1.8	4	2.7	16	50	1.75
SEM84501820E	1.8	4	2.7	20	50	1.75
★ SEM84502006E	2.0	4	3	6	50	1.95
★ SEM84502008E	2.0	4	3	8	50	1.95
★ SEM84502010E	2.0	4	3	10	50	1.95
★ SEM84502012E	2.0	4	3	12	50	1.95
★ SEM84502014E	2.0	4	3	14	50	1.95
★ SEM84502016E	2.0	4	3	16	50	1.95
SEM84502018E	2.0	4	3	18	50	1.95
★ SEM84502020E	2.0	4	3	20	50	1.95
SEM84502022E	2.0	4	3	22	60	1.95
★ SEM84502026E	2.0	4	3	26	60	1.95
★ SEM84502030E	2.0	4	3	30	70	1.95
★ SEM84502035E	2.0	4	3	35	70	1.95
★ SEM84502040E	2.0	4	3	40	80	1.95
SEM84502045E	2.0	4	3	45	90	1.95
SEM84502050E	2.0	4	3	50	100	1.95
SEM84502060E	2.0	4	3	60	110	1.95
★ SEM84502508E	2.5	4	4	8	50	2.40
★ SEM84502510E	2.5	4	4	10	50	2.40

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	0 ~ -0.012	h5
от Ø6	0 ~ -0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEM845 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0мм и менее с двойной шейкой - увеличение жесткости и снижение вибрации во время обработки
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
★ SEM84502512E	2.5	4	4	12	50	2.40
SEM84502514E	2.5	4	4	14	50	2.40
★ SEM84502516E	2.5	4	4	16	50	2.40
SEM84502518E	2.5	4	4	18	50	2.40
★ SEM84502520E	2.5	4	4	20	50	2.40
SEM84502522E	2.5	4	4	22	60	2.40
★ SEM84502526E	2.5	4	4	26	60	2.40
SEM84502530E	2.5	4	4	30	70	2.40
SEM84502535E	2.5	4	4	35	70	2.40
SEM84502540E	2.5	4	4	40	80	2.40
SEM84502545E	2.5	4	4	45	90	2.40
SEM84502550E	2.5	4	4	50	100	2.40
★ SEM84503006E	3.0	6	4.5	6	50	2.85
★ SEM84503008E	3.0	6	4.5	8	50	2.85
★ SEM84503010E	3.0	6	4.5	10	50	2.85
★ SEM84503012E	3.0	6	4.5	12	50	2.85
★ SEM84503014E	3.0	6	4.5	14	60	2.85
★ SEM84503016E	3.0	6	4.5	16	60	2.85
★ SEM84503018E	3.0	6	4.5	18	60	2.85
★ SEM84503020E	3.0	6	4.5	20	60	2.85
SEM84503022E	3.0	6	4.5	22	65	2.85
★ SEM84503026E	3.0	6	4.5	26	65	2.85
★ SEM84503030E	3.0	6	4.5	30	70	2.85
★ SEM84503035E	3.0	6	4.5	35	70	2.85

★ : Складская позиция ▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	0 ~ -0.012	h5
от Ø6	0 ~ -0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0мм и менее с двойной шейкой - увеличение жесткости и снижение вибрации во время обработки
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Артикул	Ед.изм: мм					
	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
★ SEM84503040E	3.0	6	4.5	40	80	2.85
SEM84503045E	3.0	6	4.5	45	90	2.85
SEM84503050E	3.0	6	4.5	50	100	2.85
SEM84503060E	3.0	6	4.5	60	100	2.85
SEM84504008E	4.0	6	6	8	50	3.85
★ SEM84504010E	4.0	6	6	10	50	3.85
★ SEM84504012E	4.0	6	6	12	50	3.85
SEM84504014E	4.0	6	6	14	60	3.85
★ SEM84504016E	4.0	6	6	16	60	3.85
★ SEM84504018E	4.0	6	6	18	60	3.85
★ SEM84504020E	4.0	6	6	20	60	3.85
SEM84504022E	4.0	6	6	22	65	3.85
★ SEM84504026E	4.0	6	6	26	65	3.85
★ SEM84504030E	4.0	6	6	30	70	3.85
★ SEM84504035E	4.0	6	6	35	70	3.85
★ SEM84504040E	4.0	6	6	40	80	3.85
★ SEM84504045E	4.0	6	6	45	90	3.85
SEM84504050E	4.0	6	6	50	100	3.85
SEM84504060E	4.0	6	6	60	100	3.85
SEM84505016E	5.0	6	8	16	60	4.85
★ SEM84505020E	5.0	6	8	20	60	4.85
SEM84505026E	5.0	6	8	26	65	4.85
★ SEM84505030E	5.0	6	8	30	70	4.85
★ SEM84505035E	5.0	6	8	35	75	4.85

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Размер	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	0 ~ -0.012	h5
от Ø6	0 ~ -0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 2 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Концевые фрезы с диаметром 1,0мм и менее с двойной шейкой - увеличение жесткости и снижение вибрации во время обработки
- ▶ Доступны концевые фрезы с различными длиной реж. части и общей длиной



Артикул	Ед.изм: мм					
	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
★ SEM84505040E	5.0	6	8	40	80	4.85
★ SEM84505050E	5.0	6	8	50	90	4.85
SEM84505060E	5.0	6	8	60	100	4.85
★ SEM84506015E	6.0	6	9	15	60	5.85
★ SEM84506020E	6.0	6	9	20	60	5.85
★ SEM84506030E	6.0	6	9	30	70	5.85
★ SEM84506032E	6.0	6	9	32	90	5.85
★ SEM84508025E	8.0	8	12	25	70	7.70
★ SEM84508030E	8.0	8	12	30	80	7.70
★ SEM84508042E	8.0	8	12	42	100	7.70
★ SEM84510030E	10.0	10	15	30	75	9.70
SEM84510035E	10.0	10	15	35	80	9.70
★ SEM84510045E	10.0	10	15	45	100	9.70
★ SEM84512035E	12.0	12	20	35	80	11.70
SEM84512040E	12.0	12	20	40	90	11.70
★ SEM84512050E	12.0	12	20	50	110	11.70

★ : Складская позиция

Размер	Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
до Ø6	0 ~ -0.012	h5
от Ø6	0 ~ -0.015	

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона, что позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	D1	D2	L1	L2	
SEME36008E	0.8	4	1.6	40	4мм хвостовик
SEME36009E	0.9	4	1.8	40	4мм хвостовик
SEME360104SE	1.0	4	2.5	50	4мм хвостовик
★ SEME36010E	1.0	6	2.5	50	-
SEME360124SE	1.2	4	3	50	4мм хвостовик
SEME36012E	1.2	6	3	50	-
SEME360154SE	1.5	4	4	50	4мм хвостовик
★ SEME36015E	1.5	6	4	50	-
SEME360204SE	2.0	4	6	50	4мм хвостовик
★ SEME36020E	2.0	6	6	50	-
SEME360254SE	2.5	4	7	50	4мм хвостовик
★ SEME36025E	2.5	6	7	50	-
★ SEME36030E	3.0	6	8	50	-
★ SEME36035E	3.5	6	10	50	-
★ SEME36040E	4.0	6	10	50	-
★ SEME36045E	4.5	6	14	50	-
★ SEME36050E	5.0	6	15	60	-
★ SEME36055E	5.5	6	15	60	-
★ SEME36060E	6.0	6	15	60	-
★ SEME36065E	6.5	8	18	60	-
★ SEME36070E	7.0	8	20	60	-
★ SEME36075E	7.5	8	20	60	-
★ SEME36080E	8.0	8	20	70	-
★ SEME36085E	8.5	10	22	70	-

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N					S					H											
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)					Неметаллич. материалы											
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона, что позволяет снизить вибрации и износ



D<Ø3, перемен. угол 30°

Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	D1	D2	L1	L2	
★ SEME36090E	9.0	10	22	70	-
★ SEME36095E	9.5	10	24	70	-
★ SEME36100E	10.0	10	25	75	-
★ SEME36105E	10.5	12	26	75	-
★ SEME36110E	11.0	12	30	75	-
SEME36115E	11.5	12	30	80	-
★ SEME36120E	12.0	12	30	80	-
SEME36130E	13.0	12	35	100	-
SEME3614012SE	14.0	12	35	100	-
★ SEME3614014SE	14.0	14	35	100	-
★ SEME36140E	14.0	16	35	100	-
SEME36150E	15.0	16	38	100	-
★ SEME36160E	16.0	16	40	100	-
SEME36170E	17.0	16	42	100	-
★ SEME36180E	18.0	16	45	100	-
★ SEME3618018SE	18.0	18	45	100	-
SEME36190E	19.0	20	45	100	-
★ SEME36200E	20.0	20	45	100	-
SEME36210E	21.0	20	45	100	-
SEME36220E	22.0	20	45	100	-
SEME36230E	23.0	25	50	120	-
SEME36240E	24.0	25	50	120	-
SEME36250E	25.0	25	50	120	-

★ : Складская позиция

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N					S					H											
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)					Неметаллич. материалы											
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME71** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (острая кромка)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ
- ▶ Геометрия канавки на торцевом зубе обеспечивает резание в тяжелых условиях
- ▶ Доступны фрезы различной длины, такие как короткие, обычные и длинные и тд.
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



D<Ø3, Длинные, перемен. угол 38°

Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	D1	D2	L1	L2	
SEME71010014SE	1.0	4	1	40	4мм хвостовик
SEME71010024SE	1.0	4	2	40	4мм хвостовик
SEME710104SE	1.0	4	2.5	50	4мм хвостовик
SEME71010034SE	1.0	4	3	50	4мм хвостовик
SEME71010044SE	1.0	4	4	50	4мм хвостовик
SEME71010064SE	1.0	4	6	50	4мм хвостовик
SEME7101001E	1.0	6	1	40	Короткие
SEME7101002E	1.0	6	2	40	Короткие
★ SEME71010E	1.0	6	2.5	50	Обычные
SEME7101003E	1.0	6	3	50	Длинные
SEME7101004E	1.0	6	4	50	Длинные
SEME7101006E	1.0	6	6	50	Длинные
SEME71012024SE	1.2	4	2	40	4мм хвостовик
SEME710124SE	1.2	4	3	50	4мм хвостовик
SEME71012044SE	1.2	4	4	50	4мм хвостовик
SEME71012064SE	1.2	4	6	50	4мм хвостовик
SEME7101202E	1.2	6	2	40	Короткие
★ SEME71012E	1.2	6	3	50	Обычные
SEME7101204E	1.2	6	4	50	Длинные
SEME7101206E	1.2	6	6	50	Длинные
SEME710150154SE	1.5	4	1.5	40	4мм хвостовик
SEME71015034SE	1.5	4	3	40	4мм хвостовик
SEME710154SE	1.5	4	4	50	4мм хвостовик
SEME71015064SE	1.5	4	6	50	4мм хвостовик

★ : Складская позиция

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5



Упрочненная режущая кромка

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N				S						H											
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы		Титановые сплавы	Закаленная сталь	Отбелен. чугу	Закален. чугу								
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	15	30	25	38	34						15	30	25	38	34	55	60	40	41			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME71** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (острая кромка)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ
- ▶ Геометрия канавки на торцевом зубе обеспечивает резание в тяжелых условиях
- ▶ Доступны фрезы различной длины, такие как короткие, обычные и длинные и тд.
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



D<Ø3, Длинные, перемен. угол 38°

Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	D1	D2	L1	L2	
SEME71015084SE	1.5	4	8	50	4мм хвостовик
SEME71015104SE	1.5	4	10	50	4мм хвостовик
SEME71015015E	1.5	6	1.5	40	Короткие
SEME7101503E	1.5	6	3	40	Короткие
★ SEME71015E	1.5	6	4	50	Обычные
SEME7101506E	1.5	6	6	50	Длинные
SEME7101508E	1.5	6	8	50	Длинные
SEME7101510E	1.5	6	10	50	Длинные
SEME71020024SE	2.0	4	2	40	4мм хвостовик
SEME71020044SE	2.0	4	4	40	4мм хвостовик
SEME710204SE	2.0	4	6	50	4мм хвостовик
SEME71020084SE	2.0	4	8	50	4мм хвостовик
SEME71020104SE	2.0	4	10	50	4мм хвостовик
SEME71020124SE	2.0	4	12	50	4мм хвостовик
SEME7102002E	2.0	6	2	40	Короткие
SEME7102004E	2.0	6	4	40	Короткие
★ SEME71020E	2.0	6	6	50	Обычные
SEME7102008E	2.0	6	8	50	Длинные
SEME7102010E	2.0	6	10	50	Длинные
SEME7102012E	2.0	6	12	50	Длинные
SEME710250254SE	2.5	4	2.5	40	4мм хвостовик
SEME71025054SE	2.5	4	5	40	4мм хвостовик
SEME710254SE	2.5	4	7	50	4мм хвостовик
SEME71025104SE	2.5	4	10	50	4мм хвостовик

★ : Складская позиция

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5



Упрочненная режущая кромка

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N				S						H											
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы		Титановые сплавы	Закаленная сталь	Отбелен. чугу	Закален. чугу								
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	15	30	25	38	34						15	30	25	38	34	55	60	40	41			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEME71 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (острая кромка)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ
- ▶ Геометрия канавки на торцевом зубе обеспечивает резание в тяжелых условиях
- ▶ Доступны фрезы различной длины, такие как короткие, обычные и длинные и тд.
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



D<Ø3, Длинные, перемен. угол 38°

Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	D1	D2	L1	L2	
SEME71025124SE	2.5	4	12	50	4мм хвостовик
SEME71025025E	2.5	6	2.5	40	Короткие
SEME7102505E	2.5	6	5	40	Короткие
★ SEME71025E	2.5	6	7	50	Обычные
SEME7102510E	2.5	6	10	50	Длинные
SEME7102512E	2.5	6	12	50	Длинные
SEME7103003E	3.0	6	3	40	Короткие
SEME7103006E	3.0	6	6	40	Короткие
★ SEME71030E	3.0	6	8	50	Обычные
SEME7103010E	3.0	6	10	50	Длинные
SEME7103012E	3.0	6	12	50	Длинные
SEME7103014E	3.0	6	14	50	Длинные
SEME7104004E	4.0	6	4	40	Короткие
SEME7104008E	4.0	6	8	40	Короткие
★ SEME71040E	4.0	6	10	50	Обычные
SEME7104012E	4.0	6	12	50	Длинные
SEME7104014E	4.0	6	14	50	Длинные
SEME7104016E	4.0	6	16	50	Длинные
SEME7105005E	5.0	6	5	50	Короткие
SEME7105010E	5.0	6	10	50	Короткие
★ SEME71050E	5.0	6	15	60	Обычные
SEME7105020E	5.0	6	20	60	Длинные
SEME7105025E	5.0	6	25	60	Длинные
SEME7106006E	6.0	6	6	50	Короткие

★ : Складская позиция

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5



Упрочненная режущая кромка

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугуn	Высокопрочный чугуn	Ковкий чугуn				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N				S							H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)				Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугуn	Закален. чугуn		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	15	30	25	38	34						15	30	25	38	34	400Rm	1050Rm	55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК SEME71 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ (острая кромка)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Фрезы с диаметром от 3,0мм и более с переменным углом наклона спирали позволяет снизить вибрации и износ
- ▶ Геометрия канавки на торцевом зубе обеспечивает резание в тяжелых условиях
- ▶ Доступны фрезы различной длины, такие как короткие, обычные и длинные и тд.
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



D<Ø3, Длинные, перемен. угол 38°

Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	D1	D2	L1	L2	
SEME7106012E	6.0	6	12	50	Короткие
★ SEME71060E	6.0	6	15	60	Обычные
SEME7106020E	6.0	6	20	60	Длинные
SEME7106025E	6.0	6	25	60	Длинные
SEME7108016E	8.0	8	16	60	Короткие
★ SEME71080E	8.0	8	20	70	Обычные
SEME7108025E	8.0	8	25	70	Длинные
SEME7108030E	8.0	8	30	70	Длинные
★ SEME7110022E	10.0	10	22	65	Короткие
★ SEME71100E	10.0	10	25	75	Обычные
★ SEME7110030E	10.0	10	30	75	Длинные
★ SEME7110035E	10.0	10	35	75	Длинные
SEME7112026E	12.0	12	26	70	Короткие
★ SEME71120E	12.0	12	30	80	Обычные
★ SEME7112035E	12.0	12	35	80	Длинные
★ SEME7112040E	12.0	12	40	80	Длинные
SEME71140E	14.0	16	35	100	Обычные
★ SEME7116032E	16.0	16	32	100	Короткие
★ SEME71160E	16.0	16	40	100	Обычные
SEME71180E	18.0	20	45	100	Обычные
★ SEME71200E	20.0	20	45	100	Обычные

★ : Складская позиция

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5



Упрочненная режущая кромка

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугуn	Высокопрочный чугуn	Ковкий чугуn				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

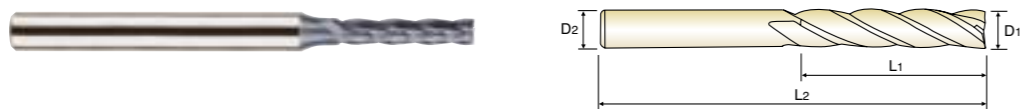
ISO	N				S							H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)				Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугуn	Закален. чугуn		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	15	30	25	38	34						15	30	25	38	34	400Rm	1050Rm	55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME72** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ, УДЛИНЕННЫЕ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME7201003E	1.0	6	3	60
★ SEME7201004E	1.0	6	4	60
★ SEME7201005E	1.0	6	5	60
★ SEME7201006E	1.0	6	6	60
SEME7201007E	1.0	6	7	60
★ SEME7201008E	1.0	6	8	60
SEME7201010E	1.0	6	10	60
SEME7201012E	1.0	6	12	60
SEME7201204E	1.2	6	4	60
SEME7201206E	1.2	6	6	60
SEME7201208E	1.2	6	8	60
SEME7201210E	1.2	6	10	60
SEME7201212E	1.2	6	12	60
★ SEME7201506E	1.5	6	6	60
★ SEME7201508E	1.5	6	8	60
SEME7201510E	1.5	6	10	60
SEME7201512E	1.5	6	12	60
SEME7201514E	1.5	6	14	60
SEME7201516E	1.5	6	16	60
★ SEME7202008E	2.0	6	8	60
★ SEME7202010E	2.0	6	10	60
★ SEME7202012E	2.0	6	12	60
★ SEME7202014E	2.0	6	14	60
★ SEME7202016E	2.0	6	16	60

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N				S							H									
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы				Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	15	30	25	38	34						15	30	25	38	34	55	60	42	42	55	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend											○	○	○	○	○	○	○	○	◎	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME72** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ, УДЛИНЕННЫЕ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME7202510E	2.5	6	10	60
★ SEME7202512E	2.5	6	12	60
SEME7202516E	2.5	6	16	60
SEME7202520E	2.5	6	20	60
SEME7202526E	2.5	6	26	60
SEME72030163SE	3.0	3	16	100
★ SEME7203010E	3.0	6	10	70
★ SEME7203012E	3.0	6	12	70
★ SEME7203014E	3.0	6	14	70
★ SEME7203016E	3.0	6	16	70
★ SEME7203020E	3.0	6	20	70
★ SEME7203026E	3.0	6	26	70
★ SEME7203030E	3.0	6	30	70
★ SEME72040204SE	4.0	4	20	100
★ SEME7204012E	4.0	6	12	70
★ SEME7204016E	4.0	6	16	70
★ SEME7204020E	4.0	6	20	70
★ SEME7204026E	4.0	6	26	70
★ SEME7204030E	4.0	6	30	70
★ SEME7205020E	5.0	6	20	70
★ SEME7205025E	5.0	6	25	70
★ SEME7205025100E	5.0	6	25	100
★ SEME7205030E	5.0	6	30	80
★ SEME7205035E	5.0	6	35	90

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

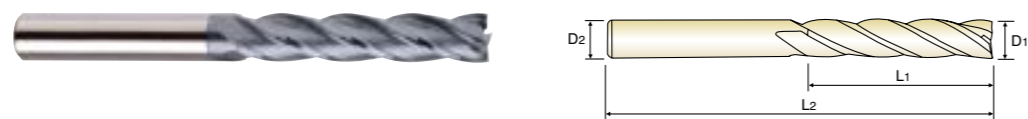
ISO	N				S							H									
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы				Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	15	30	25	38	34						15	30	25	38	34	55	60	42	42	55	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend											○	○	○	○	○	○	○	○	◎	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME72** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ, УДЛИНЕННЫЕ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME7205040E	5.0	6	40	100
★ SEME7206015E	6.0	6	15	60
★ SEME7206015080E	6.0	6	15	80
★ SEME7206020E	6.0	6	20	70
★ SEME7206020090E	6.0	6	20	90
★ SEME7206025E	6.0	6	25	75
★ SEME7206030E	6.0	6	30	80
★ SEME7206030100E	6.0	6	30	100
★ SEME7206030150E	6.0	6	30	150
★ SEME7206035E	6.0	6	35	90
★ SEME7206040E	6.0	6	40	90
★ SEME7206040120E	6.0	6	40	120
★ SEME7206045E	6.0	6	45	150
★ SEME7208025E	8.0	8	25	80
★ SEME7208030E	8.0	8	30	80
★ SEME7208030100E	8.0	8	30	100
★ SEME7208035E	8.0	8	35	90
★ SEME7208040E	8.0	8	40	90
★ SEME7208040120E	8.0	8	40	120
★ SEME7208040150E	8.0	8	40	150
★ SEME7208045E	8.0	8	45	100
★ SEME7208050E	8.0	8	50	100
★ SEME7208050150E	8.0	8	50	150
★ SEME7210030E	10.0	10	30	80

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

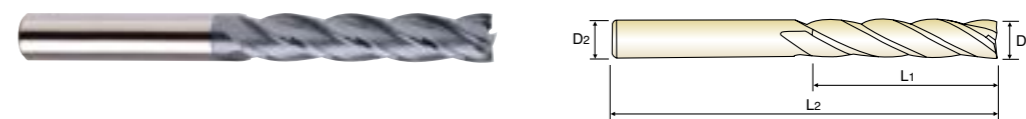
ISO	N					S					H											
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	15	30	25	38	34						15	30	25	38	34	55	60	42	42	55	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME72** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ, УДЛИНЕННЫЕ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME7210030100E	10.0	10	30	100
★ SEME7210035E	10.0	10	35	90
★ SEME7210040E	10.0	10	40	90
★ SEME7210040120E	10.0	10	40	120
★ SEME7210045E	10.0	10	45	100
★ SEME7210050E	10.0	10	50	100
★ SEME7210050150E	10.0	10	50	150
★ SEME7210050200E	10.0	10	50	200
★ SEME7210055E	10.0	10	55	150
★ SEME7210060E	10.0	10	60	110
★ SEME7210060200E	10.0	10	60	200
★ SEME7212035E	12.0	12	35	90
★ SEME7212040E	12.0	12	40	100
★ SEME7212040120E	12.0	12	40	120
★ SEME7212045E	12.0	12	45	130
★ SEME7212050E	12.0	12	50	100
★ SEME7212050150E	12.0	12	50	150
★ SEME7212055E	12.0	12	55	110
★ SEME7212060E	12.0	12	60	110
★ SEME7212060150E	12.0	12	60	150
★ SEME7212060200E	12.0	12	60	200
★ SEME7212065E	12.0	12	65	150
★ SEME7212070E	12.0	12	70	120
★ SEME7212070200E	12.0	12	70	200

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

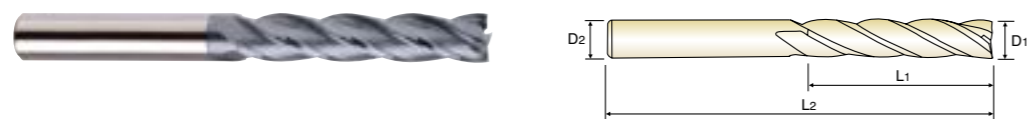
ISO	N					S					H											
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	15	30	25	38	34						15	30	25	38	34	55	60	42	42	55	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME72** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ, УДЛИНЕННЫЕ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME7214050E	14.0	16	50	110
★ SEME7214060E	14.0	16	60	150
SEME7216040E	16.0	16	40	150
★ SEME7216050E	16.0	16	50	110
SEME7216050150E	16.0	16	50	150
★ SEME7216060E	16.0	16	60	120
★ SEME7216070E	16.0	16	70	130
★ SEME7216070150E	16.0	16	70	150
SEME7216070200E	16.0	16	70	200
SEME7216080E	16.0	16	80	150
SEME7216090E	16.0	16	90	150
SEME72160110E	16.0	16	110	200
SEME72160120E	16.0	16	120	250
SEME7218050E	18.0	20	50	120
SEME7218070E	18.0	20	70	130
SEME72180100E	18.0	20	100	200
★ SEME7220050E	20.0	20	50	110
SEME7220050150E	20.0	20	50	150
★ SEME7220060E	20.0	20	60	130
★ SEME7220070E	20.0	20	70	130
SEME7220080E	20.0	20	80	150
★ SEME7220090E	20.0	20	90	150
★ SEME7220090200E	20.0	20	90	200
SEME72200110E	20.0	20	110	200

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь		Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N					S					H											
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME72** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ, УДЛИНЕННЫЕ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с коротким, средним, длинным хвостовиком



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	D1	D2	L1	L2
★ SEME72200120E	20.0	20	120	250
SEME7222075E	22.0	20	75	150
SEME72220110E	22.0	20	110	200
SEME7225070E	25.0	25	70	150
★ SEME7225090E	25.0	25	90	150
SEME72250110E	25.0	25	110	200
SEME72250120E	25.0	25	120	250

★ : Складская позиция

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

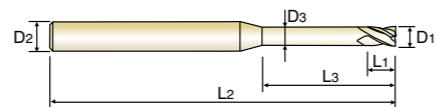
◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь		Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N					S					H											
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с различной эффективной длиной и общей длиной



CARBIDE 4 30° PLAIN Coating c.302-307

Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
SEME7301002E	1.0	4	1.5	2	50	0.95
SEME7301003E	1.0	4	1.5	3	50	0.95
★ SEME7301004E	1.0	4	1.5	4	50	0.95
★ SEME7301005E	1.0	4	1.5	5	50	0.95
★ SEME7301006E	1.0	4	1.5	6	50	0.95
SEME7301007E	1.0	4	1.5	7	50	0.95
★ SEME7301008E	1.0	4	1.5	8	50	0.95
★ SEME7301010E	1.0	4	1.5	10	50	0.95
★ SEME7301012E	1.0	4	1.5	12	50	0.95
SEME7301014E	1.0	4	1.5	14	50	0.95
SEME7301016E	1.0	4	1.5	16	50	0.95
SEME7301018E	1.0	4	1.5	18	50	0.95
SEME7301020E	1.0	4	1.5	20	50	0.95
SEME7301022E	1.0	4	1.5	22	60	0.95
SEME7301026E	1.0	4	1.5	26	60	0.95
SEME7301030E	1.0	4	1.5	30	70	0.95
SEME7301040E	1.0	4	1.5	40	80	0.95
SEME7301050E	1.0	4	1.5	50	100	0.95
SEME7301204E	1.2	4	1.8	4	50	1.15
SEME7301206E	1.2	4	1.8	6	50	1.15
SEME7301208E	1.2	4	1.8	8	50	1.15
SEME7301210E	1.2	4	1.8	10	50	1.15
SEME7301212E	1.2	4	1.8	12	50	1.15
SEME7301214E	1.2	4	1.8	14	50	1.15

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

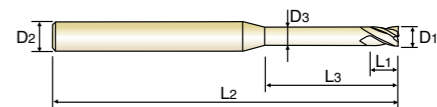
◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N				S					H											
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC						15	30	25	38	34						55	60	42	42	55	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend											○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с различной эффективной длиной и общей длиной



CARBIDE 4 30° PLAIN Coating c.302-307

Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
SEME7301216E	1.2	4	1.8	16	50	1.15
SEME7301220E	1.2	4	1.8	20	50	1.15
SEME7301226E	1.2	4	1.8	26	60	1.15
SEME7301230E	1.2	4	1.8	30	70	1.15
SEME7301504E	1.5	4	2.3	4	50	1.45
SEME7301505E	1.5	4	2.3	5	50	1.45
★ SEME7301506E	1.5	4	2.3	6	50	1.45
SEME7301507E	1.5	4	2.3	7	50	1.45
★ SEME7301508E	1.5	4	2.3	8	50	1.45
★ SEME7301510E	1.5	4	2.3	10	50	1.45
★ SEME7301512E	1.5	4	2.3	12	50	1.45
SEME7301514E	1.5	4	2.3	14	50	1.45
★ SEME7301516E	1.5	4	2.3	16	50	1.45
SEME7301518E	1.5	4	2.3	18	50	1.45
SEME7301520E	1.5	4	2.3	20	50	1.45
SEME7301522E	1.5	4	2.3	22	60	1.45
SEME7301526E	1.5	4	2.3	26	60	1.45
SEME7301530E	1.5	4	2.3	30	70	1.45
★ SEME7302006E	2.0	4	3	6	50	1.95
★ SEME7302008E	2.0	4	3	8	50	1.95
★ SEME7302010E	2.0	4	3	10	50	1.95
★ SEME7302012E	2.0	4	3	12	50	1.95
★ SEME7302014E	2.0	4	3	14	50	1.95
★ SEME7302016E	2.0	4	3	16	50	1.95

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

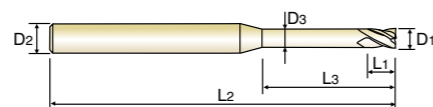
ISO	N				S					H											
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы			Жаропрочные суперсплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун	Закален. чугун				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC						15	30	25	38	34						55	60	42	42	55	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend											○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME73** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с различной эффективной длиной и общей длиной



Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
SEME7302018E	2.0	4	3	18	50	1.95
★ SEME7302020E	2.0	4	3	20	50	1.95
SEME7302022E	2.0	4	3	22	60	1.95
★ SEME7302026E	2.0	4	3	26	60	1.95
SEME7302030E	2.0	4	3	30	70	1.95
SEME7302035E	2.0	4	3	35	70	1.95
SEME7302040E	2.0	4	3	40	80	1.95
SEME7302045E	2.0	4	3	45	90	1.95
SEME7302050E	2.0	4	3	50	100	1.95
SEME7302060E	2.0	4	3	60	110	1.95
SEME7302508E	2.5	4	4	8	50	2.40
★ SEME7302510E	2.5	4	4	10	50	2.40
★ SEME7302512E	2.5	4	4	12	50	2.40
SEME7302514E	2.5	4	4	14	50	2.40
SEME7302516E	2.5	4	4	16	50	2.40
SEME7302518E	2.5	4	4	18	50	2.40
SEME7302520E	2.5	4	4	20	50	2.40
SEME7302522E	2.5	4	4	22	60	2.40
SEME7302526E	2.5	4	4	26	60	2.40
SEME7302530E	2.5	4	4	30	70	2.40
SEME7302535E	2.5	4	4	35	70	2.40
SEME7302540E	2.5	4	4	40	80	2.40
SEME7302545E	2.5	4	4	45	90	2.40
SEME7302550E	2.5	4	4	50	100	2.40
SEME7303006E	3.0	6	4.5	6	50	2.85
★ SEME7303008E	3.0	6	4.5	8	50	2.85

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ - 0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

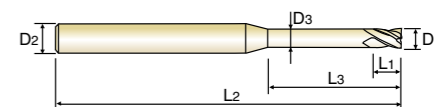
ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК **SEME73** СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с различной эффективной длиной и общей длиной



Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
★ SEME7303010E	3.0	6	4.5	10	50	2.85
SEME7303012E	3.0	6	4.5	12	50	2.85
★ SEME7303014E	3.0	6	4.5	14	60	2.85
SEME7303016E	3.0	6	4.5	16	60	2.85
★ SEME7303018E	3.0	6	4.5	18	60	2.85
SEME7303020E	3.0	6	4.5	20	60	2.85
★ SEME7303022E	3.0	6	4.5	22	65	2.85
★ SEME7303026E	3.0	6	4.5	26	65	2.85
SEME7303030E	3.0	6	4.5	30	70	2.85
SEME7303035E	3.0	6	4.5	35	70	2.85
SEME7303040E	3.0	6	4.5	40	80	2.85
SEME7303045E	3.0	6	4.5	45	90	2.85
SEME7303050E	3.0	6	4.5	50	100	2.85
SEME7303060E	3.0	6	4.5	60	100	2.85
SEME7304008E	4.0	6	6	8	50	3.85
★ SEME7304010E	4.0	6	6	10	50	3.85
SEME7304012E	4.0	6	6	12	50	3.85
★ SEME7304014E	4.0	6	6	14	60	3.85
SEME7304016E	4.0	6	6	16	60	3.85
★ SEME7304018E	4.0	6	6	18	60	3.85
SEME7304020E	4.0	6	6	20	60	3.85
★ SEME7304022E	4.0	6	6	22	65	3.85
SEME7304025E	4.0	6	6	25	65	3.85
★ SEME7304026E	4.0	6	6	26	65	3.85
SEME7304030E	4.0	6	6	30	70	3.85
★ SEME7304035E	4.0	6	6	35	70	3.85

★ : Складская позиция

▶ ДАЛЕЕ

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ - 0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугу	Высокопрочный чугу	Ковкий чугу				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 ЗУБЬЯМИ, С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предв. закаленной стали, углеродистой и легирован. стали (до HRC55)
- ▶ Доступны с различной эффективной длиной и общей длиной



Артикул	Ед.изм: мм					
	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
SEME7304040E	4.0	6	6	40	80	3.85
SEME7304045E	4.0	6	6	45	90	3.85
SEME7304050E	4.0	6	6	50	100	3.85
SEME7304060E	4.0	6	6	60	100	3.85
★ SEME7305016E	5.0	6	8	16	60	4.85
SEME7305020E	5.0	6	8	20	60	4.85
SEME7305026E	5.0	6	8	26	65	4.85
SEME7305030E	5.0	6	8	30	70	4.85
★ SEME7305035E	5.0	6	8	35	75	4.85
SEME7305040E	5.0	6	8	40	80	4.85
SEME7305050E	5.0	6	8	50	90	4.85
★ SEME7305060E	5.0	6	8	60	100	4.85
★ SEME7306015E	6.0	6	9	15	60	5.85
★ SEME7306020E	6.0	6	9	20	60	5.85
★ SEME7306030E	6.0	6	9	30	70	5.85
★ SEME7306032E	6.0	6	9	32	90	5.85
SEME7308025E	8.0	8	12	25	70	7.70
★ SEME7308030E	8.0	8	12	30	80	7.70
★ SEME7308042E	8.0	8	12	42	100	7.70
SEME7310030E	10.0	10	15	30	75	9.70
★ SEME7310035E	10.0	10	15	35	80	9.70
★ SEME7310045E	10.0	10	15	45	100	9.70
SEME7312035E	12.0	12	20	35	80	11.70
★ SEME7312040E	12.0	12	20	40	90	11.70
SEME7312050E	12.0	12	20	50	110	11.70

★ : Складская позиция

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь						Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун			
Материал	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N					S				H											
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)				Неметаллич. материалы											
Материал	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы	Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC																					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend											○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 6 ЗУБЬЯМИ И УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ 45° (с длинным или средним хвостовиком)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм
- ▶ Благодаря углу наклона 45 градусов достигается лучшее качество обрабатываемой поверхности при контурном фрезеровании.
- ▶ Доступны с различной эффективной длиной и общей длиной



Артикул	Ед.изм: мм				
	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	D1	D2	L1	L2	
★ SEME75060E	6.0	6	15	60	Обычные
SEME7506020E	6.0	6	20	70	Длинные
★ SEME7506030E	6.0	6	30	80	Длинные
SEME7506030110E	6.0	6	30	110	Длинные
★ SEME75080E	8.0	8	20	70	Обычные
★ SEME7508030E	8.0	8	30	80	Длинные
SEME7508035E	8.0	8	35	90	Длинные
★ SEME7508040E	8.0	8	40	90	Длинные
SEME7508040130E	8.0	8	40	130	Длинные
★ SEME75100E	10.0	10	25	75	Обычные
SEME7510030E	10.0	10	30	80	Длинные
★ SEME7510040E	10.0	10	40	90	Длинные
SEME7510050E	10.0	10	50	100	Длинные
SEME7510050150E	10.0	10	50	150	Длинные
★ SEME75120E	12.0	12	30	80	Обычные
★ SEME7512040E	12.0	12	40	90	Длинные
★ SEME7512050E	12.0	12	50	100	Длинные
SEME7512060E	12.0	12	60	110	Длинные
SEME7512060150E	12.0	12	60	150	Длинные
★ SEME75160E	16.0	16	40	100	Обычные
SEME7516050E	16.0	16	50	110	Длинные
★ SEME7516060E	16.0	16	60	120	Длинные
SEME7516090E	16.0	16	90	150	Длинные
SEME75160110E	16.0	16	110	200	Длинные

★ : Складская позиция

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P											M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь						Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун			
Материал	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N					S				H											
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)				Неметаллич. материалы											
Материал	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы	Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC																					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend											○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	○

СВН ФРЕЗЫ

i-Xmill ФРЕЗЫ

i-SMART МОДУЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

X5070 ФРЕЗЫ

4G MILL ФРЕЗЫ

X-POWER PRO ФРЕЗЫ

TitaNox-POWER ФРЕЗЫ

JET-POWER ФРЕЗЫ

V7 PLUS ФРЕЗЫ

ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ

ALU-POWER ФРЕЗЫ

D-POWER ГРАФИТ ФРЕЗЫ

CRX 5 ФРЕЗЫ

K-2 ФРЕЗЫ

ONLY ONE (PM60) ФРЕЗЫ

TANK-POWER ФРЕЗЫ

GENERAL HSS ФРЕЗЫ

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 6 ЗУБЬЯМИ И УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ 45° (с длинным или средним хвостовиком)

- ▶ Новое покрытие и геометрия обеспечивают превосходные режущие способности и износостойкость
- ▶ Отличная производительность при об-ке предварит. закаленной стали (до HRC55), используемой при изготовлении штампов и пресс-форм
- ▶ Благодаря углу наклона 45 градусов достигается лучшее качество обрабатываемой поверхности при контурном фрезеровании.
- ▶ Доступны с различной эффективной длиной и общей длиной



Ед.изм: мм

Артикул	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Прим.
	D1	D2	L1	L2	
SEME75160110250E	16.0	16	110	250	Длинные
★ SEME75200E	20.0	20	45	100	Обычные
★ SEME7520060E	20.0	20	60	120	Длинные
SEME7520070E	20.0	20	70	130	Длинные
SEME75200110E	20.0	20	110	200	Длинные
SEME75200110250E	20.0	20	110	250	Длинные
SEME75200110300E	20.0	20	110	300	Длинные

★ : Складская позиция

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.03	h5

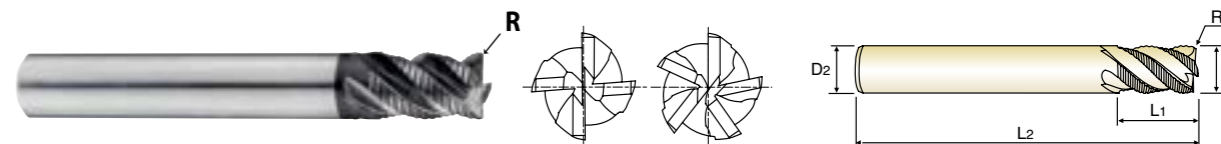
◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N					S					H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы	Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы	Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend											○	○	○	○	○	○	○	○	◎	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, С 4 И 5 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, УКОРОЧЕННЫЕ

- ▶ Уникальный дизайн зубьев для отличного удаления стружки и снижения вибрации.
- ▶ Оптимальный профиль черновых зубьев для снижения нагрузки при резании
- ▶ Специальная геометрия для высоких подач
- ▶ Прочная конструкция торцевых зубьев для врезного и фрезерования карманов
- ▶ Специально разработанное покрытие, для длительного срока службы и отличного отвода стружки



Ед.изм: мм

Артикул	Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев	
							ЦИЛИНДРИЧ.
G9D75060	G9D67060	R0.5	6.0	6	9	57	4
G9D75080	G9D67080	R0.5	8.0	8	12	63	4
G9D75100	G9D67100	R0.5	10.0	10	15	72	4
G9D75120	G9D67120	R0.5	12.0	12	18	83	4
G9D75160	G9D67160	R1.0	16.0	16	24	92	5
G9D75200	G9D67200	R1.0	20.0	20	30	104	5

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.05	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K						
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун	Ковкий чугун				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N					S					H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)			Неметаллич. материалы	Жаропрочные суперсплавы			Титановые сплавы	Закаленная сталь	Отбелен. чугун	Закален. чугун					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend						○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	◎	○	○



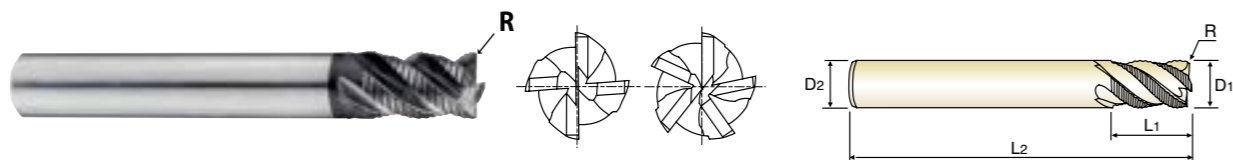
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК
ХВОСТОВИК С ЛЫСКОЙ

G9D76 СЕРИЯ

G9D68 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ, С 4 И 5 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, УЛИНЕННЫЕ

- Уникальный дизайн зубьев для отличного удаления стружки и снижения вибрации.
- Оптимальный профиль черновых зубьев для снижения нагрузки при резании
- Специальная геометрия для высоких подач
- Прочная конструкция торцевых зубьев для врезного и фрезерования карманов
- Специально разработанное покрытие, для длительного срока службы и отличного отвода стружки



Ед.изм: мм

Артикул		Радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
ЦИЛИНДРИЧ.	С ЛЫСКОЙ	R	D1	D2	L1	L2	
G9D76060	G9D68060	R0.5	6.0	6	12	57	4
G9D76080	G9D68080	R0.5	8.0	8	16	63	4
G9D76100	G9D68100	R0.5	10.0	10	20	72	4
G9D76120	G9D68120	R0.5	12.0	12	24	83	4
G9D76160	G9D68160	R1.0	16.0	16	32	92	5
G9D76200	G9D68200	R1.0	20.0	20	40	104	5

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.05	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	3	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N				S						H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун		Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



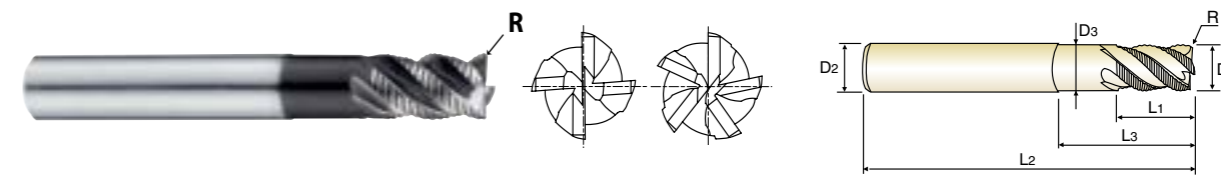
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК
ХВОСТОВИК С ЛЫСКОЙ

G9D77 СЕРИЯ

G9D69 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ, РАДИУСНЫЕ, С 4 И 5 ЗУБЬЯМИ И ПЕРЕМЕННЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, ДЛИННЫЕ

- Уникальный дизайн зубьев для отличного удаления стружки и снижения вибрации.
- Оптимальный профиль черновых зубьев для снижения нагрузки при резании
- Специальная геометрия для высоких подач
- Прочная конструкция торцевых зубьев для врезного и фрезерования карманов
- Специально разработанное покрытие, для длительного срока службы и отличного отвода стружки



Ед.изм: мм

Артикул		Радиус	Диаметр фрезы	Диам.. хвостов.	Дл. реж. части	Длина шейки	Общая длина	Диаметр шейки	Кол-во зубьев
ЦИЛИНДРИЧ.	С ЛЫСКОЙ	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G9D77060	G9D69060	R0.5	6.0	6	9	18	57	5.50	4
G9D77080	G9D69080	R0.5	8.0	8	12	24	63	7.50	4
G9D77100	G9D69100	R0.5	10.0	10	15	30	72	9.50	4
G9D77120	G9D69120	R0.5	12.0	12	18	36	83	11.50	4
G9D77160	G9D69160	R1.0	16.0	16	24	48	100	15.50	5
G9D77200	G9D69200	R1.0	20.0	20	30	60	110	19.20	5

Допуск на диам. фрезы (мм)	Допуск на диам. хвостовика
0 ~ -0.05	h5

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	3	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommend	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

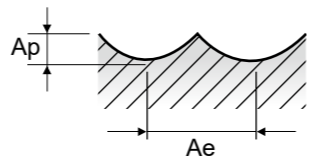
ISO	N				S						H										
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)		Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы				Титановые сплавы		Закаленная сталь		Отбелен. чугун		Закален. чугун		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommend	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

SEMD98 СЕРИЯ С2 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)															
						0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5		
P	1-5	Нелегированная сталь	0.08D	0.05D	Vc	13	19	28	38	47	57	66	75	85	94	113	141	187	187		
					fz	0.007	0.012	0.015	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.048	0.051	0.054	0.057	0.074		
					RPM	41380	30239	29709	30239	29921	30239	30012	29842	30063	29921	29974	29921	29762	23810		
					FEED	579	726	891	1149	1436	1754	2041	2328	2646	2872	3057	3231	3393	3524		
	6-8	Низколегированная сталь	0.08D	0.05D	Vc	13	19	28	38	47	57	66	75	85	94	113	141	187	187		
					fz	0.007	0.012	0.015	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.048	0.051	0.054	0.057	0.074		
					RPM	41380	30239	29709	30239	29921	30239	30012	29842	30063	29921	29974	29921	29762	23810		
					FEED	579	726	891	1149	1436	1754	2041	2328	2646	2872	3057	3231	3393	3524		
	9	Высоколегированная сталь	0.08D	0.05D	Vc	13	19	28	38	47	57	66	75	85	94	109	136	180	180		
					fz	0.006	0.011	0.014	0.017	0.021	0.025	0.029	0.033	0.038	0.042	0.045	0.047	0.05	0.066		
					RPM	41380	30239	29709	30239	29921	30239	30012	29842	30063	29921	28913	28860	28648	22918		
					FEED	497	665	832	1028	1257	1512	1741	1970	2285	2513	2602	2713	2865	3025		
10-11.1	Высоколегированная сталь	0.08D	0.05D	Vc	13	19	28	38	47	57	66	75	85	94	113	141	187	187			
				fz	0.007	0.012	0.015	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.048	0.051	0.054	0.057	0.074			
				RPM	41380	30239	29709	30239	29921	30239	30012	29842	30063	29921	29974	29921	29762	23810			
				FEED	579	726	891	1149	1436	1754	2041	2328	2646	2872	3057	3231	3393	3524			
11.2	Высоколегированная сталь	0.08D	0.05D	Vc	13	19	28	38	47	57	66	75	85	94	109	136	180	180			
				fz	0.006	0.011	0.014	0.017	0.021	0.025	0.029	0.033	0.038	0.042	0.045	0.047	0.05	0.066			
				RPM	41380	30239	29709	30239	29921	30239	30012	29842	30063	29921	29974	29921	29762	22918			
				FEED	497	665	832	1028	1257	1512	1741	1970	2285	2513	2602	2713	2865	3025			
K	15-20	Серый чугун Высокопрочный чугун Ковкий чугун	0.08D	0.05D	Vc	13	19	28	38	47	57	66	75	85	94	113	141	187	187		
					fz	0.007	0.012	0.015	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.048	0.051	0.054	0.057	0.074		
					RPM	41380	30239	29709	30239	29921	30239	30012	29842	30063	29921	29974	29921	29762	23810		
					FEED	579	726	891	1149	1436	1754	2041	2328	2646	2872	3057	3231	3393	3524		
H	38.1 - 38.2	Закаленная сталь	0.08D	0.05D	Vc	10	17	25	34	42	51	59	68	76	85	97	122	151	151		
					fz	0.006	0.011	0.013	0.017	0.021	0.024	0.029	0.033	0.038	0.042	0.045	0.047	0.05	0.063		
					RPM	31831	27056	26526	27056	26738	27056	26829	27056	26880	27056	25730	25889	24032	19226		
					FEED	382	595	690	920	1123	1299	1556	1786	2043	2273	2316	2434	2403	2422		
	40	Отбелен. чугун	0.08D	0.05D	Vc	13	19	28	38	47	57	66	75	85	94	109	136	180	180		
					fz	0.006	0.011	0.014	0.017	0.021	0.025	0.029	0.033	0.038	0.042	0.045	0.047	0.05	0.066		
					RPM	41380	30239	29709	30239	29921	30239	30012	29842	30063	29921	28913	28860	28648	22918		
					FEED	497	665	832	1028	1257	1512	1741	1970	2285	2513	2602	2713	2865	3025		
	41	Закален. чугун	0.08D	0.05D	Vc	10	17	25	34	42	51	59	68	76	85	97	122	151	151		
					fz	0.006	0.011	0.013	0.017	0.021	0.024	0.029	0.033	0.038	0.042	0.045	0.047	0.05	0.063		
					RPM	31831	27056	26526	27056	26738	27056	26829	27056	26880	27056	25730	25889	24032	19226		
					FEED	382	595	690	920	1123	1299	1556	1786	2043	2273	2316	2434	2403	2422		

▶ ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEMD98 СЕРИЯ С2 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																								
		3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	8.5	9.0	10.0	11.0	12.0	13.0	14.0	15.0	16.0	18.0	20.0	25.0			
1-5	Vc	187	187	187	184	175	168	157	159	159	167	168	175	168	157	162	165	167	168	170	168	167				
	fz	0.091	0.106	0.121	0.136	0.156	0.164	0.174	0.179	0.184	0.189	0.192	0.195	0.199	0.205	0.212	0.218	0.224	0.23	0.238	0.25	0.264	0.27			
	RPM	19841	17007	14881	13015	11141	9723	8329	7786	7230	6645	6291	5942	5570	4861	4165	3967	3752	3544	3342	3006	2674	2126			
	FEED	3611	3605	3601	3540	3476	3189	2899	2788	2661	2512	2416	2317	2217	1993	1766	1729	1681	1630	1591	1503	1412	1148			
6-8	Vc	187	187	187	184	175	168	157	159	159	167	168	175	168	157	162	165	167	168	170	168	167				
	fz	0.091	0.106	0.121	0.136	0.156	0.164	0.174	0.179	0.184	0.189	0.192	0.195	0.199	0.205	0.212	0.218	0.224	0.23	0.238	0.25	0.264	0.27			
	RPM	19841	17007	14881	13015	11141	9723	8329	7786	7230	6645	6291	5942	5570	4861	4165	3967	3752	3544	3342	3006	2674	2126			
	FEED	3611	3605	3601	3540	3476	3189	2899	2788	2661	2512	2416	2317	2217	1993	1766	1729	1681	1630	1591	1503	1412	1148			
9	Vc	180	180	180	177	168	162	152	153	153	161	162	161	168	161	151	155	158	160	161	164	162	162			
	fz	0.083	0.097	0.111	0.122	0.138	0.144	0.153	0.156	0.159	0.164	0.167	0.17	0.174	0.18	0.188	0.197	0.208	0.221	0.206	0.215	0.227	0.231			
	RPM	19099	16370	14324	12520	10695	9376	8064	7493	6957	6406	6067	5694	5348	4659	4005	3795	3592	3395	3203	2900	2578	2063			
	FEED	3170	3176	3180	3055	2952	2700	2468	2338	2212	2101	2026	1936	1861	1677	1506	1495	1494	1501	1320	1247	1171	953			
10 - 11.1	Vc	187	187	187	184	175	168	157	159	159	167	168	175	168	157	162	165	167	168	170	168	167				
	fz	0.091	0.106	0.121	0.136	0.156	0.164	0.174	0.179	0.184	0.189	0.192	0.195	0.199	0.205	0.212	0.218	0.224	0.23	0.238	0.25	0.264	0.27			
	RPM	19841	17007	14881	13015	11141	9723	8329	7786	7230	6645	6291	5942	5570	4861	4165	3967	3752	3544	3342	3006	2674	2126			
	FEED	3611	3605	3601	3540	3476	3189	2899	2788	2661	2512	2416	2317	2217	1993	1766	1729	1681	1630	1591	1503	1412	1148			
11.2	Vc	180	180	180	177	168	162	152	153	153	161	162	161	168	161	151	155	158	160	161	164	162	162			
	fz	0.083	0.097	0.111	0.122	0.138	0.144	0.153	0.156	0.159	0.164	0.167	0.17	0.174	0.18	0.188	0.197	0.208	0.221	0.206	0.215	0.227	0.231			
	RPM	19099	16370	14324	12520	10695	9376	8064	7493	6957	6406	6067	5694	5348	4659	4005	3795	3592	3395	3203	2900	2578	2063			
	FEED	3170	3176	3180	3055	2952	2700	2468	2338	2212	2101	2026	1936	1861	1677	1506	1495	1494	1501	1320	1247	1171	953			
15 - 20	Vc	187	187	187	184	175	168	157	159	159	167	168	175	168	157	162	165	167	168	170	168	167				
	fz	0.091	0.106	0.121	0.136	0.156	0.164	0.174	0.179	0.184	0.189	0.192	0.195	0.199	0.205	0.212	0.218	0.224	0.23	0.238	0.25	0.264	0.27			
	RPM	19841	17007	14881	13015	11141	9723	8329	7786	7230	6645	6291	5942	5570	4861	4165	3967	3752	3544	3342	3006	2674	2126			
	FEED	3611	3605	3601	3540	3476	3189	2899	2788	2661	2512	2416	2317	2217	1993	1766	1729	1681	1630	1591	1503	1412	1148			
38.1 - 38.2	Vc	151	151	151	148	141	135	124	127	128	136	136	141	136	127	131	133	135	136	137	136	136				
	fz	0.075	0.088	0.1	0.111	0.125	0.132	0.141	0.144	0.147	0.15	0.153	0.156	0.16	0.164	0.17	0.173	0.178	0.183	0.189	0.198	0.208	0.211			
	RPM	16022	13733	12016	1																					



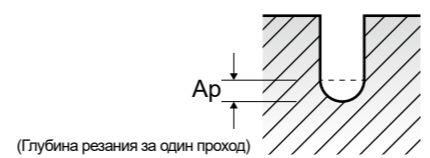
SEM846 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

ISO	VDI 3323	Материал	Параметр	Диаметр (Ø)															
				0.1		0.1		0.1		0.2		0.2		0.3		0.3		0.3	
				LBS	0.2	0.3	0.5	1	0.5	1	1.5	2	3	1	1.5	2	2.5	3	4
P	1-5	Нелегированная сталь	Vc	16	16	16	14	31	31	28	28	28	47	47	42	42	42	38	
			fz	0.002	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.005	0.005	0.004	0.004	0.004	0.004	
			RPM	50930	50930	50930	44563	49338	49338	44563	44563	44563	49869	49869	44563	44563	44563	40319	
			FEED	204	204	204	178	296	296	267	267	267	499	499	357	357	357	323	
			Ap	0.009	0.009	0.006	0.002	0.018	0.013	0.007	0.005	0.003	0.019	0.019	0.011	0.007	0.007	0.004	
			6-8	Низколегирован. сталь	Vc	16	16	16	14	31	31	28	28	28	47	47	42	42	38
	fz	0.002	0.002		0.002	0.002	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.005	0.005	0.004	0.004	0.004	0.004		
	RPM	50930	50930		50930	44563	49338	49338	44563	44563	44563	49869	49869	44563	44563	44563	40319		
	FEED	204	204		204	178	296	296	267	267	267	499	499	357	357	357	323		
	Ap	0.009	0.009		0.006	0.002	0.018	0.013	0.007	0.005	0.003	0.019	0.019	0.011	0.007	0.007	0.004		
	9	Высоколегир. сталь	Vc		16	16	16	14	31	31	28	28	28	47	47	42	42	38	
	fz		0.002	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.003		
RPM	50930		50930	50930	44563	49338	49338	44563	44563	44563	49869	49869	44563	44563	44563	40319			
FEED	204		204	204	178	296	296	267	267	267	399	399	357	357	357	242			
Ap	0.007		0.007	0.005	0.002	0.014	0.01	0.006	0.004	0.003	0.015	0.015	0.008	0.005	0.005	0.003			
10-11.1	Высоколегир. сталь		Vc	16	16	16	14	31	31	28	28	28	47	47	42	42	38		
fz		0.002	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.005	0.005	0.004	0.004	0.004	0.004			
RPM		50930	50930	50930	44563	49338	49338	44563	44563	44563	49869	49869	44563	44563	44563	40319			
FEED		204	204	204	178	296	296	267	267	267	499	499	357	357	357	323			
Ap		0.009	0.009	0.006	0.002	0.018	0.013	0.007	0.005	0.003	0.019	0.019	0.011	0.007	0.007	0.004			
11.2		Высоколегир. сталь	Vc	16	16	16	14	31	31	28	28	28	47	47	42	42	38		
fz	0.002		0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.003			
RPM	50930		50930	50930	44563	49338	49338	44563	44563	44563	49869	49869	44563	44563	44563	40319			
FEED	204		204	204	178	296	296	267	267	267	399	399	357	357	357	242			
Ap	0.007		0.007	0.005	0.002	0.014	0.01	0.006	0.004	0.003	0.015	0.015	0.008	0.005	0.005	0.003			
K	15-20		Серый чугун Высокопрочный чугун Ковкий чугун	Vc	16	16	16	14	31	31	28	28	28	47	47	42	38		
fz	0.002	0.002		0.002	0.002	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.005	0.005	0.004	0.004	0.004	0.004			
RPM	50930	50930		50930	44563	49338	49338	44563	44563	44563	49869	49869	44563	44563	44563	40319			
FEED	204	204		204	178	296	296	267	267	267	499	499	357	357	357	323			
Ap	0.009	0.009		0.006	0.002	0.018	0.013	0.007	0.005	0.003	0.019	0.019	0.011	0.007	0.007	0.004			
H	38.1 - 38.2	Закаленная сталь		Vc	16	16	16	14	27	27	24	24	24	40	40	36	36	32	
fz	0.002		0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.003	0.003	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.003			
RPM	50930		50930	50930	44563	42972	42972	38197	38197	38197	42441	42441	38197	38197	38197	33953			
FEED	204		204	204	178	258	258	229	229	229	340	340	306	306	306	204			
Ap	0.005		0.005	0.004	0.001	0.01	0.007	0.004	0.003	0.002	0.011	0.011	0.006	0.004	0.004	0.002			
40	Отбелен. чугун		Vc	16	16	16	14	31	31	28	28	28	47	47	42	42	38		
fz		0.002	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.003	0.003	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.003			
RPM		50930	50930	50930	44563	49338	49338	44563	44563	44563	49869	49869	44563	44563	44563	40319			
FEED		204	204	204	178	296	296	267	267	267	399	399	357	357	357	242			
Ap		0.007	0.007	0.005	0.002	0.014	0.01	0.006	0.004	0.003	0.015	0.015	0.008	0.005	0.005	0.003			
41		Закален. чугун	Vc	16	16	16	14	27	27	24	24	24	40	40	36	36	32		
fz	0.002		0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.003	0.003	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.003			
RPM	50930		50930	50930	44563	42972	42972	38197	38197	38197	42441	42441	38197	38197	38197	33953			
FEED	204		204	204	178	258	258	229	229	229	340	340	306	306	306	204			
Ap	0.005		0.005	0.004	0.001	0.01	0.007	0.004	0.003	0.002	0.011	0.011	0.006	0.004	0.004	0.002			

► ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEM846 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																					
		0.3		0.4		0.4		0.4		0.4		0.4		0.4		0.5		0.5		0.5		0.5	
		LBS	5	1	1.5	2	2.5	3	4	5	6	8	10	1	1.5	2	2.5	3	4	5	6	8	
1-5	Vc	28	52	52	52	46	46	46	41	41	31	15	54	54	54	54	48	48	48	43	32		
	fz	0.003	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.01	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.009	0.008	0.007		
	RPM	29709	41380	41380	41380	36606	36606	36606	32627	32627	24669	11937	34377	34377	34377	34377	30558	30558	30558	27375	20372		
	FEED	178	497	497	497	366	366	366	326	326	197	95	688	688	688	688	550	550	550	438	285		
	Ap	0.003	0.036	0.025	0.025	0.014	0.014	0.009	0.009	0.005	0.004	0.004	0.045	0.045	0.032	0.032	0.018	0.018	0.011	0.011	0.007		
	6-8	1-5	Vc	28	52	52	52	46	46	46	41	41	31	15	54	54	54	48	48	48	43	32	
fz	0.003		0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.01	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.009	0.008	0.007		
RPM	29709		41380	41380	41380	36606	36606	36606	32627	32627	24669	11937	34377	34377	34377	34377	30558	30558	30558	27375	20372		
FEED	178		497	497	497	366	366	366	326	326	197	95	688	688	688	688	550	550	550	438	285		
Ap	0.003		0.036	0.025	0.025	0.014	0.014	0.009	0.009	0.005	0.004	0.004	0.045	0.045	0.032	0.032	0.018	0.018	0.011	0.011	0.007		
9	1-5		Vc	28	49	49	49	44	44	44	39	39	29	15	51	51	51	46	46	46	41	30	
fz		0.003	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.004	0.003	0.009	0.009	0.009	0.009	0.008	0.008	0.008	0.007	0.006		
RPM		29709	38993	38993	38993	35014	35014	35014	31035	31035	23077	11937	32468	32468	32468	32468	29285	29285	29285	26101	19099		
FEED		178	390	390	390	350	350	350	248	248	185	72	584	584	584	584	469	469	469	365	229		
Ap		0.002	0.028	0.02	0.02	0.011	0.011	0.007	0.007	0.004	0.003	0.003	0.035	0.035	0.025	0.025	0.014	0.014	0.009	0.009	0.005		
10 - 11.1		1-5	Vc	28	52	52	52	46	46	46	41	41	31	15	54	54	54	48	48	48	43	32	
fz	0.003		0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.01	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.009	0.008	0.007		
RPM	29709		41380	41380	41380	36606	36606	36606	32627	32627	24669	11937	34377	34377	34377	34377	30558	30558	30558	27375	20372		
FEED	178		497	497	497	366	366	366	326	326	197	95	688	688	688	688	550	550	550	438	285		
Ap	0.003		0.036	0.025	0.025	0.014	0.014	0.009	0.009	0.005	0.004	0.004	0.045	0.045	0.032	0.032	0.018	0.018	0.011	0.011	0.007		
11.2																							

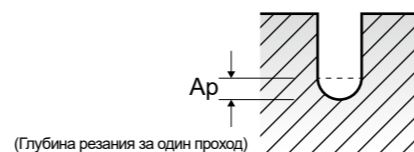
SEM846 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

Table with columns for ISO, VDI 3323, ISO, VDI 3323, Диаметр (Ø) (0.5 to 0.7), and parameters Vc, fz, RPM, FEED, Ap. Rows include series P (1-5, 6-8, 9, 10-11.1, 11.2) and K (15-20), and series H (38.1-38.2, 40, 41).

▶ ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

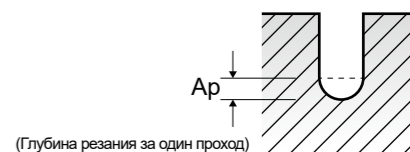
SEM846 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

Table with columns for VDI 3323, Диаметр (Ø) (0.7 to 1.0), and parameters Vc, fz, RPM, FEED, Ap. Rows include series P (1-5, 6-8, 9, 10-11.1, 11.2) and K (15-20), and series H (38.1-38.2, 40, 41).

▶ ДАЛЕЕ



YG 4G MILL ФРЕЗЫ

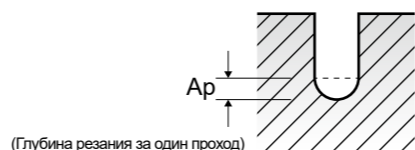
SEM846 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

ISO	VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																
			1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0		
			LBS	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40
P	1-5	Vc	97	97	97	87	87	87	87	77	77	58	58	58	29	29	29	10	10
		fz	0.025	0.025	0.025	0.022	0.022	0.022	0.022	0.02	0.02	0.017	0.017	0.017	0.015	0.015	0.015	0.012	0.012
		RPM	30876	30876	30876	27693	27693	27693	27693	24510	24510	18462	18462	18462	9231	9231	9231	3183	3183
		FEED	1544	1544	1544	1218	1218	1218	1218	980	980	628	628	628	277	277	277	76	76
		Ap	0.09	0.063	0.063	0.036	0.036	0.036	0.023	0.023	0.014	0.014	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.006
		LBS	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40	50
	6-8	Vc	97	97	97	87	87	87	87	77	77	58	58	58	29	29	29	10	10
		fz	0.025	0.025	0.025	0.022	0.022	0.022	0.022	0.02	0.02	0.017	0.017	0.017	0.015	0.015	0.015	0.012	0.012
		RPM	30876	30876	30876	27693	27693	27693	27693	24510	24510	18462	18462	18462	9231	9231	9231	3183	3183
		FEED	1544	1544	1544	1218	1218	1218	1218	980	980	628	628	628	277	277	277	76	76
		Ap	0.09	0.063	0.063	0.036	0.036	0.036	0.023	0.023	0.014	0.014	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.006
		LBS	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40	50
9	Vc	91	91	91	82	82	82	82	73	73	55	55	55	27	27	27	9	9	
	fz	0.023	0.023	0.023	0.02	0.02	0.02	0.02	0.018	0.018	0.016	0.016	0.016	0.013	0.013	0.013	0.011	0.011	
	RPM	28966	28966	28966	26101	26101	26101	26101	23237	23237	17507	17507	17507	8594	8594	8594	2865	2865	
	FEED	1332	1332	1332	1044	1044	1044	1044	837	837	560	560	560	223	223	223	63	63	
	Ap	0.07	0.049	0.049	0.028	0.028	0.028	0.018	0.018	0.011	0.011	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.005	
	LBS	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40	50	
10-11.1	Vc	97	97	97	87	87	87	87	77	77	58	58	58	29	29	29	10	10	
	fz	0.025	0.025	0.025	0.022	0.022	0.022	0.022	0.02	0.02	0.017	0.017	0.017	0.015	0.015	0.015	0.012	0.012	
	RPM	30876	30876	30876	27693	27693	27693	27693	24510	24510	18462	18462	18462	9231	9231	9231	3183	3183	
	FEED	1544	1544	1544	1218	1218	1218	1218	980	980	628	628	628	277	277	277	76	76	
	Ap	0.09	0.063	0.063	0.036	0.036	0.036	0.023	0.023	0.014	0.014	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.006	
	LBS	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40	50	
11.2	Vc	91	91	91	82	82	82	82	73	73	55	55	55	27	27	27	9	9	
	fz	0.023	0.023	0.023	0.02	0.02	0.02	0.02	0.018	0.018	0.016	0.016	0.016	0.013	0.013	0.013	0.011	0.011	
	RPM	28966	28966	28966	26101	26101	26101	26101	23237	23237	17507	17507	17507	8594	8594	8594	2865	2865	
	FEED	1332	1332	1332	1044	1044	1044	1044	837	837	560	560	560	223	223	223	63	63	
	Ap	0.07	0.049	0.049	0.028	0.028	0.028	0.018	0.018	0.011	0.011	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.005	
	LBS	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40	50	
K 15-20	Vc	97	97	97	87	87	87	87	77	77	58	58	58	29	29	29	10	10	
	fz	0.025	0.025	0.025	0.022	0.022	0.022	0.022	0.02	0.02	0.017	0.017	0.017	0.015	0.015	0.015	0.012	0.012	
	RPM	30876	30876	30876	27693	27693	27693	27693	24510	24510	18462	18462	18462	9231	9231	9231	3183	3183	
	FEED	1544	1544	1544	1218	1218	1218	1218	980	980	628	628	628	277	277	277	76	76	
	Ap	0.09	0.063	0.063	0.036	0.036	0.036	0.023	0.023	0.014	0.014	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.006	
	LBS	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40	50	
H	38.1 - 38.2	Vc	81	81	81	73	73	73	73	65	65	48	48	48	24	24	24	8	8
		fz	0.021	0.021	0.021	0.019	0.019	0.019	0.019	0.017	0.017	0.015	0.015	0.015	0.013	0.013	0.013	0.011	0.011
		RPM	25783	25783	25783	23237	23237	23237	23237	20690	20690	15279	15279	15279	7639	7639	7639	2546	2546
		FEED	1083	1083	1083	883	883	883	883	703	703	458	458	458	199	199	199	56	56
		Ap	0.05	0.035	0.035	0.02	0.02	0.02	0.013	0.013	0.008	0.008	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.003
		LBS	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40	50
	40	Vc	91	91	91	82	82	82	82	73	73	55	55	55	27	27	27	9	9
		fz	0.023	0.023	0.023	0.02	0.02	0.02	0.02	0.018	0.018	0.016	0.016	0.016	0.013	0.013	0.013	0.011	0.011
		RPM	28966	28966	28966	26101	26101	26101	26101	23237	23237	17507	17507	17507	8594	8594	8594	2865	2865
		FEED	1332	1332	1332	1044	1044	1044	1044	837	837	560	560	560	223	223	223	63	63
		Ap	0.07	0.049	0.049	0.028	0.028	0.028	0.018	0.018	0.011	0.011	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.005
		LBS	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40	50
41	Vc	81	81	81	73	73	73	73	65	65	48	48	48	24	24	24	8	8	
	fz	0.021	0.021	0.021	0.019	0.019	0.019	0.019	0.017	0.017	0.015	0.015	0.015	0.013	0.013	0.013	0.011	0.011	
	RPM	25783	25783	25783	23237	23237	23237	23237	20690	20690	15279	15279	15279	7639	7639	7639	2546	2546	
	FEED	1083	1083	1083	883	883	883	883	703	703	458	458	458	199	199	199	56	56	
	Ap	0.05	0.035	0.035	0.02	0.02	0.02	0.013	0.013	0.008	0.008	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.003	
	LBS	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40	50	

▶ ДАЛЕЕ



YG 4G MILL ФРЕЗЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEM846 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																			
		1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.4	1.4	1.4	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5			
		LBS	4	6	8	10	12	16	20	26	6	8	10	16	4	5	6	7	8	10	12
1-5	Vc	99	99	89	89	89	79	59	30	95	85	85	76	113	113	113	101	101	101	101	
	fz	0.026	0.026	0.024	0.024	0.024	0.021	0.018	0.016	0.03	0.027	0.027	0.024	0.033	0.033	0.033	0.033	0.03	0.03	0.03	0.03
	RPM	26261	26261	23608	23608	23608	20955	15650	7958	21600	19326	19326	17280	23979	23979	23979	21433	21433	21433	21433	
	FEED	1366	1366	1133	1133	1133	880	563	255	1296	1044	1044	829	1583	1583	1583	1286	1286	1286	1286	
	Ap	0.076	0.076	0.043	0.027	0.027	0.016	0.011	0.011	0.088	0.05	0.05	0.032	0.135	0.095	0.095	0.095	0.054	0.054	0.054	0.034
	LBS	4	6	8	10	12	16	20	26	6	8	10	16	4	5	6	7	8	10	12	14
6-8	Vc	99	99	89	89	89	79	59	30	95	85	85	76	113	113	113	101	101	101	101	
	fz	0.026	0.026	0.024	0.024	0.024	0.021	0.018	0.016	0.03	0.027	0.027	0.024	0.033	0.033	0.033	0.033	0.03	0.03	0.03	0.03
	RPM	26261	26261	23608	23608	23608	20955	15650	7958	21600	19326	19326	17280	23979	23979	23979	21433	21433	21433	21433	
	FEED	1366	1366	1133	1133	1133	880	563	255	1296	1044	1044	829	1583	1583	1583	1286	1286	1286	1286	
	Ap	0.076	0.076	0.043	0.027	0.027	0.016	0.011	0.011	0.088	0.05	0.05	0.032	0.135	0.095	0.095	0.095	0.054	0.054	0.054	0.034
	LBS	4	6	8	10	12	16	20	26	6	8	10	16	4	5	6	7	8	10	12	14
9	Vc	93	93	84</																	

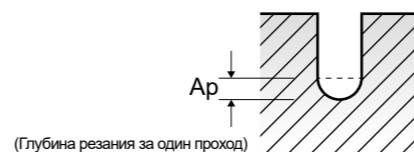
SEM846 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

Table with columns for ISO, VDI 3323, Diameter (Ø), and various parameters (Vc, fz, RPM, FEED, Ap) for different materials (P, K, H) and sizes (1-5, 6-8, 9, 10-11.1, 11.2, 15-20, 38.1-38.2, 40, 41).

► ДАЛЕЕ



(Глубина резания за один проход)

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEM846 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

Table with columns for VDI 3323, Diameter (Ø), and various parameters (Vc, fz, RPM, FEED, Ap) for different materials (P, K, H) and sizes (1-5, 6-8, 9, 10-11.1, 11.2, 15-20, 38.1-38.2, 40, 41).

► ДАЛЕЕ



(Глубина резания за один проход)

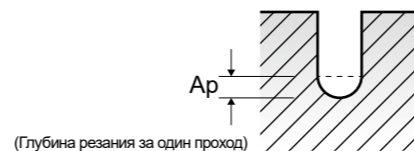
SEM846 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

ISO	VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																							
			4.0				5.0				5.0															
			LBS	26	30	35	40	45	50	60	15	20	26	30												
P	1-5	Vc	111	111	111	111	99	99	99	121	121	109	109	6-8	Vc	111	111	111	111	99	99	99	121	121	109	109
		fz	0.09	0.09	0.09	0.09	0.08	0.08	0.08	0.12	0.12	0.108	0.108		fz	0.09	0.09	0.09	0.09	0.08	0.08	0.08	0.12	0.12	0.108	0.108
		RPM	8833	8833	8833	8833	7878	7878	7878	7703	7703	6939	6939		RPM	8833	8833	8833	8833	7878	7878	7878	7703	7703	6939	6939
		FEED	1590	1590	1590	1590	1261	1261	1261	1849	1849	1499	1499		FEED	1590	1590	1590	1590	1261	1261	1261	1849	1849	1499	1499
	Ap	0.144	0.144	0.09	0.09	0.09	0.09	0.054	0.315	0.315	0.18	0.18	Ap	0.144	0.144	0.09	0.09	0.09	0.09	0.054	0.315	0.315	0.18	0.18		
	9	Vc	105	105	105	105	93	93	93	115	115	103	103	10-11.1	Vc	111	111	111	111	99	99	99	121	121	109	109
		fz	0.081	0.081	0.081	0.081	0.072	0.072	0.072	0.1	0.1	0.09	0.09		fz	0.09	0.09	0.09	0.09	0.08	0.08	0.08	0.12	0.12	0.108	0.108
		RPM	8356	8356	8356	8356	7401	7401	7401	7321	7321	6557	6557		RPM	8833	8833	8833	8833	7878	7878	7878	7703	7703	6939	6939
		FEED	1354	1354	1354	1354	1066	1066	1066	1464	1464	1180	1180		FEED	1590	1590	1590	1590	1261	1261	1261	1849	1849	1499	1499
	Ap	0.112	0.112	0.07	0.07	0.07	0.07	0.042	0.245	0.245	0.14	0.14	Ap	0.144	0.144	0.09	0.09	0.09	0.054	0.315	0.315	0.18	0.18			
	11.2	Vc	105	105	105	105	93	93	93	115	115	103	103	15-20	Vc	111	111	111	111	99	99	99	121	121	109	109
		fz	0.081	0.081	0.081	0.081	0.072	0.072	0.072	0.1	0.1	0.09	0.09		fz	0.09	0.09	0.09	0.09	0.08	0.08	0.08	0.12	0.12	0.108	0.108
RPM		8356	8356	8356	8356	7401	7401	7401	7321	7321	6557	6557	RPM		8833	8833	8833	8833	7878	7878	7878	7703	7703	6939	6939	
FEED		1354	1354	1354	1354	1066	1066	1066	1464	1464	1180	1180	FEED		1590	1590	1590	1590	1261	1261	1261	1849	1849	1499	1499	
Ap	0.112	0.112	0.07	0.07	0.07	0.07	0.042	0.245	0.245	0.14	0.14	Ap	0.144	0.144	0.09	0.09	0.09	0.054	0.315	0.315	0.18	0.18				
K	15-20	Vc	111	111	111	111	99	99	99	121	121	109	109	38.1-38.2	Vc	93	93	93	93	82	82	82	101	101	90	90
		fz	0.09	0.09	0.09	0.09	0.08	0.08	0.08	0.12	0.12	0.108	0.108		fz	0.077	0.077	0.077	0.077	0.068	0.068	0.068	0.1	0.1	0.09	0.09
		RPM	8833	8833	8833	8833	7878	7878	7878	7703	7703	6939	6939		RPM	7401	7401	7401	7401	6525	6525	6525	6430	6430	5730	5730
		FEED	1590	1590	1590	1590	1261	1261	1261	1849	1849	1499	1499		FEED	1140	1140	1140	1140	887	887	887	1286	1286	1031	1031
Ap	0.144	0.144	0.09	0.09	0.09	0.09	0.054	0.315	0.315	0.18	0.18	Ap	0.08	0.08	0.05	0.05	0.05	0.03	0.175	0.175	0.1	0.1				
H	40	Vc	105	105	105	105	93	93	93	115	115	103	103	41	Vc	93	93	93	93	82	82	82	101	101	90	90
		fz	0.081	0.081	0.081	0.081	0.072	0.072	0.072	0.1	0.1	0.09	0.09		fz	0.077	0.077	0.077	0.077	0.068	0.068	0.068	0.1	0.1	0.09	0.09
		RPM	8356	8356	8356	8356	7401	7401	7401	7321	7321	6557	6557		RPM	7401	7401	7401	7401	6525	6525	6525	6430	6430	5730	5730
		FEED	1354	1354	1354	1354	1066	1066	1066	1464	1464	1180	1180		FEED	1140	1140	1140	1140	887	887	887	1286	1286	1031	1031
Ap	0.112	0.112	0.07	0.07	0.07	0.07	0.042	0.245	0.245	0.14	0.14	Ap	0.08	0.08	0.05	0.05	0.05	0.03	0.175	0.175	0.1	0.1				

▶ ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEM846 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																											
		5.0			6.0			8.0			10.0			12.0															
		LBS	35	40	50	60	20	30	25	30	30	40	32	45	50														
1-5	Vc	109	109	109	97	123	123	122	122	121	121	121	121	100	6-8	Vc	109	109	109	97	123	123	122	122	121	121	121	121	100
	fz	0.108	0.108	0.108	0.096	0.146	0.146	0.186	0.186	0.214	0.214	0.238	0.238	0.151		fz	0.108	0.108	0.108	0.096	0.146	0.146	0.186	0.186	0.214	0.214	0.238	0.238	0.151
	RPM	6939	6939	6939	6175	6525	6525	4854	4854	3852	3852	3210	3210	2653		RPM	6939	6939	6939	6175	6525	6525	4854	4854	3852	3852	3210	3210	2653
	FEED	1499	1499	1499	1186	1905	1905	1806	1806	1648	1648	1528	1528	801		FEED	1499	1499	1499	1186	1905	1905	1806	1806	1648	1648	1528	1528	801
Ap	0.18	0.18	0.113	0.113	0.378	0.378	0.504	0.504	0.9	0.63	1.08	0.756	0.756	Ap	0.18	0.18	0.113	0.113	0.378	0.378	0.504	0.504	0.9	0.63	1.08	0.756	0.756		
9	Vc	103	103	103	92	117	117	116	116	116	116	115	95	10-11.1	Vc	109	109	109	97	123	123	122	122	121	121	121	100		
	fz	0.09	0.09	0.09	0.08	0.129	0.129	0.163	0.163	0.19	0.19	0.213	0.213		0.119	fz	0.108	0.108	0.108	0.096	0.146	0.146	0.186	0.186	0.214	0.214	0.238	0.238	0.151
	RPM	6557	6557	6557	5857	6207	6207	4615	4615	3692	3692	3050	3050		2520	RPM	6939	6939	6939	6175	6525	6525	4854	4854	3852	3852	3210	3210	2653
	FEED	1180	1180	1180	937	1601	1601	1505	1505	1403	1403	1300	1300		600	FEED	1499	1499	1499	1186	1905	1905	1806	1806	1648	1648	1528	1528	801
Ap	0.14	0.14	0.088	0.088	0.294	0.294	0.392	0.392	0.7	0.49	0.84	0.588	0.588	Ap	0.18	0.18	0.113	0.113	0.378	0.378	0.504	0.504	0.9	0.63	1.08	0.756	0.756		
11.2	Vc	103	103	103	92	117	117	116	116	116	115	95	15-20	Vc	109	109	109	97	123	123	122	122	121	121	121	100			
	fz	0.09	0.09	0.09	0.08	0.129	0.129	0.163	0.163	0.19	0.19	0.213		0.213	0.119	fz	0.108	0.108	0.108	0.096	0.146	0.146	0.186	0.186	0.214	0.214	0.238	0.238	0.151
	RPM	6557	6557	6557	5857	6207	6207	4615	4615	3692	3692	3050		3050	2520	RPM	6939	6939	6939	6175	6525	6525	4854	4854	3852	3852	3210	3210	2653
	FEED	1180	1180	1180	937	1601	1601	1505	1505	1403	1403	1300		1300	600	FEED	1499	1499	1499	1186	1905	1905	1806	1806	1648	1648	1528	1528	801
Ap	0.14	0.14	0.088	0.088	0.294	0.294	0.392	0.392	0.7	0.49	0.84	0.588	0.588	Ap	0.18	0.18	0.113	0.113	0.378	0.378	0.504	0.504	0.9	0.63	1.08	0.756	0.756		
38.1-38.2	Vc	90	90	90	80	104	104	101	101	101	100	82	40	Vc	90	90	90	80	104	104	101	101	101	100	82				
	fz	0.09	0.09	0.09	0.08	0.121	0.121	0.16	0.16	0.188	0.188	0.208		0.208	0.08	fz	0.09	0.09	0.09	0.08	0.121	0.121	0.16	0.16	0.188	0.188	0.208	0.208	0.08
	RPM	5730	5730	5730	5093	5517	5517	4019	4019	3215	3215	2653		2653	2175	RPM	5730	5730	5730	5093	5517	5517	4019	4019	3215	3215	2653	2653	2175
	FEED	1031	1031	1031	815	1335	1335	1286	1286	1209	1209	1103		1103	348	FEED	1031	1031	1031	815	1335	1335	1286	1286	1209	1209	1103	1103	348
Ap	0.1	0.1	0.063	0.063	0.21	0.21	0.28	0.28	0.5	0.35	0.6	0.42	0.42	Ap	0.1	0.1	0.063	0.063	0.21	0.21	0.28	0.28	0.5	0.35	0.6	0.42	0.42		
41	Vc	90	90	90	80	104	104	101	101	101	100																		

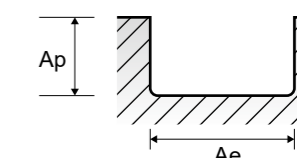
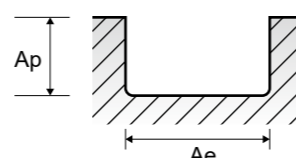
SEMD99 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)															
						0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.2	1.5					
P	1-5	Нелегированная сталь	1.0D	0.2D	Vc	28	39	52	57	57	66	75	85	87	93	104					
					fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.005	0.006					
					RPM	44563	41380	41380	36287	30239	30012	29842	30063	27693	24669	22069					
					FEED	178	166	166	218	242	240	239	241	222	247	265					
					Vc	28	39	52	57	57	66	75	85	87	93	104					
					fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.005	0.006					
	6-8	Низколегирован. сталь	1.0D	0.2D	Vc	18	25	34	37	37	44	50	53	57	64						
					fz	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004						
					RPM	28648	26526	27056	23555	19629	20008	19894	18745	18144	15650	13581					
					FEED	57	53	54	94	79	80	80	75	109	94	109					
					Vc	28	39	52	57	57	66	75	85	87	93	104					
					fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.005	0.006					
9	Высоколегир. сталь	1.0D	0.2D	Vc	18	25	34	37	37	44	50	53	57	64							
				fz	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004							
				RPM	28648	26526	27056	23555	19629	20008	19894	18745	18144	15650	13581						
				FEED	57	53	54	94	79	80	80	75	109	94	109						
				Vc	113	118	125	132	135	141	144	147	149	153	158						
				fz	0.007	0.009	0.011	0.013	0.016	0.019	0.023	0.027	0.032	0.037	0.045						
10-11.1	Высоколегир. сталь	1.0D	0.2D	Vc	113	118	125	132	135	141	144	147	149	153	158						
				fz	0.007	0.009	0.011	0.013	0.016	0.019	0.023	0.027	0.032	0.037	0.045						
				RPM	17985	15024	13263	12005	10743	9974	9167	8508	7905	6957	6008						
				FEED	252	270	292	312	344	379	422	459	506	515	541						
				Vc	73	75	81	85	86	89	91	94	95	97	103						
				fz	0.005	0.007	0.008	0.01	0.012	0.015	0.017	0.021	0.025	0.028	0.033						
11.2	Высоколегир. сталь	1.0D	0.2D	Vc	73	75	81	85	86	89	91	94	95	97	103						
				fz	0.005	0.007	0.008	0.01	0.012	0.015	0.017	0.021	0.025	0.028	0.033						
				RPM	11618	9549	8594	7730	6844	6295	5793	5440	5040	4411	3820						
				FEED	116	134	138	155	164	189	197	228	252	249	243						
				Vc	113	118	125	132	135	141	144	147	149	153	158						
				fz	0.007	0.009	0.011	0.013	0.016	0.019	0.023	0.027	0.032	0.037	0.045						
K	15-20	Серый чугун Высокопрочный чугун Ковкий чугун	1.0D	0.2D	Vc	28	39	52	57	57	66	75	85	87	93	104					
					fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.004	0.004	0.004	0.005	0.006						
					RPM	44563	41380	41380	36287	30239	30012	29842	30063	27693	24669	22069					
					FEED	178	166	166	218	242	240	239	241	222	247	265					
					Vc	11	16	21	22	23	27	30	33	35	37	40					
					fz	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004						
H	38.1 - 38.2	Закаленная сталь	1.0D	0.2D	Vc	11	16	21	22	23	27	30	33	35	37	40					
					fz	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004						
					RPM	17507	16977	16711	14006	12202	12278	11937	11671	11141	9815	8488					
					FEED	35	34	33	56	49	49	48	47	67	59	68					
					Vc	18	25	34	37	37	44	50	53	57	59	64					
					fz	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004						
	40	Отбелен. чугун	1.0D	0.2D	Vc	18	25	34	37	37	44	50	53	57	59	64					
					fz	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004						
					RPM	28648	26526	27056	23555	19629	20008	19894	18745	18144	15650	13581					
					FEED	57	53	54	94	79	80	80	75	109	94	109					
					Vc	11	16	21	22	23	27	30	33	35	37	40					
					fz	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004						
41	Закален. чугун	1.0D	0.2D	Vc	11	16	21	22	23	27	30	33	35	37	40						
				fz	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004							
				RPM	17507	16977	16711	14006	12202	12278	11937	11671	11141	9815	8488						
				FEED	35	34	33	56	49	49	48	47	67	59	68						

▶ ДАЛЕЕ



SEMD99 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																			
		2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	7.0	8.0	10.0	11.0	12.0	14.0	16.0	20.0			
1-5	Vc	113	118	125	132	135	141	144	147	149	153	151	158	158	155	159	156	158			
	fz	0.007	0.009	0.011	0.013	0.016	0.019	0.023	0.027	0.032	0.037	0.045	0.054	0.052	0.051	0.054	0.058	0.056			
	RPM	17985	15024	13263	12005	10743	9974	9167	8508	7905	6957	6008	5029	4572	4112	3615	3104	2515			
	FEED	252	270	292	312	344	379	422	459	506	515	541	543	475	419	390	360	282			
6-8	Vc	113	118	125	132	135	141	144	147	149	153	151	158	158	155	159	156	158			
	fz	0.007	0.009	0.011	0.013	0.016	0.019	0.023	0.027	0.032	0.037	0.045	0.054	0.052	0.051	0.054	0.058	0.056			
	RPM	17985	15024	13263	12005	10743	9974	9167	8508	7905	6957	6008	5029	4572	4112	3615	3104	2515			
	FEED	252	270	292	312	344	379	422	459	506	515	541	543	475	419	390	360	282			
9	Vc	73	75	81	85	86	89	91	94	95	97	103	105	105	107	106	103				
	fz	0.005	0.007	0.008	0.01	0.012	0.015	0.017	0.021	0.025	0.028	0.033	0.038	0.04	0.041	0.041	0.04	0.037			
	RPM	11618	9549	8594	7730	6844	6295	5793	5440	5040	4411	3820	3279	3038	2785	2433	2109	1639			
	FEED	116	134	138	155	164	189	197	228	252	249	243	228	199	169	121					
10 - 11.1	Vc	113	118	125	132	135	141	144	147	149	153	151	158	158	155	159	156	158			
	fz	0.007	0.009	0.011	0.013	0.016	0.019	0.023	0.027	0.032	0.037	0.045	0.054	0.052	0.051	0.054	0.058	0.056			
	RPM	17985	15024	13263	12005	10743	9974	9167	8508	7905	6957	6008	5029	4572	4112	3615	3104	2515			
	FEED	252	270	292	312	344	379	422	459	506	515	541	543	475	419	390	360	282			
11.2	Vc	73	75	81	85	86	89	91	94	95	97	103	105	105	107	106	103				
	fz	0.005	0.007	0.008	0.01	0.012	0.015	0.017	0.021	0.025	0.028	0.033	0.038	0.04	0.041	0.041	0.04	0.037			
	RPM	11618	9549	8594	7730	6844	6295	5793	5440	5040	4411	3820	3279	3038	2785	2433	2109	1639			
	FEED	116	134	138	155	164	189	197	228	252	249	243	228	199	169	121					
15 - 20	Vc	113	118	125	132	135	141	144	147	149	153	151	158	158	155	159	156	158			
	fz	0.007	0.009	0.011	0.013	0.016	0.019	0.023	0.027	0.032	0.037	0.045	0.054	0.052	0.051	0.054	0.058	0.056			
	RPM	17985	15024	13263	12005	10743	9974	9167	8508	7905	6957	6008	5029	4572	4112	3615	3104	2515			
	FEED	252	270	292	312	344	379	422	459	506	515	541	543	475	419	390	360	282			
38.1 - 38.2	Vc	45	48	50	53	54	61	60	61	62	64	63	64	63	65	64	63				
	fz	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.01	0.013	0.016	0.018	0.021	0.024	0.03	0.03	0.03	0.03	0.031	0.03			
	RPM	7162	6112	5305	4820	4297	4315	3820	3530	3289	2910	2507	2005	1852	1671	1478	1273	1003			
	FEED	72	73	74	77	77	86	99	113	118	122	120	111	100	89	79	60				
40	Vc	73	75	81	85	86	89	91	94	95	97	103	105	105	107	106	103				
	fz	0.005	0.007	0.008	0.01	0.012	0.015	0.017	0.021	0.025	0.028	0.033	0.038	0.04	0.041	0.04					

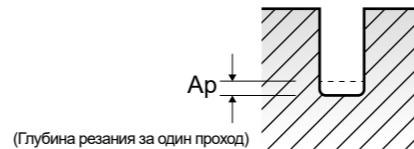
SEME61 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

Table with columns for ISO, VDI 3323, Material, Diameter (Ø), and parameters Vc, fz, RPM, FEED, Ap, LBS. Rows are categorized by material groups P and K, and sub-groups like 1-5, 6-8, 9, 10-11.1, 11.2, 15-20, 38.1-38.2, 40, 41.

▶ ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

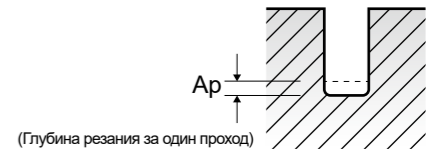
SEME61 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

Table with columns for VDI 3323, Parameter, Diameter (Ø), and parameters Vc, fz, RPM, FEED, Ap, LBS. Rows are categorized by material groups P and K, and sub-groups like 1-5, 6-8, 9, 10-11.1, 11.2, 15-20, 38.1-38.2, 40, 41.

▶ ДАЛЕЕ



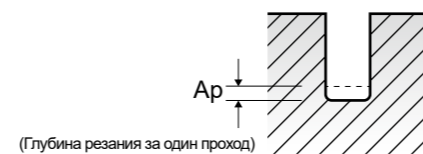
SEME61 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

Table with columns: ISO, VDI 3323, Диаметр (Ø), and parameters Vc, fz, RPM, FEED, Ap for various ISO grades (P, K, H) and diameters.

▶ ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

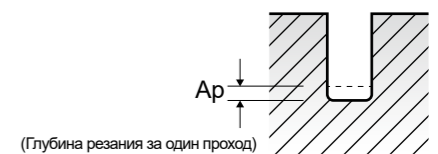
SEME61 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

Table with columns: VDI 3323, Диаметр (Ø), and parameters Vc, fz, RPM, FEED, Ap for various ISO grades (P, K, H) and diameters.

▶ ДАЛЕЕ





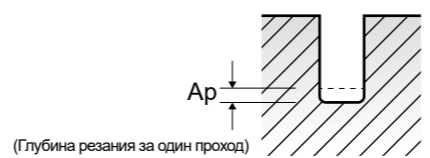
SEME61 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

Table with columns: ISO, VDI 3323, Диаметр (Ø), and parameters Vc, fz, RPM, FEED, Ap for various ISO grades (P, K, H) and diameters (1.5, 2.0).

▶ ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

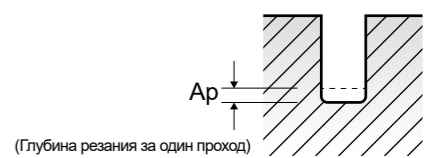
SEME61 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

Table with columns: VDI 3323, Диаметр (Ø), and parameters Vc, fz, RPM, FEED, Ap for various ISO grades (P, K, H) and diameters (2.0, 2.5, 3.0).

▶ ДАЛЕЕ



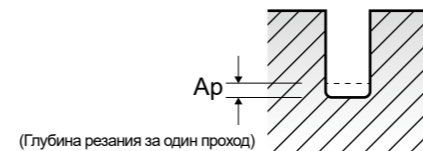
SEME61 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

ISO	VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)												
			3.0	3.0	3.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	
			LBS	30	35	40	10	12	14	16	20	26	30	35	40
P	1-5	Vc	135	120	120	161	161	161	161	161	145	145	145	145	129
		fz	0.009	0.008	0.008	0.016	0.016	0.016	0.016	0.016	0.014	0.014	0.014	0.014	0.012
		RPM	14324	12732	12732	12812	12812	12812	12812	12812	11539	11539	11539	11539	10265
		FEED	258	204	204	410	410	410	410	410	323	323	323	323	246
		Ap	0.15	0.15	0.09	0.8	0.8	0.56	0.56	0.56	0.32	0.32	0.2	0.2	0.2
		6-8	Vc	135	120	120	161	161	161	161	161	145	145	145	145
	fz		0.009	0.008	0.008	0.016	0.016	0.016	0.016	0.016	0.014	0.014	0.014	0.014	0.012
	RPM		14324	12732	12732	12812	12812	12812	12812	12812	11539	11539	11539	11539	10265
	FEED		258	204	204	410	410	410	410	410	323	323	323	323	246
	Ap		0.15	0.15	0.09	0.8	0.8	0.56	0.56	0.56	0.32	0.32	0.2	0.2	0.2
	9		Vc	87	78	78	103	103	103	103	103	93	93	93	93
		fz	0.007	0.006	0.006	0.012	0.012	0.012	0.012	0.012	0.011	0.011	0.011	0.011	0.01
RPM		9231	8276	8276	8196	8196	8196	8196	8196	7401	7401	7401	7401	6525	
FEED		129	99	99	197	197	197	197	197	163	163	163	163	131	
Ap		0.113	0.113	0.068	0.6	0.6	0.42	0.42	0.42	0.24	0.24	0.15	0.15	0.15	
10-11.1		Vc	135	120	120	161	161	161	161	161	145	145	145	145	129
	fz	0.009	0.008	0.008	0.016	0.016	0.016	0.016	0.016	0.014	0.014	0.014	0.014	0.012	
	RPM	14324	12732	12732	12812	12812	12812	12812	12812	11539	11539	11539	11539	10265	
	FEED	258	204	204	410	410	410	410	410	323	323	323	323	246	
	Ap	0.15	0.15	0.09	0.8	0.8	0.56	0.56	0.56	0.32	0.32	0.2	0.2	0.2	
	11.2	Vc	87	78	78	103	103	103	103	103	93	93	93	93	82
fz		0.007	0.006	0.006	0.012	0.012	0.012	0.012	0.012	0.011	0.011	0.011	0.011	0.01	
RPM		9231	8276	8276	8196	8196	8196	8196	8196	7401	7401	7401	7401	6525	
FEED		129	99	99	197	197	197	197	197	163	163	163	163	131	
Ap		0.113	0.113	0.068	0.6	0.6	0.42	0.42	0.42	0.24	0.24	0.15	0.15	0.15	
K		15-20	Vc	135	120	120	161	161	161	161	161	145	145	145	145
	fz		0.009	0.008	0.008	0.016	0.016	0.016	0.016	0.016	0.014	0.014	0.014	0.014	0.012
	RPM		14324	12732	12732	12812	12812	12812	12812	12812	11539	11539	11539	11539	10265
	FEED		258	204	204	410	410	410	410	410	323	323	323	323	246
	Ap		0.15	0.15	0.09	0.8	0.8	0.56	0.56	0.56	0.32	0.32	0.2	0.2	0.2
	H		38.1 - 38.2	Vc	53	48	48	65	65	65	65	65	58	58	58
fz		0.006		0.005	0.005	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.008	0.008	0.008	0.008	0.007
RPM		5623		5093	5093	5173	5173	5173	5173	5173	4615	4615	4615	4615	4138
FEED		67		51	51	93	93	93	93	93	74	74	74	74	58
Ap		0.09		0.09	0.054	0.48	0.48	0.336	0.336	0.336	0.192	0.192	0.12	0.12	0.12
40		Vc		87	78	78	103	103	103	103	103	93	93	93	93
		fz	0.007	0.006	0.006	0.012	0.012	0.012	0.012	0.012	0.011	0.011	0.011	0.011	0.01
		RPM	9231	8276	8276	8196	8196	8196	8196	8196	7401	7401	7401	7401	6525
		FEED	129	99	99	197	197	197	197	197	163	163	163	163	131
		Ap	0.113	0.113	0.068	0.6	0.6	0.42	0.42	0.42	0.24	0.24	0.15	0.15	0.15
		41	Vc	53	48	48	65	65	65	65	65	58	58	58	58
fz			0.006	0.005	0.005	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.008	0.008	0.008	0.008	0.007
RPM			5623	5093	5093	5173	5173	5173	5173	5173	4615	4615	4615	4615	4138
FEED			67	51	51	93	93	93	93	93	74	74	74	74	58
Ap			0.09	0.09	0.054	0.48	0.48	0.336	0.336	0.336	0.192	0.192	0.12	0.12	0.12

▶ ДАЛЕЕ



SEME61 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)															
		4.0	5.0	6.0	6.0	8.0	8.0	10.0	10.0	12.0	12.0	16.0	16.0	20.0	20.0		
		LBS	50	15	20	30	25	35	30	40	32	45	35	50	40	55	
1-5	Vc	129	173	179	179	181	181	188	188	188	188	187	187	188	188		
	fz	0.012	0.023	0.032	0.032	0.044	0.044	0.053	0.053	0.05	0.05	0.06	0.06	0.055	0.055		
	RPM	10265	11014	9496	9496	7202	7202	5984	5984	4987	4987	3720	3720	2992	2992		
	FEED	246	507	608	608	634	634	634	634	499	499	446	446	329	329		
	Ap	0.2	1	0.84	0.84	1.12	1.12	2	1.4	2.4	1.68	3.2	2.24	4	4		
	6-8	Vc	129	173	179	179	181	181	188	188	188	188	187	187	188	188	
fz		0.012	0.023	0.032	0.032	0.044	0.044	0.053	0.053	0.05	0.05	0.06	0.06	0.055	0.055		
RPM		10265	11014	9496	9496	7202	7202	5984	5984	4987	4987	3720	3720	2992	2992		
FEED		246	507	608	608	634	634	634	634	499	499	446	446	329	329		
Ap		0.2	1	0.84	0.84	1.12	1.12	2	1.4	2.4	1.68	3.2	2.24	4	4		
9		Vc	82	110	113	113	114	114	126	126	126	126	127	127	123	123	
	fz	0.01	0.017	0.025	0.025	0.033	0.033	0.038	0.038	0.04	0.04	0.042	0.042	0.036	0.036		
	RPM	6525	7003	5995	5995	4536	4536	4011	4011	3342	3342	2527	2527	1958	1958		
	FEED	131	238	300	300	299	299	305	305	267	267	212	212	141	141		
	Ap	0.15	0.75	0.63	0.63	0.84	0.84	1.5	1.05	1.8	1.26	2.4	1.68	3	3		
	10 - 11.1	Vc	129	173	179	179	181	181	188	188	188	188	187	187	188	188	
fz		0.012	0.023	0.032	0.032	0.044	0.044	0.053	0.053	0.05	0.05	0.06	0.06	0.055	0.055		
RPM		10265	11014	9496	9496	7202	7202	5984	5984	4987	4987	3720	3720	2992	2992		
FEED		246	507	608	608	634	634	634	634	499	499	446	446	329	329		
Ap		0.2	1	0.84	0.84	1.12	1.12	2	1.4	2.4	1.68	3.2	2.24	4	4		
11.2		Vc	82	110	113	113	114	114	126	126	126	126	127	127	123	123	
	fz	0.01	0.017	0.025	0.025	0.033	0.033	0.038	0.038	0.04	0.04	0.042	0.042	0.036	0.036		
	RPM	6525	7003	5995	5995	4536	4536	4011	4011	3342	3342	2527	2527	1958	1958		
	FEED	131	238	300	300	299	299	305	305	267	267	212	212	141	141		
	Ap	0.15	0.75	0.63	0.63	0.84	0.84	1.5	1.05	1.8	1.26	2.4	1.68	3	3		
	15 - 20	Vc	129	173	179	179	181	181	188	188	188	188	187	187	188	188	
fz		0.012	0.023	0.032	0.032	0.044	0.044	0.053	0.053	0.05	0.05	0.06	0.06	0.055	0.055		
RPM		10265	11014	9496	9496	7202	7202	5984	5984	4987	4987	3720	3720	2992	2992		
FEED		246	507	608	608	634	634	634	634	499	499	446	446	329	329		
Ap		0.2	1	0.84	0.84	1.12	1.12	2	1.4	2.4	1.68	3.2	2.24	4	4		
38.1 - 38.2		Vc	52	72	74	74	76	76	76	76	75	75	77	77	75	75	
	fz	0.007	0.013	0.018	0.018	0.023	0.023	0.029	0.029	0.03	0.03	0.031	0.031	0.029	0.029		
	RPM	4138	4584	3926	3926	3024	3024	2419	2419	1989	1989	1532	1532	1194	1194		
	FEED	58	119	141	141	139	139	140	140	119	119	95	95	69	69		
	Ap	0.12	0.6	0.504	0.504	0.672	0.672	1.2	0.84	1.44	1.008	1.92	1.344	2.4	2.4		
	40	Vc	82	110	113	113	114	114	126	126	126	126	127	127	123	123	
fz		0.01	0.017	0.025	0.025	0.033	0.033	0.038	0.038								

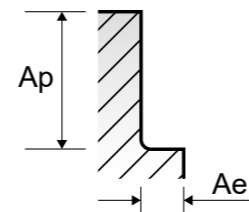
SEME01 СЕРИЯ

С 4 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)							
						1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0
P	1-5	Нелегированная сталь	0.05D	2D	Vc	87	93	104	113	118	125	132	135
					fz	0.003	0.003	0.004	0.004	0.006	0.006	0.008	0.01
					RPM	27693	24669	22069	17985	15024	13263	12005	10743
	6-8	Низколегирован. сталь	0.05D	2D	Vc	87	93	104	113	118	125	132	135
					fz	0.003	0.003	0.004	0.004	0.006	0.006	0.008	0.01
					RPM	27693	24669	22069	17985	15024	13263	12005	10743
	9	Высоколегир. сталь	0.05D	2D	Vc	57	59	64	73	75	81	85	86
					fz	0.003	0.004	0.004	0.005	0.007	0.008	0.009	0.011
					RPM	18144	15650	13581	11618	9549	8594	7730	6844
	10-11.1	Высоколегир. сталь	0.05D	2D	Vc	87	93	104	113	118	125	132	135
					fz	0.003	0.003	0.004	0.004	0.006	0.006	0.008	0.01
					RPM	27693	24669	22069	17985	15024	13263	12005	10743
11.2	Высоколегир. сталь	0.05D	2D	Vc	57	59	64	73	75	81	85	86	
				fz	0.003	0.004	0.004	0.005	0.007	0.008	0.009	0.011	
				RPM	18144	15650	13581	11618	9549	8594	7730	6844	
K	15-20	Серый чугун Высокопр. чугун Ковкий чугун	0.05D	2D	Vc	87	93	104	113	118	125	132	135
					fz	0.003	0.003	0.004	0.004	0.006	0.006	0.008	0.01
					RPM	27693	24669	22069	17985	15024	13263	12005	10743
H	38.1-38.2	Закаленная сталь	0.02D	2D	Vc	35	37	40	45	48	50	53	54
					fz	0.003	0.003	0.004	0.005	0.005	0.006	0.007	0.008
					RPM	11141	9815	8488	7162	6112	5305	4820	4297
	40	Отбелен. чугун	0.05D	2D	Vc	57	59	64	73	75	81	85	86
					fz	0.003	0.004	0.004	0.005	0.007	0.008	0.009	0.011
					RPM	18144	15650	13581	11618	9549	8594	7730	6844
	41	Закален. чугун	0.02D	2D	Vc	35	37	40	45	48	50	53	54
					fz	0.003	0.003	0.004	0.005	0.005	0.006	0.007	0.008
					RPM	11141	9815	8488	7162	6112	5305	4820	4297

▶ ДАЛЕЕ



* 1.5XD Осевая глубина резания должна быть для диаметра более 16мм

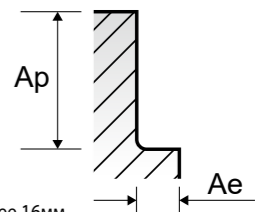
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEME01 СЕРИЯ

С 4 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)											
		4.5	5.0	5.5	6.0	7.0	8.0	10.0	11.0	12.0	14.0	16.0	20.0
1-5	Vc	141	144	147	149	153	151	158	158	155	159	156	158
	fz	0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.019	0.023	0.022	0.022	0.022	0.023	0.023
	RPM	9974	9167	8508	7905	6957	6008	5029	4572	4112	3615	3104	2515
6-8	Vc	141	144	147	149	153	151	158	158	155	159	156	158
	fz	0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.019	0.023	0.022	0.022	0.022	0.023	0.023
	RPM	9974	9167	8508	7905	6957	6008	5029	4572	4112	3615	3104	2515
9	Vc	89	91	94	95	97	96	103	105	105	107	106	103
	fz	0.013	0.016	0.017	0.018	0.02	0.024	0.027	0.028	0.029	0.028	0.027	0.027
	RPM	6295	5793	5440	5040	4411	3820	3279	3038	2785	2433	2109	1639
10-11.1	Vc	141	144	147	149	153	151	158	158	155	159	156	158
	fz	0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.019	0.023	0.022	0.022	0.022	0.023	0.023
	RPM	9974	9167	8508	7905	6957	6008	5029	4572	4112	3615	3104	2515
11.2	Vc	89	91	94	95	97	96	103	105	105	107	106	103
	fz	0.013	0.016	0.017	0.018	0.02	0.024	0.027	0.028	0.029	0.028	0.027	0.027
	RPM	6295	5793	5440	5040	4411	3820	3279	3038	2785	2433	2109	1639
15-20	Vc	141	144	147	149	153	151	158	158	155	159	156	158
	fz	0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.019	0.023	0.022	0.022	0.022	0.023	0.023
	RPM	9974	9167	8508	7905	6957	6008	5029	4572	4112	3615	3104	2515
38.1-38.2	Vc	57	60	61	62	64	63	63	64	63	65	64	63
	fz	0.01	0.011	0.012	0.013	0.015	0.017	0.021	0.021	0.021	0.021	0.022	0.023
	RPM	4032	3820	3530	3289	2910	2507	2005	1852	1671	1478	1273	1003
40	Vc	89	91	94	95	97	96	103	105	105	107	106	103
	fz	0.013	0.016	0.017	0.018	0.02	0.024	0.027	0.028	0.029	0.028	0.027	0.027
	RPM	6295	5793	5440	5040	4411	3820	3279	3038	2785	2433	2109	1639
41	Vc	57	60	61	62	64	63	63	64	63	65	64	63
	fz	0.01	0.011	0.012	0.013	0.015	0.017	0.021	0.021	0.021	0.021	0.022	0.023
	RPM	4032	3820	3530	3289	2910	2507	2005	1852	1671	1478	1273	1003



* 1.5XD Осевая глубина резания должна быть для диаметра более 16мм

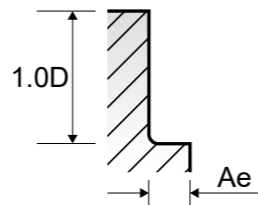
SEME64 СЕРИЯ

С 4 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ae = мм LBS = Длина шейки

Table with columns for ISO, VDI 3323, Material, Diameter (Ø), and various cutting parameters (Vc, fz, RPM, FEED, Ae) for different materials like steel, cast iron, and hardened steel.

► ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

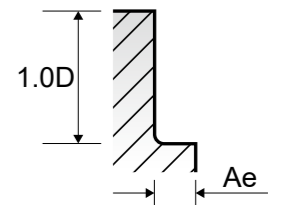
SEME64 СЕРИЯ

С 4 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ae = мм LBS = Длина шейки

Table with columns for VDI 3323, Diameter (Ø), and various cutting parameters (Vc, fz, RPM, FEED, Ae) for different materials, including a detailed list of diameters from 1.2 to 2.5 mm.

► ДАЛЕЕ



YG 4G MILL ФРЕЗЫ

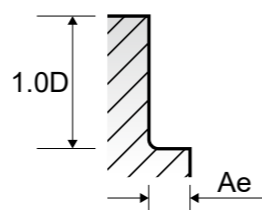
SEME64 СЕРИЯ

С 4 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ae = мм LBS = Длина шейки

ISO	VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																			
			2.5					3.0					3.0					4.0				
			LBS	10	12	14	16	20	26	30	8	10	12	14	16	20	26	30	35	40	10	12
P	1-5	Vc	141	141	127	127	127	113	113	150	150	150	150	135	135	135	135	120	120	161	161	
		fz	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.01	0.01	
		RPM	17953	17953	16170	16170	16170	14388	14388	15915	15915	15915	15915	14324	14324	14324	14324	12732	12732	12812	12812	
		FEED	359	359	323	323	323	230	230	382	382	382	382	344	344	344	344	255	255	512	512	
	6-8	Vc	141	141	127	127	127	113	113	150	150	150	150	135	135	135	135	120	120	161	161	
		fz	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.01	0.01	
		RPM	17953	17953	16170	16170	16170	14388	14388	15915	15915	15915	15915	14324	14324	14324	14324	12732	12732	12812	12812	
		FEED	359	359	323	323	323	230	230	382	382	382	382	344	344	344	344	255	255	512	512	
	9	Vc	90	90	81	81	81	72	72	97	97	97	97	87	87	87	87	78	78	103	103	
		fz	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.008	0.008	0.008	0.008	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006	0.011	0.011		
		RPM	11459	11459	10313	10313	10313	9167	9167	10292	10292	10292	10292	9231	9231	9231	9231	8276	8276	8196	8196	
		FEED	321	321	248	248	248	183	183	329	329	329	329	258	258	258	258	199	199	361	361	
10-11.1	Vc	141	141	127	127	127	113	113	150	150	150	150	135	135	135	135	120	120	161	161		
	fz	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.01	0.01		
	RPM	17953	17953	16170	16170	16170	14388	14388	15915	15915	15915	15915	14324	14324	14324	14324	12732	12732	12812	12812		
	FEED	359	359	323	323	323	230	230	382	382	382	382	344	344	344	344	255	255	512	512		
11.2	Vc	90	90	81	81	81	72	72	97	97	97	97	87	87	87	87	78	78	103	103		
	fz	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.008	0.008	0.008	0.008	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006	0.011	0.011			
	RPM	11459	11459	10313	10313	10313	9167	9167	10292	10292	10292	10292	9231	9231	9231	9231	8276	8276	8196	8196		
	FEED	321	321	248	248	248	183	183	329	329	329	329	258	258	258	258	199	199	361	361		
K 15-20	Vc	141	141	127	127	127	113	113	150	150	150	150	135	135	135	135	120	120	161	161		
	fz	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.01	0.01		
	RPM	17953	17953	16170	16170	16170	14388	14388	15915	15915	15915	15915	14324	14324	14324	14324	12732	12732	12812	12812		
	FEED	359	359	323	323	323	230	230	382	382	382	382	344	344	344	344	255	255	512	512		
H	38.1 - 38.2	Vc	57	57	52	52	52	46	46	59	59	59	59	53	53	53	53	48	48	65	65	
		fz	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.006	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.008	0.008		
		RPM	7257	7257	6621	6621	6621	5857	5857	6260	6260	6260	6260	5623	5623	5623	5623	5093	5093	5173	5173	
		FEED	145	145	132	132	132	94	94	150	150	150	150	112	112	112	112	102	102	166	166	
	40	Vc	90	90	81	81	81	72	72	97	97	97	97	87	87	87	87	78	78	103	103	
		fz	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.008	0.008	0.008	0.008	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006	0.011	0.011		
		RPM	11459	11459	10313	10313	10313	9167	9167	10292	10292	10292	10292	9231	9231	9231	9231	8276	8276	8196	8196	
		FEED	321	321	248	248	248	183	183	329	329	329	329	258	258	258	258	199	199	361	361	
	41	Vc	57	57	52	52	52	46	46	59	59	59	59	53	53	53	53	48	48	65	65	
		fz	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.006	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.008	0.008		
		RPM	7257	7257	6621	6621	6621	5857	5857	6260	6260	6260	6260	5623	5623	5623	5623	5093	5093	5173	5173	
		FEED	145	145	132	132	132	94	94	150	150	150	150	112	112	112	112	102	102	166	166	

► ДАЛЕЕ



YG 4G MILL ФРЕЗЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEME64 СЕРИЯ

С 4 ЗУБЬЯМИ, РАДИУСНЫЕ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ae = мм LBS = Длина шейки

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																							
		4.0					4.0					5.0					8.0								
		LBS	14	16	20	26	30	35	40	45	50	15	20	30	25	35	30	40	32	45	35	50	40	55	
1-5	Vc	161	161	161	145	145	145	145	129	129	173	179	179	181	181	188	188	188	188	188	188	187	187	188	188
	fz	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.009	0.009	0.008	0.008	0.012	0.013	0.013	0.019	0.019	0.023	0.023	0.022	0.022	0.022	0.022	0.022	0.023	0.023	
	RPM	12812	12812	12812	11539	11539	11539	11539	10265	10265	11014	9496	9496	7202	7202	5984	5984	4987	4987	3720	3720	2992	2992		
	FEED	512	512	512	415	415	415	415	328	328	529	494	494	547	547	551	551	439	439	327	327	275	275		
6-8	Vc	161	161	161	145	145	145	145	129	129	173	179	179	181	181	188	188	188	188	188	187	187	188	188	
	fz	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.009	0.009	0.008	0.008	0.012	0.013	0.013	0.019	0.019	0.023	0.023	0.022	0.022	0.022	0.022	0.023	0.023		
	RPM	12812	12812	12812	11539	11539	11539	11539	10265	10265	11014	9496	9496	7202	7202	5984	5984	4987	4987	3720	3720	2992	2992		
	FEED	512	512	512	415	415	415	415	328	328	529	494	494	547	547	551	551	439	439	327	327	275	275		
9	Vc	103	103	103	93	93	93	93	82	82	110	113	113	114	114	126	126	126	126	126	127	127	123	123	
	fz	0.011	0.011	0.011	0.01	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.015	0.018	0.018	0.024	0.024	0.027	0.027	0.028	0.028	0.028	0.028	0.027	0.027		
	RPM	8196	8196	8196	7401	7401	7401	7401	6525	6525	7003	5995	5995	4536	4536	4011	4011	3342	3342	2527	2527	1958	1958		
	FEED	361	361	361	296	296	296	296	235	235	420	432	432	435	435	433	433	374	374	283	283	211	211		
10 - 11.1	Vc	161	161	161	145	145	145	145	129	129	173	179	179	181	181	188	188	188	188	188	187	187	188	188	
	fz	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.009	0.009	0.008	0.008	0.012	0.013	0.013	0.019	0.019	0.023	0.023	0.022	0.022	0.022	0.022	0.023	0.023		
	RPM	12812	12812	12812	11539	11539	11539	11539	10265	10265	11014	9496	9496	7202	7202	5984	5984	4987	4987	3720	3720	2992	2992		
	FEED	512	512	512	415	415	415	415	328	328	529	494	494	547	547	551	551	439	439	327	327	275	275		
11.2	Vc	103	103	103	93	93	93	93	82	82	110	113	113	114	114	126	126	126	126	126	127	127	123	123	
	fz	0.011	0.011	0.011	0.01	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.015	0.018	0.018	0.024	0.024	0.027	0.027	0.028	0.028	0.028	0.028	0.027	0.027		
	RPM	8196	8196	8196	7401	7401	7401	7401	6525	6525	7003	5995	5995	4536	4536	4011	4011	3342	3342	2527	2527	1958	1958		
	FE																								

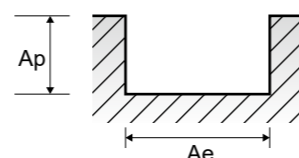
СЕМЕЗ5 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)									
						0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	
P	1-5	Нелегированная сталь	1.0D	0.5D (до Ø3: 0.2D) (до Ø1: 0.15D)	Vc	13	26	37	49	57	60	62	63	66	
					fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004	
					RPM	41380	41380	39258	38993	36287	31831	28193	25067	23343	
	6-8	Низколегирован. сталь	1.0D	0.5D (до Ø3: 0.2D) (до Ø1: 0.15D)	Vc	13	26	37	49	57	60	62	63	66	
					fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004	
					RPM	41380	41380	39258	38993	36287	31831	28193	25067	23343	
	9	Высоколегир. сталь	1.0D	0.5D (до Ø3: 0.2D) (до Ø1: 0.15D)	Vc	8	16	22	29	34	36	37	38	40	
					fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.003	0.003	
					RPM	25465	25465	23343	23077	21645	19099	16825	15120	14147	
	10-11.1	Высоколегир. сталь	1.0D	0.5D (до Ø3: 0.2D) (до Ø1: 0.15D)	Vc	13	26	37	49	57	60	62	63	66	
					fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004	
					RPM	41380	41380	39258	38993	36287	31831	28193	25067	23343	
11.2	Высоколегир. сталь	1.0D	0.5D (до Ø3: 0.2D) (до Ø1: 0.15D)	Vc	8	16	22	29	34	36	37	38	40		
				fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.003	0.003		
				RPM	25465	25465	23343	23077	21645	19099	16825	15120	14147		
M	14.1	Нержавеющая сталь	1.0D	0.5D (до Ø1: 0.02D)	Vc	7	13	18	25	28	30	31	31	33	
					fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.003	0.003	
					RPM	22282	20690	19099	19894	17825	15915	14097	12335	11671	
					FEED	45	41	38	40	71	64	85	74	70	
K	15-20	Серый чугун Высокопр. чугун Ковкий чугун	1.0D	0.5D (до Ø3: 0.2D) (до Ø1: 0.15D)	Vc	13	26	37	49	57	60	62	63	66	
					fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004	
					RPM	41380	41380	39258	38993	36287	31831	28193	25067	23343	
					FEED	83	83	79	78	145	127	169	150	187	
H	38.1-38.2	Закаленная сталь	1.0D	0.05D (до Ø1: 0.02D)	Vc	5	11	15	20	23	24	25	25	27	
					fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	
					RPM	15915	17507	15915	15915	14642	12732	11368	9947	9549	
	40	Отбелен. чугун	1.0D	0.05D (до Ø1: 0.02D)	Vc	8	16	22	29	34	36	37	38	40	
					fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.003	0.003	
					RPM	25465	25465	23343	23077	21645	19099	16825	15120	14147	
	41	Закален. чугун	1.0D	0.05D (до Ø1: 0.02D)	Vc	5	11	15	20	23	24	25	25	27	
					fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	
					RPM	15915	17507	15915	15915	14642	12732	11368	9947	9549	

► ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

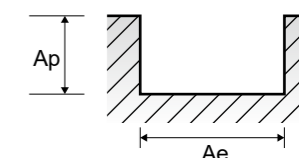
СЕМЕЗ5 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																
		1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0			
1-5	Vc	68	68	71	73	80	84	91	95	98	99	102	105	107	107			
	fz	0.004	0.005	0.006	0.009	0.01	0.012	0.016	0.021	0.023	0.027	0.03	0.033	0.036	0.039			
	RPM	21645	18038	15067	11618	10186	8913	8276	7560	6932	6303	5903	5570	5240	4866			
	FEED	173	180	181	209	204	214	265	318	319	340	354	368	377	380			
6-8	Vc	68	68	71	73	80	84	91	95	98	99	102	105	107	107			
	fz	0.004	0.005	0.006	0.009	0.01	0.012	0.016	0.021	0.023	0.027	0.03	0.033	0.036	0.039			
	RPM	21645	18038	15067	11618	10186	8913	8276	7560	6932	6303	5903	5570	5240	4866			
	FEED	173	180	181	209	204	214	265	318	319	340	354	368	377	380			
9	Vc	41	41	42	48	52	52	56	58	59	62	63	64	65				
	fz	0.004	0.005	0.006	0.008	0.01	0.013	0.017	0.021	0.023	0.026	0.03	0.034	0.036	0.037			
	RPM	13051	10876	8913	7639	6621	5517	5093	4615	4173	3756	3588	3342	3134	2956			
	FEED	104	109	107	122	132	143	173	194	192	195	215	227	226	219			
10-11.1	Vc	68	68	71	73	80	84	91	95	98	99	102	105	107	107			
	fz	0.004	0.005	0.006	0.009	0.01	0.012	0.016	0.021	0.023	0.027	0.03	0.033	0.036	0.039			
	RPM	21645	18038	15067	11618	10186	8913	8276	7560	6932	6303	5903	5570	5240	4866			
	FEED	173	180	181	209	204	214	265	318	319	340	354	368	377	380			
11.2	Vc	41	41	42	48	52	52	56	58	59	62	63	64	65				
	fz	0.004	0.005	0.006	0.008	0.01	0.013	0.017	0.021	0.023	0.026	0.03	0.034	0.036	0.037			
	RPM	13051	10876	8913	7639	6621	5517	5093	4615	4173	3756	3588	3342	3134	2956			
	FEED	104	109	107	122	132	143	173	194	192	195	215	227	226	219			
14.1	Vc	34	34	35	40	43	44	47	49	50	52	54	54	54				
	fz	0.004	0.005	0.006	0.008	0.01	0.014	0.016	0.021	0.023	0.027	0.03	0.033	0.036	0.038			
	RPM	10823	9019	7427	6366	5475	4669	4274	3899	3537	3183	3009	2865	2644	2456			
	FEED	87	90	89	102	109	131	137	164	163	172	181	189	190	187			
15-20	Vc	68	68	71	73	80	84	91	95	98	99	102	105	107	107			
	fz	0.004	0.005	0.006	0.009	0.01	0.012	0.016	0.021	0.023	0.027	0.03	0.033	0.036	0.039			
	RPM	21645	18038	15067	11618	10186	8913	8276	7560	6932	6303	5903	5570	5240	4866			
	FEED	173	180	181	209	204	214	265	318	319	340	354	368	377	380			
38.1-38.2	Vc	27	27	28	32	33	32	35	37	37	36	37	38	39	40			
	fz	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.007	0.009	0.011	0.013	0.015	0.016	0.018			
	RPM	8594	7162	5942	5093	4202	3395	3183	2944	2617	2292	2141	2016	1910	1819			
	FEED	34	29	36	41	42	41	45	41	47	50	56	60	61	65			
40	Vc	41	41	42	48	52	52	56	58	59	62	63	64	65				
	fz	0.004	0.005	0.006	0.008	0.01	0.013	0.017	0.021	0.023	0.026	0.03	0.034	0.036	0.037			
	RPM	13051	10876	8913	7639	6621	5517	5093	4615	4173	3756	3588	3342	3134	2956			
	FEED	104	109	107	122	132	143	173	194	192	195	215	227	226	219			
41	Vc	27	27	28	32	33	32	35	37	37	36	37	38	39	40			
	fz	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.007	0.009	0.011	0.013	0.015	0.016	0.018			
	RPM	8594	7162	5942	5093	4202	3395	3183	2944	2617	2292	2141	2016	1910	1819			
	FEED	34	29	36	41	42	41	45	41	47	50	56	60	61	65			

► ДАЛЕЕ



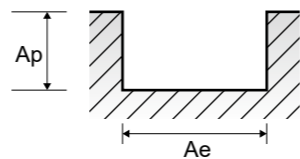
СЕМЕЗ5 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

ISO	VDI 3323	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)									
					7.5	8.0	8.5	9.0	9.5	10.0	10.5	11.0	11.5	12.0
P	1-5	1.0D	0.5D (до Ø3: 0.2D) (до Ø1: 0.15D)	Vc	107	106	106	105	104	102	103	104	104	103
				fz	0.043	0.048	0.049	0.05	0.051	0.053	0.053	0.053	0.053	0.054
				RPM	4541	4218	3970	3714	3485	3247	3122	3009	2879	2732
				FEED	391	405	389	371	355	344	331	319	305	295
				Vc	107	106	106	105	104	102	103	104	104	103
				fz	0.043	0.048	0.049	0.05	0.051	0.053	0.053	0.053	0.053	0.054
	6-8	1.0D	0.5D (до Ø3: 0.2D) (до Ø1: 0.15D)	Vc	64	63	64	64	64	63	63	64	64	63
				fz	0.039	0.042	0.042	0.042	0.042	0.043	0.042	0.041	0.04	0.04
				RPM	2716	2507	2397	2264	2144	2005	1910	1852	1771	1671
				FEED	212	211	201	190	180	172	160	152	142	134
				Vc	107	106	106	105	104	102	103	104	104	103
				fz	0.043	0.048	0.049	0.05	0.051	0.053	0.053	0.053	0.053	0.054
9	1.0D	0.5D (до Ø3: 0.2D) (до Ø1: 0.15D)	Vc	64	63	64	64	64	63	63	64	64	63	
			fz	0.039	0.042	0.042	0.042	0.042	0.043	0.042	0.041	0.04	0.04	
			RPM	2716	2507	2397	2264	2144	2005	1910	1852	1771	1671	
			FEED	212	211	201	190	180	172	160	152	142	134	
			Vc	107	106	106	105	104	102	103	104	104	103	
			fz	0.043	0.048	0.049	0.05	0.051	0.053	0.053	0.053	0.053	0.054	
10-11.1	1.0D	0.5D (до Ø3: 0.2D) (до Ø1: 0.15D)	Vc	64	63	64	64	64	63	63	64	64	63	
			fz	0.039	0.042	0.042	0.042	0.042	0.043	0.042	0.041	0.04	0.04	
			RPM	2716	2507	2397	2264	2144	2005	1910	1852	1771	1671	
			FEED	212	211	201	190	180	172	160	152	142	134	
			Vc	64	63	64	64	64	63	63	64	64	63	
			fz	0.039	0.042	0.042	0.042	0.042	0.043	0.042	0.041	0.04	0.04	
11.2	1.0D	0.5D (до Ø3: 0.2D) (до Ø1: 0.15D)	Vc	64	63	64	64	64	63	63	64	64	63	
			fz	0.039	0.042	0.042	0.042	0.042	0.043	0.042	0.041	0.04	0.04	
			RPM	2716	2507	2397	2264	2144	2005	1910	1852	1771	1671	
			FEED	212	211	201	190	180	172	160	152	142	134	
			Vc	54	53	53	53	53	53	53	53	52	51	
			fz	0.042	0.045	0.046	0.048	0.049	0.051	0.05	0.049	0.049	0.05	
M	14.1	1.0D	0.5D (до Ø1: 0.02D)	RPM	2292	2109	1985	1874	1776	1687	1607	1534	1439	1353
				FEED	193	190	183	180	174	172	161	150	141	135
				Vc	107	106	106	105	104	102	103	104	104	103
				fz	0.043	0.048	0.049	0.05	0.051	0.053	0.053	0.053	0.053	0.054
				RPM	4541	4218	3970	3714	3485	3247	3122	3009	2879	2732
				FEED	391	405	389	371	355	344	331	319	305	295
K	15-20	1.0D	0.5D (до Ø3: 0.2D) (до Ø1: 0.15D)	Vc	41	42	43	43	43	43	44	44	44	
				fz	0.021	0.024	0.023	0.022	0.022	0.023	0.023	0.023	0.024	0.025
				RPM	1740	1671	1610	1521	1441	1369	1304	1273	1218	1167
				FEED	73	80	74	67	63	63	60	59	58	58
				Vc	64	63	64	64	64	63	63	64	64	63
				fz	0.039	0.042	0.042	0.042	0.042	0.043	0.042	0.041	0.04	0.04
H	38.1-38.2	1.0D	0.05D (до Ø1: 0.02D)	RPM	1740	1671	1610	1521	1441	1369	1304	1273	1218	1167
				FEED	73	80	74	67	63	63	60	59	58	58
				Vc	64	63	64	64	64	63	63	64	64	63
				fz	0.039	0.042	0.042	0.042	0.042	0.043	0.042	0.041	0.04	0.04
				RPM	2716	2507	2397	2264	2144	2005	1910	1852	1771	1671
				FEED	212	211	201	190	180	172	160	152	142	134
40	1.0D	0.05D (до Ø1: 0.02D)	Vc	41	42	43	43	43	43	44	44	44		
			fz	0.021	0.024	0.023	0.022	0.022	0.023	0.023	0.023	0.024	0.025	
			RPM	1740	1671	1610	1521	1441	1369	1304	1273	1218	1167	
			FEED	73	80	74	67	63	63	60	59	58	58	
			Vc	64	63	64	64	64	63	63	64	64	63	
			fz	0.039	0.042	0.042	0.042	0.042	0.043	0.042	0.041	0.04	0.04	
41	1.0D	0.05D (до Ø1: 0.02D)	Vc	41	42	43	43	43	43	44	44	44		
			fz	0.021	0.024	0.023	0.022	0.022	0.023	0.023	0.023	0.024	0.025	
			RPM	1740	1671	1610	1521	1441	1369	1304	1273	1218	1167	
			FEED	73	80	74	67	63	63	60	59	58	58	
			Vc	64	63	64	64	64	63	63	64	64	63	
			fz	0.039	0.042	0.042	0.042	0.042	0.043	0.042	0.041	0.04	0.04	

▶ ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

СЕМЕЗ5 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)													
		13.0	14.0	15.0	16.0	17.0	18.0	19.0	20.0	21.0	22.0	23.0	24.0	25.0	
1-5	Vc	106	109	110	111	111	110	108	106	107	107	107	107	107	
	fz	0.054	0.054	0.052	0.052	0.052	0.053	0.052	0.054	0.053	0.053	0.051	0.049	0.05	
	RPM	2595	2478	2334	2208	2078	1945	1809	1687	1622	1548	1481	1419	1362	
	FEED	280	268	243	230	216	206	188	182	172	164	151	139	136	
6-8	Vc	106	109	110	111	111	110	108	106	107	107	107	107	107	
	fz	0.054	0.054	0.052	0.052	0.052	0.053	0.052	0.054	0.053	0.053	0.051	0.049	0.05	
	RPM	2595	2478	2334	2208	2078	1945	1809	1687	1622	1548	1481	1419	1362	
	FEED	280	268	243	230	216	206	188	182	172	164	151	139	136	
9	Vc	65	67	68	68	69	68	68	67	67	67	67	67	66	
	fz	0.041	0.041	0.042	0.042	0.041	0.041	0.041	0.04	0.04	0.04	0.041	0.042	0.043	
	RPM	1592	1523	1443	1353	1292	1203	1139	1066	1016	969	927	889	840	
	FEED	131	125	121	114	106	99	91	85	81	79	78	76	74	
10-11.1	Vc	106	109	110	111	111	110	108	106	107	107	107	107	107	
	fz	0.054	0.054	0.052	0.052	0.052	0.053	0.052	0.054	0.053	0.053	0.051	0.049	0.05	
	RPM	2595	2478	2334	2208	2078	1945	1809	1687	1622	1548	1481	1419	1362	
	FEED	280	268	243	230	216	206	188	182	172	164	151	139	136	
11.2	Vc	65	67	68	68	69	68	68	67	67	67	67	67	66	
	fz	0.041	0.041	0.042	0.042	0.041	0.041	0.041	0.04	0.04	0.04	0.041	0.042	0.043	
	RPM	1592	1523	1443	1353	1292	1203	1139	1066	1016	969	927	889	840	
	FEED	131	125	121	114	106	99	91	85	81	79	78	76	74	
14.1	Vc	52	53	53	53	54	54	53	53	53	54	54	54	53	
	fz	0.051	0.052	0.053	0.054	0.052	0.053	0.05	0.05	0.05	0.049	0.048	0.047	0.046	
	RPM	1273	1205	1125	1054	1011	955	888	844	803	781	747	716	675	
	FEED	130	125	119	114	105	101	89	84	80	77	72	67	62	
15-20	Vc	106	109	110	111	111	110	108	106	107	107	107	107	107	
	fz	0.054	0.054	0.052	0.052	0.052	0.053	0.052	0.054	0.053	0.053	0.051	0.049	0.05	
	RPM	2595	2478	2334	2208	2078	1945	1809	1687	1622	1548	1481	1419	1362	
	FEED	280	268	243	230	216	206	188	182	172	164	151	139	136	
38.1-38.2	Vc	45	45	45	45	45	45	44	43	43	43	43	43	42	
	fz	0.025	0.024	0.023	0.023	0.023	0.023	0.023	0.024	0.022	0.022	0.021	0.02	0.019	
	RPM	1102	1023	955	895	843	796	737	684	652	622	595	570	535	
	FEED	55	49	44	41	39	37	34	33	29	27	25	23	20	
40	Vc	65	67	68	68	69	68	68	67	67	67	67	67	66	
	fz	0.041	0.041	0.042	0.042	0.041	0.041	0.041	0.04	0.04	0.0				

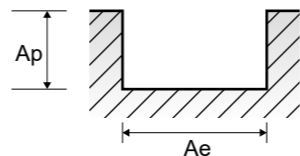


SEME70 СЕРИЯ С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
LOC = Длина об-ки

Table with columns for ISO, VDI 3323, Material, Ae, Ap, Diameter (Ø), and various parameters (Vc, fz, RPM, FEED) for different diameters (1.0, 1.2, 1.5, 2.0, 2.5, 3.0).

▶ ДАЛЕЕ



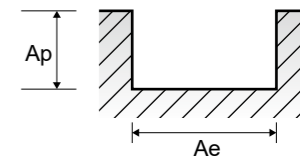
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEME70 СЕРИЯ С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
LOC = Длина об-ки

Table with columns for VDI 3323, Parameter, Diameter (Ø), and various parameters (Vc, fz, RPM, FEED) for different diameters (1.2, 1.5, 2.0, 2.5, 3.0).

▶ ДАЛЕЕ



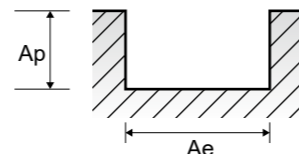
SEME70 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
LOC = Длина об-ки

ISO	VDI 3323	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)																	
					LOC	3.0			4.0			4.0			5.0			5.0			6.0	
						16	20	26	30	12	16	20	26	30	20	25	30	35	40	15	15	15
P	1-5	1.0D	0.3D (до Ø3:0.4мм)	Vc	54	54	54	54	65	65	65	58	58	69	69	62	62	62	72			
				fz	0.008	0.007	0.006	0.006	0.012	0.012	0.012	0.01	0.01	0.017	0.017	0.015	0.015	0.014	0.024			
				RPM	5730	5730	5730	5730	5173	5173	5173	4615	4615	4393	4393	3947	3947	3947	3820			
				FEED	92	80	69	69	124	124	124	92	92	149	149	118	118	111	183			
				LOC	16	20	26	30	12	16	20	26	30	20	25	30	35	40	15			
	6-8	1.0D	0.3D (до Ø3:0.4мм)	Vc	54	54	54	54	65	65	65	58	58	69	69	62	62	62	72			
				fz	0.008	0.007	0.006	0.006	0.012	0.012	0.012	0.01	0.01	0.017	0.017	0.015	0.015	0.014	0.024			
				RPM	5730	5730	5730	5730	5173	5173	5173	4615	4615	4393	4393	3947	3947	3947	3820			
				FEED	92	80	69	69	124	124	124	92	92	149	149	118	118	111	183			
				LOC	16	20	26	30	12	16	20	26	30	20	25	30	35	40	15			
	9	1.0D	0.3D (до Ø3:0.4мм)	Vc	44	44	44	44	52	52	52	46	46	55	55	49	49	49	57			
				fz	0.008	0.008	0.006	0.006	0.012	0.012	0.012	0.012	0.012	0.018	0.018	0.016	0.016	0.014	0.025			
				RPM	4669	4669	4669	4669	4138	4138	4138	3661	3661	3501	3501	3119	3119	3119	3024			
				FEED	75	75	56	56	99	99	99	88	88	126	126	100	100	87	151			
				LOC	16	20	26	30	12	16	20	26	30	20	25	30	35	40	15			
10-11.1	1.0D	0.3D (до Ø3:0.4мм)	Vc	54	54	54	54	65	65	65	58	58	69	69	62	62	62	72				
			fz	0.008	0.007	0.006	0.006	0.012	0.012	0.012	0.01	0.01	0.017	0.017	0.015	0.015	0.014	0.024				
			RPM	5730	5730	5730	5730	5173	5173	5173	4615	4615	4393	4393	3947	3947	3947	3820				
			FEED	92	80	69	69	124	124	124	92	92	149	149	118	118	111	183				
			LOC	16	20	26	30	12	16	20	26	30	20	25	30	35	40	15				
11.2	1.0D	0.3D (до Ø3:0.4мм)	Vc	44	44	44	44	52	52	52	46	46	55	55	49	49	49	57				
			fz	0.008	0.008	0.006	0.006	0.012	0.012	0.012	0.012	0.012	0.018	0.018	0.016	0.016	0.014	0.025				
			RPM	4669	4669	4669	4669	4138	4138	4138	3661	3661	3501	3501	3119	3119	3119	3024				
			FEED	75	75	56	56	99	99	99	88	88	126	126	100	100	87	151				
			LOC	16	20	26	30	12	16	20	26	30	20	25	30	35	40	15				
K	15-20	1.0D	0.3D (до Ø3:0.4мм)	Vc	54	54	54	54	65	65	65	58	58	69	69	62	62	72				
				fz	0.008	0.007	0.006	0.006	0.012	0.012	0.012	0.01	0.01	0.017	0.017	0.015	0.015	0.014	0.024			
				RPM	5730	5730	5730	5730	5173	5173	5173	4615	4615	4393	4393	3947	3947	3947	3820			
				FEED	92	80	69	69	124	124	124	92	92	149	149	118	118	111	183			
				LOC	16	20	26	30	12	16	20	26	30	20	25	30	35	40	15			
H	38.1 - 38.2	1.0D	0.05D	Vc	27	27	27	27	32	32	32	29	29	36	36	32	32	37				
				fz	0.007	0.006	0.005	0.005	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.012	0.012	0.011	0.011	0.01	0.018			
	40	1.0D	0.3D (до Ø3:0.4мм)	Vc	44	44	44	44	52	52	52	46	46	55	55	49	49	57				
				fz	0.008	0.008	0.006	0.006	0.012	0.012	0.012	0.012	0.012	0.018	0.018	0.016	0.016	0.014	0.025			
	41	1.0D	0.05D	Vc	27	27	27	27	32	32	32	29	29	36	36	32	32	37				
				fz	0.007	0.006	0.005	0.005	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.012	0.012	0.011	0.011	0.01	0.018			
	40	1.0D	0.05D	Vc	27	27	27	27	32	32	32	29	29	36	36	32	32	37				
				fz	0.007	0.006	0.005	0.005	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.012	0.012	0.011	0.011	0.01	0.018			
	41	1.0D	0.05D	Vc	27	27	27	27	32	32	32	29	29	36	36	32	32	37				
				fz	0.007	0.006	0.005	0.005	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.012	0.012	0.011	0.011	0.01	0.018			

► ДАЛЕЕ



SEME70 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
LOC = Длина об-ки

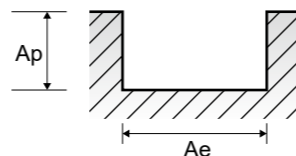
VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																							
		LOC	6.0			6.0			6.0			8.0			8.0			10.0			10.0			12.0	
			20	25	30	35	40	45	45	25	30	35	40	45	50	30	35	40	45	50	55	60	35	35	
1-5	Vc	72	72	72	64	64	64	72	72	72	72	65	65	77	77	77	77	77	69	69	75	75	75		
	fz	0.024	0.024	0.02	0.02	0.018	0.018	0.033	0.033	0.033	0.028	0.028	0.025	0.039	0.039	0.039	0.033	0.033	0.033	0.033	0.029	0.038	0.038		
	RPM	3820	3820	3820	3395	3395	3395	2865	2865	2865	2865	2586	2586	2451	2451	2451	2451	2451	2451	2196	2196	1989	1989		
	FEED	183	183	153	136	122	122	189	189	189	160	145	129	191	191	191	162	162	162	145	127	151	151		
	LOC	20	25	30	35	40	45	25	30	35	40	45	50	30	35	40	45	50	55	60	35	35	35		
6-8	Vc	72	72	72	64	64	64	72	72	72	72	65	65	77	77	77	77	77	69	69	75	75	75		
	fz	0.024	0.024	0.02	0.02	0.018	0.018	0.033	0.033	0.033	0.028	0.028	0.025	0.039	0.039	0.039	0.033	0.033	0.033	0.033	0.029	0.038	0.038		
	RPM	3820	3820	3820	3395	3395	3395	2865	2865	2865	2865	2586	2586	2451	2451	2451	2451	2451	2451	2196	2196	1989	1989		
	FEED	183	183	153	136	122	122	189	189	189	160	145	129	191	191	191	162	162	162	145	127	151	151		
	LOC	20	25	30	35	40	45	25	30	35	40	45	50	30	35	40	45	50	55	60	35	35	35		
9	Vc	57	57	57	52	52	52	57	57	57	57	52	52	63	63	63	63	63	57	57	63	63	63		
	fz	0.025	0.025	0.021	0.021	0.018	0.018	0.033	0.033	0.033	0.027	0.028	0.024	0.038	0.038	0.038	0.031	0.031	0.032	0.028	0.04	0.04	0.04		
	RPM	3024	3024	3024	2759	2759	2759	2268	2268	2268	2268	2069	2069	2005	2005	2005	2005	2005	1814	1814	1671	1671	1671		
	FEED	151	151	127	116	99	99	150	150	150	122	116	99	152	152	152	124	124	116	102	134	134	134		
	LOC	20	25	30	35	40	45	25	30	35	40	45	50	30	35	40	45	50	55	60	35	35	35		
10 - 11.1	Vc	72	72	72	64	64	64	72	72	72	72	65	65	77	77	77	77	77	69	69	75	75	75		
	fz	0.024	0.024	0.02	0.02	0.018	0.018	0.033	0.033	0.033	0.028	0.028	0.025	0.039	0.039	0.039	0.033	0.033	0.033	0.029	0.038	0.038			
	RPM	3820	3820	3820	3395	3395	3395	2865	2865	2865	2865	2586	2586	2451	2451	2451	2451	2451	2451	2196	2196	1989	1989		
	FEED	183	183	153	136	122	122	189	189	189	160	145	129	191	191	191	162	162	162	145	127	151	151		
	LOC	20	25	30	35	40	45	25	30	35	40	45	50	30	35	40	45	50	55	60	35	35	35		
11.2	Vc	57	57	57	52	52	52	57	57	57	57	52	52	63	63	63	63	63	57	57	63	63	63		
	fz	0.025	0.025	0.021	0.021	0.018	0.018	0.033	0.033	0.033	0.027	0.028	0.024	0.038	0.038	0.038	0.031	0.031	0.032	0.028	0.04	0.04			
	RPM	3024	3024	3024	2759	2759	2759	2268	2268	2268	2268	2069	2069	2005	2005	2005	2005	2005	1814	1814	1671	1671	1671		
	FEED	151	151	127	116	99	99	150	150	150	122	116	99	152	152	152	124	124	116	102	134	134	134		
	LOC	20	25	30	35	40	45	25	30	35	40	45													

SEME70 СЕРИЯ C 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
LOC = Длина об-ки

ISO	VDI 3323	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)															
					12.0		12.0		12.0		12.0		12.0		14.0		16.0		16.0	
					LOC	40	45	50	55	60	65	70	50	60	40	50	60	70	80	80
P	1-5	1.0D	0.3D (до Ø3:0.4мм)	Vc	75	75	75	75	75	68	68	81	81	85	85	85	85	85		
				fz	0.038	0.033	0.033	0.033	0.028	0.028	0.028	0.034	0.034	0.041	0.041	0.035	0.035	0.031		
				RPM	1989	1989	1989	1989	1989	1804	1804	1842	1842	1691	1691	1691	1691	1691		
	6-8	1.0D	0.3D (до Ø3:0.4мм)	Vc	75	75	75	75	75	68	68	81	81	85	85	85	85	85		
				fz	0.038	0.033	0.033	0.033	0.028	0.028	0.028	0.034	0.034	0.041	0.041	0.035	0.035	0.031		
				RPM	1989	1989	1989	1989	1989	1804	1804	1842	1842	1691	1691	1691	1691	1691		
	9	1.0D	0.3D (до Ø3:0.4мм)	Vc	63	63	63	63	63	57	57	65	65	64	64	64	64	64		
				fz	0.04	0.034	0.034	0.034	0.03	0.03	0.03	0.034	0.034	0.041	0.041	0.035	0.035	0.031		
				RPM	1671	1671	1671	1671	1671	1512	1512	1478	1478	1273	1273	1273	1273	1273		
	10-11.1	1.0D	0.3D (до Ø3:0.4мм)	Vc	75	75	75	75	75	68	68	81	81	85	85	85	85	85		
				fz	0.038	0.033	0.033	0.033	0.028	0.028	0.028	0.034	0.034	0.041	0.041	0.035	0.035	0.031		
				RPM	1989	1989	1989	1989	1989	1804	1804	1842	1842	1691	1691	1691	1691	1691		
11.2	1.0D	0.3D (до Ø3:0.4мм)	Vc	63	63	63	63	63	57	57	65	65	64	64	64	64	64			
			fz	0.04	0.034	0.034	0.034	0.03	0.03	0.03	0.034	0.034	0.041	0.041	0.035	0.035	0.031			
			RPM	1671	1671	1671	1671	1671	1512	1512	1478	1478	1273	1273	1273	1273	1273			
K	15-20	1.0D	0.3D (до Ø3:0.4мм)	Vc	75	75	75	75	75	68	68	81	81	85	85	85	85			
				fz	0.038	0.033	0.033	0.033	0.028	0.028	0.028	0.034	0.034	0.041	0.041	0.035	0.035	0.031		
				RPM	1989	1989	1989	1989	1989	1804	1804	1842	1842	1691	1691	1691	1691	1691		
H	38.1 - 38.2	1.0D	0.05D	Vc	38	38	38	38	38	34	34	40	40	40	40	40	40			
				fz	0.027	0.022	0.022	0.022	0.02	0.019	0.019	0.025	0.025	0.031	0.031	0.025	0.025	0.022		
				RPM	1008	1008	1008	1008	1008	902	902	909	909	796	796	796	796	796		
H	40	1.0D	0.3D (до Ø3:0.4мм)	Vc	63	63	63	63	63	57	57	65	65	64	64	64	64			
				fz	0.04	0.034	0.034	0.034	0.03	0.03	0.03	0.034	0.034	0.041	0.041	0.035	0.035	0.031		
				RPM	1671	1671	1671	1671	1671	1512	1512	1478	1478	1273	1273	1273	1273	1273		
H	41	1.0D	0.05D	Vc	38	38	38	38	38	34	34	40	40	40	40	40	40			
				fz	0.027	0.022	0.022	0.022	0.02	0.019	0.019	0.025	0.025	0.031	0.031	0.025	0.025	0.022		
				RPM	1008	1008	1008	1008	1008	902	902	909	909	796	796	796	796	796		

▶ ДАЛЕЕ

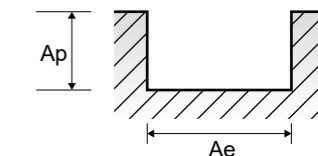


РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEME70 СЕРИЯ C 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
LOC = Длина об-ки

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																													
		16.0		16.0		16.0		18.0		18.0		18.0		20.0		20.0		20.0		20.0		22.0		22.0		25.0		25.0		25.0	
		LOC	90	110	120	50	70	100	50	60	70	80	90	110	120	75	110	70	90	110	120	75	110	70	90	110	120	75	110	120	
1-5	Vc	77	77	77	82	82	74	77	77	77	77	77	69	69	76	76	77	77	77	77	69	69	76	76	77	77	77	77	77		
	fz	0.031	0.031	0.031	0.041	0.034	0.031	0.041	0.041	0.041	0.041	0.041	0.035	0.035	0.031	0.032	0.032	0.032	0.032	0.032	0.032	0.032	0.034	0.032	0.041	0.036	0.036	0.031			
	RPM	1532	1532	1532	1450	1450	1309	1225	1225	1225	1225	1225	1098	1098	1100	1100	1100	980	980	980	980	1100	1100	980	980	980	980	980	980		
6-8	Vc	77	77	77	82	82	74	77	77	77	77	77	69	69	76	76	77	77	77	77	69	69	76	76	77	77	77	77	77		
	fz	0.031	0.031	0.031	0.041	0.034	0.031	0.041	0.041	0.041	0.041	0.041	0.035	0.035	0.031	0.032	0.032	0.032	0.032	0.032	0.032	0.034	0.032	0.041	0.036	0.036	0.031				
	RPM	1532	1532	1532	1450	1450	1309	1225	1225	1225	1225	1225	1098	1098	1100	1100	1100	980	980	980	980	1100	1100	980	980	980	980	980	980		
9	Vc	58	58	58	63	63	57	60	60	60	60	60	54	54	58	58	59	59	59	59	54	54	58	58	59	59	59	59	59		
	fz	0.03	0.03	0.03	0.04	0.033	0.03	0.039	0.039	0.034	0.034	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.033	0.03	0.04	0.033	0.033	0.03				
	RPM	1154	1154	1154	1114	1114	1008	955	955	955	955	859	859	859	859	859	859	859	859	859	859	839	839	751	751	751	751	751			
10 - 11.1	Vc	77	77	77	82	82	74	77	77	77	77	77	69	69	76	76	77	77	77	77	69	69	76	76	77	77	77	77	77		
	fz	0.031	0.031	0.031	0.041	0.034	0.031	0.041	0.041	0.041	0.041	0.041	0.035	0.035	0.031	0.032	0.032	0.032	0.032	0.032	0.032	0.034	0.032	0.041	0.036	0.036	0.031				
	RPM	1532	1532	1532	1450	1450	1309	1225	1225	1225	1225	1225	1098	1098	1100	1100	1100	980	980	980	980	1100	1100	980	980	980	980	980	980		
11.2	Vc	58	58	58	63	63	57	60	60	60	60	60	54	54	58	58	59	59	59	59	54	54	58	58	59	59	59	59	59		
	fz	0.03	0.03	0.03	0.04	0.033	0.03	0.039	0.039	0.034	0.034	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.033	0.03	0.04	0.033	0.033	0.03				
	RPM	1154	1154	1154	1114	1114	1008	955	955	955	955	859	859	859	859	859	859	859	859	859	859	839	839	751	751	751	751	751			
15 - 20	Vc	77	77	77	82	82	74	77	77	77	77	77	69	69	76	76	77	77	77	77	69	69	76	76	77	77	77	77	77		
	fz	0.031	0.031	0.031	0.041	0.034	0.031	0.041	0.041	0.041	0.041	0.041	0.035	0.035	0.031	0.032	0.032	0.032	0.032	0.032	0.032	0.034	0.032	0.041	0.036	0.036	0.031				
	RPM	1532	1532	1532	1450	1450	1309	1225	1225	1225	1225	1225	1098	1098	1100	1100	1100	980	980	980	980	1100	1100	980	980	980	980	980	980		
38.1 - 38.2	Vc	36	36	36	40	40	36	38	38	38	38	38	34	34	38	38	38	38	38	38	34	34	38	38	38	38	38	38	38		
	fz	0.021	0.021	0.021	0.029	0.025	0.024	0.029	0.029	0.025	0.025	0.025	0.021	0.023	0.023	0.023	0.023	0.023	0.023	0.023	0.023	0.027	0.023	0.031	0.026	0.026	0.026	0.026			
	RPM	716	716	716	707	707	637	605	605	605	605	605	541	541	541	541	541	550	550	550	550	550	484	484	484	484	484	484	484		
40	Vc	58	58	58	63	63	57	60	60	60	60	60	54	54	58	58	59	59	59	59	54	54	58	58	59	59	59	59	59		
	fz	0.03	0.03	0.03	0.04	0.033	0.03	0.039	0.039	0.034	0.034	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.029	0.033	0.03	0.04	0.033	0.033	0.03				
	RPM	1154	1154	1154	1114	1114	1008	955	955	955	955	859	859	859	859	859	859	859	859	859	859	839	839	751	751	751	751	751			
41	Vc	36	36	36	40	40	36	38	38	38	38	38	34	34	38	38	38	38	38	38	34	34	38	38	38	38	38	38	38		
	fz	0.021	0.021	0.021	0.029	0.025	0.024	0.029	0.029	0.025	0.025	0.025	0.021	0.023	0.023	0.023	0.023	0.023	0.023	0.023	0.023	0.027	0.023	0.031	0.026	0.026	0.026	0.026			
	RPM	716	716	716	707	707	637	605	605	605	605	605	541	541	541	541	541	550	550	550	550	550	484	484	484	484	484	484	484		



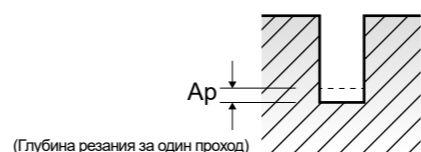
SEM845 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

Table with columns for ISO, VDI 3323, Material, Parameter, Diameter (Ø), and various cutting parameters (Vc, fz, RPM, FEED, Ap) for different materials like stainless steel, low alloy steel, high alloy steel, and cast iron.

▶ ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

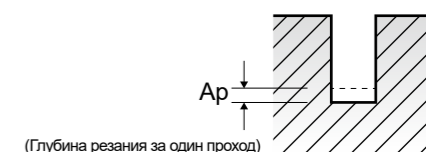
SEM845 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

Table with columns for VDI 3323, Parameter, Diameter (Ø), and various cutting parameters (Vc, fz, RPM, FEED, Ap) for different materials like stainless steel, low alloy steel, high alloy steel, and cast iron.

▶ ДАЛЕЕ



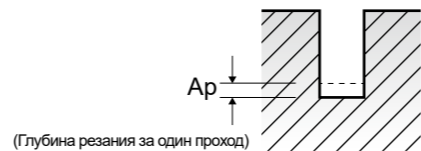
SEM845 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

Table with 20 columns for diameters (0.6 to 0.8) and rows for ISO (P, K, H), VDI (3323), and parameters (Vc, fz, RPM, FEED, Ap) for 1-5, 6-8, 9, 10-11.1, 11.2, 15-20, 38.1-38.2, 40, 41 series.

► ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

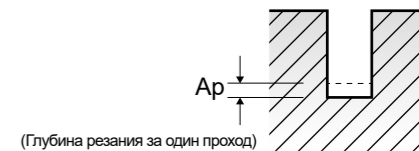
SEM845 СЕРИЯ

С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

Table with 20 columns for diameters (0.8 to 1.0) and rows for VDI (3323), parameters (Vc, fz, RPM, FEED, Ap) for 1-5, 6-8, 9, 10-11.1, 11.2, 15-20, 38.1-38.2, 40, 41 series.

► ДАЛЕЕ



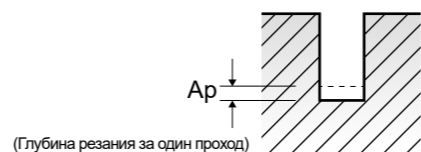
YG 4G MILL ФРЕЗЫ

SEM845 СЕРИЯ С2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

ISO	VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																		
			1.8	1.8	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.5		
			LBS	16	20	6	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	35	40	45	50	60
P	1-5	Vc	91	81	90	90	90	81	81	81	81	81	72	72	72	54	54	27	27	27	97
		fz	0.021	0.019	0.028	0.028	0.028	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.023	0.023	0.023	0.02	0.02	0.017	0.017	0.017	0.039
		RPM	16092	14324	14324	14324	14324	12892	12892	12892	12892	12892	11459	11459	11459	8594	8594	4297	4297	4297	12350
		FEED	676	544	802	802	802	670	670	670	670	670	527	527	527	344	344	146	146	146	963
	Ap	0.041	0.041	0.18	0.126	0.126	0.072	0.072	0.072	0.045	0.045	0.045	0.045	0.027	0.018	0.018	0.018	0.018	0.018	0.158	
	6-8	Vc	91	81	90	90	90	81	81	81	81	81	72	72	72	54	54	27	27	27	97
		fz	0.021	0.019	0.028	0.028	0.028	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.023	0.023	0.023	0.02	0.02	0.017	0.017	0.017	0.039
		RPM	16092	14324	14324	14324	14324	12892	12892	12892	12892	12892	11459	11459	11459	8594	8594	4297	4297	4297	12350
		FEED	676	544	802	802	802	670	670	670	670	670	527	527	527	344	344	146	146	146	963
	Ap	0.041	0.041	0.18	0.126	0.126	0.072	0.072	0.072	0.045	0.045	0.045	0.045	0.027	0.018	0.018	0.018	0.018	0.018	0.158	
	9	Vc	86	76	85	85	85	77	77	77	77	77	68	68	68	51	51	26	26	26	91
		fz	0.018	0.016	0.023	0.023	0.023	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.018	0.018	0.018	0.016	0.016	0.013	0.013	0.013	0.029
RPM		15208	13440	13528	13528	13528	12255	12255	12255	12255	12255	10823	10823	10823	8117	8117	4138	4138	4138	11586	
FEED		547	430	622	622	622	490	490	490	490	490	390	390	390	260	260	108	108	108	672	
Ap	0.032	0.032	0.14	0.098	0.098	0.056	0.056	0.056	0.035	0.035	0.035	0.035	0.021	0.014	0.014	0.014	0.014	0.014	0.123		
10-11.1	Vc	91	81	90	90	90	81	81	81	81	81	72	72	72	54	54	27	27	27	97	
	fz	0.021	0.019	0.028	0.028	0.028	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.023	0.023	0.023	0.02	0.02	0.017	0.017	0.017	0.039	
	RPM	16092	14324	14324	14324	14324	12892	12892	12892	12892	12892	11459	11459	11459	8594	8594	4297	4297	4297	12350	
	FEED	676	544	802	802	802	670	670	670	670	670	527	527	527	344	344	146	146	146	963	
Ap	0.041	0.041	0.18	0.126	0.126	0.072	0.072	0.072	0.045	0.045	0.045	0.045	0.027	0.018	0.018	0.018	0.018	0.018	0.158		
11.2	Vc	86	76	85	85	85	77	77	77	77	77	68	68	68	51	51	26	26	26	91	
	fz	0.018	0.016	0.023	0.023	0.023	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.018	0.018	0.018	0.016	0.016	0.013	0.013	0.013	0.029	
	RPM	15208	13440	13528	13528	13528	12255	12255	12255	12255	12255	10823	10823	10823	8117	8117	4138	4138	4138	11586	
	FEED	547	430	622	622	622	490	490	490	490	490	390	390	390	260	260	108	108	108	672	
Ap	0.032	0.032	0.14	0.098	0.098	0.056	0.056	0.056	0.035	0.035	0.035	0.035	0.021	0.014	0.014	0.014	0.014	0.014	0.123		
K 15-20	Vc	91	81	90	90	90	81	81	81	81	81	72	72	72	54	54	27	27	27	97	
	fz	0.021	0.019	0.028	0.028	0.028	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.023	0.023	0.023	0.02	0.02	0.017	0.017	0.017	0.039	
	RPM	16092	14324	14324	14324	14324	12892	12892	12892	12892	12892	11459	11459	11459	8594	8594	4297	4297	4297	12350	
	FEED	676	544	802	802	802	670	670	670	670	670	527	527	527	344	344	146	146	146	963	
Ap	0.041	0.041	0.18	0.126	0.126	0.072	0.072	0.072	0.045	0.045	0.045	0.045	0.027	0.018	0.018	0.018	0.018	0.018	0.158		
H	38.1 - 38.2	Vc	75	67	75	75	75	68	68	68	68	60	60	60	45	45	23	23	23	81	
		fz	0.015	0.013	0.02	0.02	0.02	0.018	0.018	0.018	0.018	0.018	0.016	0.016	0.016	0.014	0.014	0.012	0.012	0.012	0.025
		RPM	13263	11848	11937	11937	11937	10823	10823	10823	10823	10823	9549	9549	9549	7162	7162	3661	3661	3661	10313
		FEED	398	308	477	477	477	390	390	390	390	390	306	306	306	201	201	88	88	88	516
	Ap	0.023	0.023	0.1	0.07	0.07	0.04	0.04	0.04	0.025	0.025	0.025	0.025	0.015	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.088	
	40	Vc	86	76	85	85	85	77	77	77	77	77	68	68	68	51	51	26	26	26	91
		fz	0.018	0.016	0.023	0.023	0.023	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.018	0.018	0.018	0.016	0.016	0.013	0.013	0.013	0.029
		RPM	15208	13440	13528	13528	13528	12255	12255	12255	12255	12255	10823	10823	10823	8117	8117	4138	4138	4138	11586
		FEED	547	430	622	622	622	490	490	490	490	490	390	390	390	260	260	108	108	108	672
	Ap	0.032	0.032	0.14	0.098	0.098	0.056	0.056	0.056	0.035	0.035	0.035	0.035	0.021	0.014	0.014	0.014	0.014	0.014	0.123	
	41	Vc	75	67	75	75	75	68	68	68	68	60	60	60	45	45	23	23	23	23	81
		fz	0.015	0.013	0.02	0.02	0.02	0.018	0.018	0.018	0.018	0.018	0.016	0.016	0.016	0.014	0.014	0.012	0.012	0.012	0.025
RPM		13263	11848	11937	11937	11937	10823	10823	10823	10823	10823	9549	9549	9549	7162	7162	3661	3661	3661	10313	
FEED		398	308	477	477	477	390	390	390	390	390	306	306	306	201	201	88	88	88	516	
Ap	0.023	0.023	0.1	0.07	0.07	0.04	0.04	0.04	0.025	0.025	0.025	0.025	0.015	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.088		

▶ ДАЛЕЕ



YG 4G MILL ФРЕЗЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEM845 СЕРИЯ С2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ap = мм LBS = Длина шейки

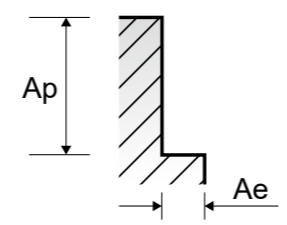
VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																															
		2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0			
		LBS	10	12	14	16	18	20	22	26	30	35	40	45	50	6	8	10	12	14	16	18	20	22	26								
1-5	Vc	97	97	87	87	87	87	87	87	77	77	77	77	58	58	58	103	103	103	103	103	92	92	92	92	92	92	92	92	92	92	92	92
	fz	0.039	0.039	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.032	0.032	0.032	0.027	0.027	0.027	0.027	0.027	0.039	0.039	0.039	0.039	0.039	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	
	RPM	12350	12350	11077	11077	11077	11077	11077	11077	11077	11077	11077	11077	11077	9804	9804	9804	7385	7385	7385	7385	7385	10929	10929	10929	10929	10929	9762	9762	9762	9762	9762	9762
	FEED	963	963	775	775	775	775	775	775	775	627	627	627	627	399	399	399	852	852	852	852	852	683	683	683	683	683	683	683	683	683	683	683
Ap	0.158	0.158	0.09	0.09	0.09	0.09	0.09	0.09	0.09	0.056	0.056	0.056	0.056	0.034	0.034	0.034	0.023	0.023	0.023	0.023	0.27	0.27	0.189	0.189	0.189	0.108	0.108	0.108	0.108	0.108	0.108	0.068	
6-8	Vc	97	97	87	87	87	87	87	87	77	77	77	77	58	58	58	103	103	103	103	103	92	92	92	92	92	92	92	92	92	92	92	
	fz	0.039	0.039	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.032	0.032	0.032	0.027	0.027	0.027	0.027	0.027	0.039	0.039	0.039	0.039	0.039	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	
	RPM	12350	12350	11077	11077	11077	11077	11077	11077	11077	11077	11077	11077	11077	9804	9804	9804	7385	7385	7385	7385	7385	10929	10929	10929	10929	10929	9762	9762	9762	9762	9762	9762
	FEED	963	963	775	775	775	775</																										

SEME36, SEME71 СЕРИЯ С 4 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)							
						0.8	0.9	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0
P	1-5	Нелегированная сталь	0.05D	1.0D	Vc	79	83	84	85	88	91	101	105
					fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008
					RPM	31433	29355	26738	22547	18674	14483	12860	11141
					FEED	251	235	214	271	299	290	309	357
					Vc	79	83	84	85	88	91	101	105
					fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008
	6-8	Низколегирован. сталь	0.05D	1.0D	Vc	79	83	84	85	88	91	101	105
					fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008
					RPM	31433	29355	26738	22547	18674	14483	12860	11141
					FEED	251	235	214	271	299	290	309	357
					Vc	47	50	51	51	53	59	64	66
					fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008
9	Высоколегир. сталь	0.05D	1.0D	Vc	79	83	84	85	88	91	101	105	
				fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	
				RPM	18701	17684	16234	13528	11247	9390	8149	7003	
				FEED	150	141	130	162	180	188	196	224	
				Vc	79	83	84	85	88	91	101	105	
				fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	
10-11.1	Высоколегир. сталь	0.05D	1.0D	Vc	79	83	84	85	88	91	101	105	
				fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	
				RPM	31433	29355	26738	22547	18674	14483	12860	11141	
				FEED	251	235	214	271	299	290	309	357	
				Vc	47	50	51	51	53	59	64	66	
				fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	
11.2	Высоколегир. сталь	0.05D	1.0D	Vc	47	50	51	51	53	59	64	66	
				fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	
				RPM	18701	17684	16234	13528	11247	9390	8149	7003	
				FEED	150	141	130	162	180	188	196	224	
				Vc	39	41	42	42	44	50	54	54	
				fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	
M	14.1	Нержавеющая сталь	0.05D	1.0D	Vc	79	83	84	85	88	91	101	105
					fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008
					RPM	15518	14501	13369	11141	9337	7958	6875	5730
					FEED	124	116	107	134	149	159	165	183
					Vc	79	83	84	85	88	91	101	105
					fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008
K	15-20	Серый чугун Высокопр. чугун Ковкий чугун	0.05D	1.0D	Vc	79	83	84	85	88	91	101	105
					fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008
					RPM	31433	29355	26738	22547	18674	14483	12860	11141
					FEED	251	235	214	271	299	290	309	357
					Vc	31	33	34	34	35	40	41	40
					fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.004
H	38.1 - 38.2	Закаленная сталь	0.05D	1.0D	Vc	31	33	34	34	35	40	41	40
					fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.004
					RPM	12335	11671	10823	9019	7427	6366	5220	4244
					FEED	49	47	43	36	59	51	63	68
					Vc	47	50	51	51	53	59	64	66
					fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008
	40	Отбелен. чугун	0.05D	1.0D	Vc	47	50	51	51	53	59	64	66
					fz	0.002	0.002	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008
					RPM	18701	17684	16234	13528	11247	9390	8149	7003
					FEED	150	141	130	162	180	188	196	224
					Vc	31	33	34	34	35	40	41	40
					fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.004
41	Закален. чугун	0.05D	1.0D	Vc	31	33	34	34	35	40	41	40	
				fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.004	
				RPM	12335	11671	10823	9019	7427	6366	5220	4244	
				FEED	49	47	43	36	59	51	63	68	

▶ ДАЛЕЕ

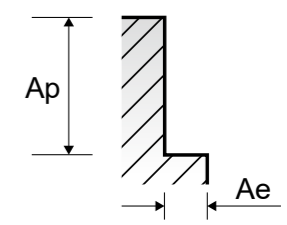


SEME36, SEME71 СЕРИЯ С 4 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)											
		3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	7.5	8.0	8.5	9.0
1-5	Vc	113	119	122	124	128	131	133	134	134	132	132	132
	fz	0.011	0.016	0.018	0.02	0.022	0.025	0.027	0.03	0.032	0.035	0.036	0.037
	RPM	10277	9470	8630	7894	7408	6950	6513	6093	5687	5252	4943	4669
	FEED	452	606	621	632	652	695	703	731	728	735	712	691
6-8	Vc	113	119	122	124	128	131	133	134	134	132	132	132
	fz	0.011	0.016	0.018	0.02	0.022	0.025	0.027	0.03	0.032	0.035	0.036	0.037
	RPM	10277	9470	8630	7894	7408	6950	6513	6093	5687	5252	4943	4669
	FEED	452	606	621	632	652	695	703	731	728	735	712	691
9	Vc	70	73	74	74	77	79	80	81	80	79	80	80
	fz	0.011	0.016	0.018	0.02	0.023	0.026	0.027	0.028	0.03	0.032	0.032	0.031
	RPM	6366	5809	5234	4711	4456	4191	3918	3683	3395	3143	2996	2829
	FEED	280	372	377	377	410	436	423	413	407	402	383	351
10 - 11.1	Vc	113	119	122	124	128	131	133	134	134	132	132	132
	fz	0.011	0.016	0.018	0.02	0.022	0.025	0.027	0.03	0.032	0.035	0.036	0.037
	RPM	10277	9470	8630	7894	7408	6950	6513	6093	5687	5252	4943	4669
	FEED	452	606	621	632	652	695	703	731	728	735	712	691
11.2	Vc	70	73	74	74	77	79	80	81	80	79	80	80
	fz	0.011	0.016	0.018	0.02	0.023	0.026	0.027	0.028	0.03	0.032	0.032	0.031
	RPM	6366	5809	5234	4711	4456	4191	3918	3683	3395	3143	2996	2829
	FEED	280	372	377	377	410	436	423	413	407	402	383	351
14.1	Vc	58	61	62	62	65	67	68	68	67	66	66	67
	fz	0.011	0.015	0.017	0.02	0.022	0.024	0.026	0.029	0.031	0.035	0.036	0.036
	RPM	5275	4854	4386	3947	3762	3554	3330	3092	2844	2626	2472	2370
	FEED	232	291	298	316	331	341	346	359	353	368	356	341
15 - 20	Vc	113	119	122	124	128	131	133	134	134	132	132	132
	fz	0.011	0.016	0.018	0.02	0.022	0.025	0.027	0.03	0.032	0.035	0.036	0.037
	RPM	10277	9470	8630	7894	7408	6950	6513	6093	5687	5252	4943	4669
	FEED	452	606	621	632	652	695	703	731	728	735	712	691
38.1 - 38.2	Vc	43	46	47	46	47	47	49	51	52	53	53	54
	fz	0.004	0.004	0.005	0.006	0.007	0.009	0.01	0.011	0.013	0.014	0.014	0.014
	RPM	3911	3661	3325	2928	2720	2493	2400	2319	2207	2109	1985	1910
	FEED	63	59	66	70	76	90	96	102	115	118	111	107
40	Vc	70	73	74	74	77	79	80	81	80	79	80	80
	fz	0.011	0.016	0.018	0.02	0.023	0.026	0.027	0.028	0.03	0.032	0.032	0.031
	RPM	6366	5809	5234	4711	4456	4191	3918	3683	3395	3143	2996	2829
	FEED	280	372	377	377	410	436	423	413	407	402	383	351
41	Vc	43	46	47	46	47	47	49	51	52	53	53	54
	fz	0.004	0.004	0.005	0.006	0.007	0.009	0.01	0.011	0.013	0.014	0.014	0.014
	RPM	3911	3661	3325	2928	2720	2493	2400	2319	2207	2109	1985	1910
	FEED	63	59	66	70	76	90	96	102	115	118	111	107

▶ ДАЛЕЕ



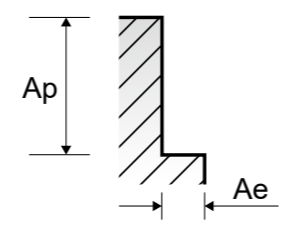


SEME36, SEME71 СЕРИЯ **С 4 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ**

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

ISO	VDI 3323	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)							
					9.5	10.0	10.5	11.0	11.5	12.0	13.0	14.0
P	1-5	0.05D	1.0D	Vc	130	128	129	130	130	129	133	136
				fz	0.038	0.039	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04
				RPM	4356	4074	3911	3762	3598	3422	3257	3092
	6-8	0.05D	1.0D	Vc	130	128	129	130	130	129	133	136
				fz	0.038	0.039	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04
				RPM	4356	4074	3911	3762	3598	3422	3257	3092
	9	0.05D	1.0D	Vc	79	79	79	79	79	79	82	84
				fz	0.031	0.032	0.032	0.032	0.032	0.031	0.031	0.031
				RPM	2647	2515	2395	2286	2187	2096	2008	1910
	10-11.1	0.05D	1.0D	Vc	130	128	129	130	130	129	133	136
				fz	0.038	0.039	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04
				RPM	4356	4074	3911	3762	3598	3422	3257	3092
11.2	0.05D	1.0D	Vc	79	79	79	79	79	79	82	84	
			fz	0.031	0.032	0.032	0.032	0.032	0.031	0.031	0.031	
			RPM	2647	2515	2395	2286	2187	2096	2008	1910	
M	14.1	0.05D	1.0D	Vc	67	66	66	66	65	64	66	68
				fz	0.037	0.038	0.038	0.038	0.038	0.037	0.037	0.037
				RPM	2245	2101	2001	1910	1799	1698	1616	1546
K	15-20	0.05D	1.0D	Vc	130	128	129	130	130	129	133	136
				fz	0.038	0.039	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04
				RPM	4356	4074	3911	3762	3598	3422	3257	3092
H	38.1 - 38.2	0.05D	1.0D	Vc	54	53	54	55	55	55	56	57
				fz	0.014	0.014	0.014	0.014	0.015	0.015	0.015	0.015
				RPM	1809	1687	1637	1592	1522	1459	1371	1296
	40	0.05D	1.0D	Vc	79	79	79	79	79	79	82	84
				fz	0.031	0.032	0.032	0.032	0.032	0.032	0.031	0.031
				RPM	2647	2515	2395	2286	2187	2096	2008	1910
	41	0.05D	1.0D	Vc	54	53	54	55	55	55	56	57
				fz	0.014	0.014	0.014	0.014	0.015	0.015	0.015	0.015
				RPM	1809	1687	1637	1592	1522	1459	1371	1296

► ДАЛЕЕ

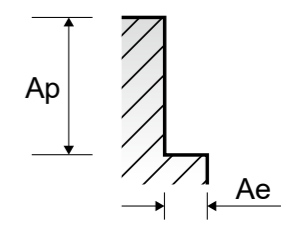


РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEME36, SEME71 СЕРИЯ **С 4 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ**

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)										
		15.0	16.0	17.0	18.0	19.0	20.0	21.0	22.0	23.0	24.0	25.0
1-5	Vc	138	138	138	137	135	132	133	134	134	134	134
	fz	0.039	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.039	0.039
	RPM	2928	2745	2584	2423	2262	2101	2016	1939	1855	1777	1706
6-8	Vc	138	138	138	137	135	132	133	134	134	134	134
	fz	0.039	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.039	0.039
	RPM	2928	2745	2584	2423	2262	2101	2016	1939	1855	1777	1706
9	Vc	85	85	86	85	85	84	84	84	84	84	82
	fz	0.031	0.032	0.031	0.031	0.032	0.032	0.032	0.033	0.031	0.032	0.032
	RPM	1804	1691	1610	1503	1424	1337	1273	1215	1163	1114	1044
10 - 11.1	Vc	138	138	138	137	135	132	133	134	134	134	134
	fz	0.039	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.039	0.039	0.039
	RPM	2928	2745	2584	2423	2262	2101	2016	1939	1855	1777	1706
11.2	Vc	85	85	86	85	85	84	84	84	84	84	82
	fz	0.031	0.032	0.031	0.031	0.032	0.032	0.032	0.033	0.031	0.032	0.032
	RPM	1804	1691	1610	1503	1424	1337	1273	1215	1163	1114	1044
14.1	Vc	69	69	69	68	67	66	67	67	67	67	67
	fz	0.038	0.038	0.039	0.038	0.039	0.038	0.037	0.037	0.038	0.037	0.037
	RPM	1464	1373	1292	1203	1122	1050	1016	969	927	889	853
15 - 20	Vc	138	138	138	137	135	132	133	134	134	134	134
	fz	0.039	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.039	0.039	0.039
	RPM	2928	2745	2584	2423	2262	2101	2016	1939	1855	1777	1706
38.1 - 38.2	Vc	57	57	57	56	55	53	54	54	54	54	53
	fz	0.014	0.014	0.014	0.014	0.013	0.012	0.013	0.013	0.012	0.011	0.012
	RPM	1210	1134	1067	990	921	844	819	781	747	716	675
40	Vc	85	85	86	85	85	84	84	84	84	84	82
	fz	0.031	0.032	0.031	0.031	0.032	0.032	0.032	0.033	0.031	0.032	0.032
	RPM	1804	1691	1610	1503	1424	1337	1273	1215	1163	1114	1044
41	Vc	57	57	57	56	55	53	54	54	54	54	53
	fz	0.014	0.014	0.014	0.014	0.013	0.012	0.013	0.013	0.012	0.011	0.012
	RPM	1210	1134	1067	990	921	844	819	781	747	716	675



СВН ФРЕЗЫ

i-Xmill ФРЕЗЫ

i-SMART МОДУЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

X5070 ФРЕЗЫ

4G MILL ФРЕЗЫ

X-POWER PRO ФРЕЗЫ

Titanox-POWER ФРЕЗЫ

JET-POWER ФРЕЗЫ

V7 PLUS ФРЕЗЫ

ALU-POWER HPC ФРЕЗЫ

ALU-POWER ФРЕЗЫ

D-POWER ГРАФИТ ФРЕЗЫ

CRX S ФРЕЗЫ

K-2 ФРЕЗЫ

ONLY ONE (PM60) ФРЕЗЫ

TANK-POWER ФРЕЗЫ

GENERAL HSS ФРЕЗЫ

ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ

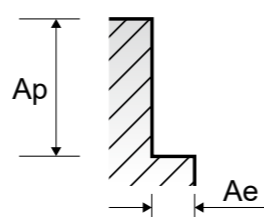
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

SEME72 СЕРИЯ С 4 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
LOC = Длина об-ки

ISO	VDI 3323	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)															
					3.0		3.0		3.0		3.0		4.0		4.0		5.0		5.0	
					LOC	14	16	20	26	30	12	16	20	26	30	20	25	30	35	40
P	1-5	0.05D	2.5D	Vc	70	63	63	63	63	75	75	75	68	68	80	80	72	72	72	
				fz	0.009	0.009	0.008	0.008	0.008	0.014	0.014	0.014	0.013	0.013	0.021	0.021	0.019	0.019	0.017	
				RPM	7427	6685	6685	6685	6685	5968	5968	5968	5411	5411	5093	5093	4584	4584	4584	
				FEED	267	241	214	214	214	334	334	334	281	281	428	428	348	348	312	
				Vc	70	63	63	63	63	75	75	75	68	68	80	80	72	72	72	
				fz	0.009	0.009	0.008	0.008	0.008	0.014	0.014	0.014	0.013	0.013	0.021	0.021	0.019	0.019	0.017	
	6-8	0.05D	2.5D	Vc	70	63	63	63	63	75	75	75	68	68	80	80	72	72	72	
				fz	0.009	0.009	0.008	0.008	0.008	0.014	0.014	0.014	0.013	0.013	0.021	0.021	0.019	0.019	0.017	
				RPM	7427	6685	6685	6685	6685	5968	5968	5968	5411	5411	5093	5093	4584	4584	4584	
				FEED	267	241	214	214	214	334	334	334	281	281	428	428	348	348	312	
				Vc	40	36	36	36	36	43	43	43	39	39	46	46	41	41	41	
				fz	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.015	0.015	0.013	0.013	0.011	
9	0.05D	2.5D	Vc	70	63	63	63	63	75	75	75	68	68	80	80	72	72	72		
			fz	0.009	0.009	0.008	0.008	0.008	0.014	0.014	0.014	0.013	0.013	0.021	0.021	0.019	0.019	0.017		
			RPM	7427	6685	6685	6685	6685	5968	5968	5968	5411	5411	5093	5093	4584	4584	4584		
			FEED	267	241	214	214	214	334	334	334	281	281	428	428	348	348	312		
			Vc	40	36	36	36	36	43	43	43	39	39	46	46	41	41	41		
			fz	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.015	0.015	0.013	0.013	0.011		
10-11.1	0.05D	2.5D	Vc	70	63	63	63	63	75	75	75	68	68	80	80	72	72	72		
			fz	0.009	0.009	0.008	0.008	0.008	0.014	0.014	0.014	0.013	0.013	0.021	0.021	0.019	0.019	0.017		
			RPM	7427	6685	6685	6685	6685	5968	5968	5968	5411	5411	5093	5093	4584	4584	4584		
			FEED	267	241	214	214	214	334	334	334	281	281	428	428	348	348	312		
			Vc	40	36	36	36	36	43	43	43	39	39	46	46	41	41	41		
			fz	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.015	0.015	0.013	0.013	0.011		
11.2	0.05D	2.5D	Vc	70	63	63	63	63	75	75	75	68	68	80	80	72	72	72		
			fz	0.009	0.009	0.008	0.008	0.008	0.014	0.014	0.014	0.013	0.013	0.021	0.021	0.019	0.019	0.017		
			RPM	7427	6685	6685	6685	6685	5968	5968	5968	5411	5411	5093	5093	4584	4584	4584		
			FEED	267	241	214	214	214	334	334	334	281	281	428	428	348	348	312		
			Vc	40	36	36	36	36	43	43	43	39	39	46	46	41	41	41		
			fz	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.015	0.015	0.013	0.013	0.011		
K	15-20	0.05D	2.5D	Vc	70	63	63	63	63	75	75	75	68	68	80	80	72	72		
				fz	0.009	0.009	0.008	0.008	0.008	0.014	0.014	0.014	0.013	0.013	0.021	0.021	0.019	0.019	0.017	
				RPM	7427	6685	6685	6685	6685	5968	5968	5968	5411	5411	5093	5093	4584	4584	4584	
				FEED	267	241	214	214	214	334	334	334	281	281	428	428	348	348	312	
				Vc	25	22	22	22	22	27	27	27	24	24	30	30	27	27	27	
				fz	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.008	0.008	0.008	0.008	0.011	0.011	0.01	0.01	0.01	0.009	
H	38.1 - 38.2	0.02D	2.0D	Vc	25	22	22	22	22	27	27	27	24	24	30	30	27	27		
				fz	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.008	0.008	0.008	0.008	0.011	0.011	0.01	0.01	0.01	0.009	
				RPM	2653	2334	2334	2334	2334	2149	2149	2149	1910	1910	1719	1719	1719	1719	1719	
				FEED	64	56	56	47	47	69	69	69	61	61	84	84	69	69	62	
				Vc	40	36	36	36	36	43	43	43	39	39	46	46	41	41	41	
				fz	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.015	0.015	0.013	0.013	0.011	
	40	0.05D	2.5D	Vc	40	36	36	36	36	43	43	43	39	39	46	46	41	41	41	
				fz	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006	0.01	0.01	0.01	0.009	0.009	0.015	0.015	0.013	0.013	0.011	
				RPM	4244	3820	3820	3820	3820	3422	3422	3422	3104	3104	2928	2928	2610	2610	2610	
				FEED	119	107	92	92	92	137	137	137	112	112	176	176	136	136	115	
				Vc	25	22	22	22	22	27	27	27	24	24	30	30	27	27	27	
				fz	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.008	0.008	0.008	0.008	0.011	0.011	0.01	0.01	0.01	0.009	
41	0.02D	2.0D	Vc	25	22	22	22	22	27	27	27	24	24	30	30	27	27	27		
			fz	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.008	0.008	0.008	0.008	0.011	0.011	0.01	0.01	0.01	0.009		
			RPM	2653	2334	2334	2334	2334	2149	2149	2149	1910	1910	1719	1719	1719	1719	1719		
			FEED	64	56	56	47	47	69	69	69	61	61	84	84	69	69	62		
			Vc	25	22	22	22	22	27	27	27	24	24	30	30	27	27	27		
			fz	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.008	0.008	0.008	0.008	0.011	0.011	0.01	0.01	0.01	0.009		

▶ ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEME72 СЕРИЯ С 4 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
LOC = Длина об-ки

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																			
		6.0		6.0		6.0		6.0		8.0		8.0		8.0		10.0					
		LOC	15	20	25	30	35	40	45	25	30	35	40	45	50	30	35	40	45	50	55
1-5	Vc	83	83	83	83	75	75	75	84	84	84	84	76	76	89	89	89	89	89	89	80
	fz	0.029	0.029	0.029	0.025	0.025	0.022	0.022	0.041	0.041	0.041	0.035	0.035	0.031	0.049	0.049	0.049	0.042	0.042	0.041	
	RPM	4403	4403	4403	4403	3979	3979	3979	3342	3342	3342	3342	3024	3024	2833	2833	2833	2833	2833	2546	
	FEED	511	511	511	440	398	350	350	548	548	548	468	423	375	555	555	555	476	476	418	
6-8	Vc	83	83	83	83	75	75	75	84	84	84	84	76	76	89	89	89	89	89	80	
	fz	0.029	0.029	0.029	0.025	0.025	0.022	0.022	0.041	0.041	0.041	0.035	0.035	0.031	0.049	0.049	0.049	0.042	0.042	0.041	
	RPM	4403	4403	4403	4403	3979	3979	3979	3342	3342	3342	3342	3024	3024	2833	2833	2833	2833	2833	2546	
	FEED	511	511	511	440	398	350	350	548	548	548	468	423	375	555	555	555	476	476	418	
9	Vc	48	48	48	48	43	43	43	48	48	48	48	43	43	52	52	52	52	52	46	
	fz	0.021	0.021	0.021	0.018	0.018	0.016	0.016	0.028	0.028	0.028	0.024	0.024	0.021	0.033	0.033	0.033	0.028	0.028	0.028	
	RPM	2546	2546	2546	2546	2281	2281	2281	1910	1910	1910	1910	1711	1711	1655	1655	1655	1655	1655	1464	
	FEED	214	214	214	183	164	146	146	214	214	214	183	164	144	218	218	218	185	185	164	
10 - 11.1	Vc	83	83	83	83	75	75	75	84	84	84	84	76	76	89	89	89	89	89	80	
	fz	0.029	0.029	0.029	0.025	0.025	0.022	0.022	0.041	0.041	0.041	0.035	0.035	0.031	0.049	0.049	0.049	0.042	0.042	0.041	
	RPM	4403	4403	4403	4403	3979	3979	3979	3342	3342	3342	3342	3024	3024	2833	2833	2833	2833	2833	2546	
	FEED	511	511	511	440	398	350	350	548	548	548	468	423	375	555	555	555	476	476	418	
11.2	Vc	48	48	48	48	43	43	43	48	48											

SEME72 СЕРИЯ

С 4 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
LOC = Длина об-ки

ISO	VDI 3323	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)																					
					10.0		12.0		12.0		12.0		12.0		12.0		14.0		14.0		16.0		16.0		16.0	
					LOC	60	35	40	45	50	55	60	65	70	50	60	40	50	60	40	50	60	70			
P	1-5	0.05D	2.5D	Vc	80	87	87	87	87	87	87	87	78	78	93	93	98	98	98	98						
				fz	0.037	0.047	0.047	0.04	0.04	0.04	0.035	0.035	0.035	0.041	0.041	0.05	0.05	0.042	0.042							
				RPM	2546	2308	2308	2308	2308	2308	2308	2069	2069	2114	2114	1950	1950	1950	1950							
				FEED	377	434	434	369	369	369	323	290	290	347	347	390	390	328	328							
				Vc	80	87	87	87	87	87	87	78	78	93	93	98	98	98	98							
				fz	0.037	0.047	0.047	0.04	0.04	0.04	0.035	0.035	0.035	0.041	0.041	0.05	0.05	0.042	0.042							
	RPM	2546	2308	2308	2308	2308	2308	2308	2069	2069	2114	2114	1950	1950	1950	1950										
	FEED	377	434	434	369	369	369	323	290	290	347	347	390	390	328	328										
	6-8	0.05D	2.5D	Vc	46	52	52	52	52	52	52	47	47	54	54	54	54	54	54							
				fz	0.024	0.034	0.034	0.03	0.03	0.03	0.026	0.026	0.026	0.029	0.029	0.035	0.035	0.03	0.03							
				RPM	1464	1379	1379	1379	1379	1379	1379	1247	1247	1228	1228	1074	1074	1074	1074							
				FEED	141	188	188	166	166	166	143	130	130	142	142	150	150	129	129							
Vc				80	87	87	87	87	87	87	78	78	93	93	98	98	98	98								
fz				0.037	0.047	0.047	0.04	0.04	0.04	0.035	0.035	0.035	0.041	0.041	0.05	0.05	0.042	0.042								
RPM	2546	2308	2308	2308	2308	2308	2308	2069	2069	2114	2114	1950	1950	1950	1950											
FEED	377	434	434	369	369	369	323	290	290	347	347	390	390	328	328											
9	0.05D	2.5D	Vc	46	52	52	52	52	52	52	47	47	54	54	54	54	54	54								
			fz	0.024	0.034	0.034	0.03	0.03	0.03	0.026	0.026	0.026	0.029	0.029	0.035	0.035	0.03	0.03								
			RPM	1464	1379	1379	1379	1379	1379	1379	1247	1247	1228	1228	1074	1074	1074	1074								
			FEED	141	188	188	166	166	166	143	130	130	142	142	150	150	129	129								
			Vc	80	87	87	87	87	87	87	78	78	93	93	98	98	98	98								
			fz	0.037	0.047	0.047	0.04	0.04	0.04	0.035	0.035	0.035	0.041	0.041	0.05	0.05	0.042	0.042								
RPM	2546	2308	2308	2308	2308	2308	2308	2069	2069	2114	2114	1950	1950	1950	1950											
FEED	377	434	434	369	369	369	323	290	290	347	347	390	390	328	328											
10-11.1	0.05D	2.5D	Vc	46	52	52	52	52	52	52	47	47	54	54	54	54	54	54								
			fz	0.024	0.034	0.034	0.03	0.03	0.03	0.026	0.026	0.026	0.029	0.029	0.035	0.035	0.03	0.03								
			RPM	1464	1379	1379	1379	1379	1379	1379	1247	1247	1228	1228	1074	1074	1074	1074								
			FEED	141	188	188	166	166	166	143	130	130	142	142	150	150	129	129								
			Vc	80	87	87	87	87	87	87	78	78	93	93	98	98	98	98								
			fz	0.037	0.047	0.047	0.04	0.04	0.04	0.035	0.035	0.035	0.041	0.041	0.05	0.05	0.042	0.042								
RPM	2546	2308	2308	2308	2308	2308	2308	2069	2069	2114	2114	1950	1950	1950	1950											
FEED	377	434	434	369	369	369	323	290	290	347	347	390	390	328	328											
11.2	0.05D	2.5D	Vc	46	52	52	52	52	52	52	47	47	54	54	54	54	54	54								
			fz	0.024	0.034	0.034	0.03	0.03	0.03	0.026	0.026	0.026	0.029	0.029	0.035	0.035	0.03	0.03								
			RPM	1464	1379	1379	1379	1379	1379	1379	1247	1247	1228	1228	1074	1074	1074	1074								
			FEED	141	188	188	166	166	166	143	130	130	142	142	150	150	129	129								
			Vc	80	87	87	87	87	87	87	78	78	93	93	98	98	98	98								
			fz	0.037	0.047	0.047	0.04	0.04	0.04	0.035	0.035	0.035	0.041	0.041	0.05	0.05	0.042	0.042								
RPM	2546	2308	2308	2308	2308	2308	2308	2069	2069	2114	2114	1950	1950	1950	1950											
FEED	377	434	434	369	369	369	323	290	290	347	347	390	390	328	328											
K	15-20	0.05D	2.5D	Vc	80	87	87	87	87	87	87	78	78	93	93	98	98	98	98							
				fz	0.037	0.047	0.047	0.04	0.04	0.04	0.035	0.035	0.035	0.041	0.041	0.05	0.05	0.042	0.042							
				RPM	2546	2308	2308	2308	2308	2308	2308	2069	2069	2114	2114	1950	1950	1950	1950							
				FEED	377	434	434	369	369	369	323	290	290	347	347	390	390	328	328							
				Vc	29	32	32	32	32	32	29	29	33	33	34	34	34	34	34							
				fz	0.021	0.025	0.025	0.021	0.021	0.021	0.019	0.018	0.018	0.021	0.021	0.026	0.026	0.022	0.022							
RPM	923	849	849	849	849	849	849	769	769	750	750	676	676	676	676											
FEED	78	85	85	71	71	71	65	55	55	63	63	70	70	60	60											
H	38.1 - 38.2	0.02D	2.0D	Vc	29	32	32	32	32	32	29	29	33	33	34	34	34	34								
				fz	0.021	0.025	0.025	0.021	0.021	0.021	0.019	0.018	0.021	0.021	0.026	0.026	0.022	0.022								
				RPM	923	849	849	849	849	849	849	769	769	750	750	676	676	676	676							
				FEED	78	85	85	71	71	71	65	55	55	63	63	70	70	60	60							
				Vc	46	52	52	52	52	52	47	47	54	54	54	54	54	54	54							
				fz	0.024	0.034	0.034	0.03	0.03	0.03	0.026	0.026	0.026	0.029	0.029	0.035	0.035	0.03	0.03							
	RPM	1464	1379	1379	1379	1379	1379	1247	1247	1228	1228	1074	1074	1074	1074											
	FEED	141	188	188	166	166	166	143	130	130	142	142	150	150	129	129										
	40	0.05D	2.5D	Vc	46	52	52	52	52	52	52	47	47	54	54	54	54	54	54							
				fz	0.024	0.034	0.034	0.03	0.03	0.03	0.026	0.026	0.026	0.029	0.029	0.035	0.035	0.03	0.03							
				RPM	1464	1379	1379	1379	1379	1379	1247	1247	1228	1228	1074	1074	1074	1074								
				FEED	141	188	188	166	166	166	143	130	130	142	142	150	150	129	129							
Vc				29	32	32	32	32	32	29	29	33	33	34	34	34	34	34								
fz				0.021	0.025	0.025	0.021	0.021	0.021	0.019	0.018	0.018	0.021	0.021	0.026	0.026	0.022	0.022								
RPM	923	849	849	849	849	849	849	769	769	750	750	676	676	676	676											
FEED	78	85	85	71	71	71	65	55	55	63	63	70	70	60	60											
41	0.02D	2.0D	Vc	29	32	32	32	32	32	29	29	33	33	34	34	34	34									
			fz	0.021	0.025	0.025	0.021	0.021	0.021	0.019	0.018	0.018	0.021	0.021	0.026	0.026	0.022	0.022								
			RPM	923	849	849	849	849	849	849	769	769	750	750	676	676	676	676								
			FEED	78	85	85	71	71	71	65	55	55	63	63	70	70	60	60								
			Vc	46	52	52	52	52	52	47	47															

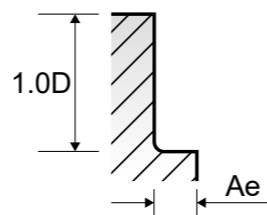
SEME73 СЕРИЯ

С 4 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ae = мм LBS = Длина шейки

ISO	VDI 3323	Материал	Параметр	Диаметр (Ø)																
				LBS	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	
P	1-5	Нелегированная сталь	Vc	69	69	69	69	62	62	62	62	55	55	41	41	41	21	21	21	7
			fz	0.004	0.004	0.004	0.004	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002
			RPM	21963	21963	21963	21963	19735	19735	19735	19735	17507	17507	13051	13051	13051	6685	6685	6685	2228
			FEED	351	351	351	351	237	237	237	237	210	210	104	104	104	53	53	53	18
			Ae	0.021	0.021	0.015	0.015	0.008	0.008	0.008	0.005	0.005	0.003	0.003	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002
			LBS	2	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40
	6-8	Низколегирован. сталь	Vc	69	69	69	69	62	62	62	55	55	41	41	41	21	21	21	7	
			fz	0.004	0.004	0.004	0.004	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002
			RPM	21963	21963	21963	21963	19735	19735	19735	19735	17507	17507	13051	13051	13051	6685	6685	6685	2228
			FEED	351	351	351	351	237	237	237	237	210	210	104	104	104	53	53	53	18
			Ae	0.021	0.021	0.015	0.015	0.008	0.008	0.008	0.005	0.005	0.003	0.003	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002
			LBS	2	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40
9	Высоколегир. сталь	Vc	42	42	42	42	38	38	38	34	34	25	25	13	13	13	4	4		
		fz	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	
		RPM	13369	13369	13369	13369	12096	12096	12096	12096	10823	10823	7958	7958	7958	4138	4138	4138	1273	
		FEED	160	160	160	160	145	145	145	145	130	130	64	64	64	33	33	33	10	
		Ae	0.016	0.016	0.011	0.011	0.006	0.006	0.006	0.004	0.004	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	
		LBS	2	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40	
10-11.1	Высоколегир. сталь	Vc	69	69	69	69	62	62	62	55	55	41	41	41	21	21	21	7		
		fz	0.004	0.004	0.004	0.004	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	
		RPM	21963	21963	21963	21963	19735	19735	19735	19735	17507	17507	13051	13051	13051	6685	6685	6685	2228	
		FEED	351	351	351	351	237	237	237	237	210	210	104	104	104	53	53	53	18	
		Ae	0.021	0.021	0.015	0.015	0.008	0.008	0.008	0.005	0.005	0.003	0.003	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	
		LBS	2	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40	
11.2	Высоколегир. сталь	Vc	42	42	42	42	38	38	38	34	34	25	25	13	13	13	4	4		
		fz	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	
		RPM	13369	13369	13369	13369	12096	12096	12096	12096	10823	10823	7958	7958	7958	4138	4138	4138	1273	
		FEED	160	160	160	160	145	145	145	145	130	130	64	64	64	33	33	33	10	
		Ae	0.016	0.016	0.011	0.011	0.006	0.006	0.006	0.004	0.004	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	
		LBS	2	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40	
K	15-20	Серый чугун Высокопрочный чугун Ковкий чугун	Vc	69	69	69	69	62	62	62	55	55	41	41	41	21	21	21	7	
			fz	0.004	0.004	0.004	0.004	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002
			RPM	21963	21963	21963	21963	19735	19735	19735	19735	17507	17507	13051	13051	13051	6685	6685	6685	2228
			FEED	351	351	351	351	237	237	237	237	210	210	104	104	104	53	53	53	18
			Ae	0.021	0.021	0.015	0.015	0.008	0.008	0.008	0.005	0.005	0.003	0.003	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002
			LBS	2	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40
H	38.1 - 38.2	Закаленная сталь	Vc	27	27	27	27	24	24	24	24	21	21	16	16	16	8	8	3	
			fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
			RPM	8594	8594	8594	8594	7639	7639	7639	7639	6685	6685	5093	5093	5093	2546	2546	2546	955
			FEED	34	34	34	34	31	31	31	31	27	27	20	20	20	10	10	10	4
			Ae	0.013	0.013	0.009	0.009	0.005	0.005	0.005	0.003	0.003	0.002	0.002	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
			LBS	2	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40
	40	Отбелен. чугун	Vc	42	42	42	42	38	38	38	34	34	25	25	13	13	13	4	4	
			fz	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002
			RPM	13369	13369	13369	13369	12096	12096	12096	12096	10823	10823	7958	7958	7958	4138	4138	4138	1273
			FEED	160	160	160	160	145	145	145	145	130	130	64	64	64	33	33	33	10
			Ae	0.016	0.016	0.011	0.011	0.006	0.006	0.006	0.004	0.004	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002
			LBS	2	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40
41	Закален. чугун	Vc	27	27	27	27	24	24	24	24	21	21	16	16	16	8	8	3		
		fz	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	
		RPM	8594	8594	8594	8594	7639	7639	7639	7639	6685	6685	5093	5093	5093	2546	2546	2546	955	
		FEED	34	34	34	34	31	31	31	31	27	27	20	20	20	10	10	10	4	
		Ae	0.013	0.013	0.009	0.009	0.005	0.005	0.005	0.003	0.003	0.002	0.002	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	
		LBS	2	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	40	

▶ ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEME73 СЕРИЯ

С 4 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ae = мм LBS = Длина шейки

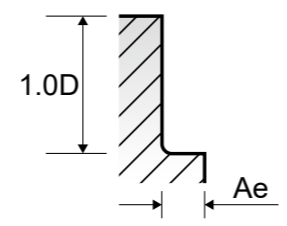
VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																						
		LBS	1.0	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
1-5	Vc	7	74	74	66	66	66	59	59	44	22	22	22	80	80	80	80	72	72	72	72	64	64	64
	fz	0.002	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.003	0.003	0.003	0.002	0.002	0.002	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004
	RPM	2228	19629	19629	17507	17507	17507	15650	15650	11671	5836	5836	16977	16977	16977	16977	16977	15279	15279	15279	15279	13581	13581	13581
	FEED	18	314	314	280	280	280	188	188	140	47	47	47	340	340	340	340	244	244	244	244	217	217	217
	Ae	0.002	0.018	0.018	0.01	0.006	0.006	0.006	0.004	0.003	0.003	0.003	0.003	0.032	0.022	0.022	0.022	0.013	0.013	0.013	0.008	0.008	0.008	0.005
	LBS	50	4	6	8	10	12	14	16	20	26	30	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	
6-8	Vc	7	74	74	66	66	66	59	59	44	22	22	22	80	80	80	80	72	72	72	72	64	64	64
	fz	0.002	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.003	0.003	0.003	0.002	0.002	0.002	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004
	RPM	2228	19629	19629	17507	17507	17507	15650	15650	11671	5836	5836	16977	16977	16977	16977	16977	15279	15279	15279	15279	13581	13581	13581
	FEED	18	314	314	280	280	280	188	188	140	47	47	47	340	340	340	340	244	244	244	2			

СЕМЕ73 СЕРИЯ С 4 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ae = мм LBS = Длина шейки

ISO	VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																				
			1.5	1.5	1.5	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.5	2.5			
			LBS	22	26	30	6	8	10	12	16	18	20	22	26	30	35	40	45	50	60	8	10
P	1-5	Vc	64	48	48	87	87	87	79	79	79	79	79	70	70	70	52	52	26	26	26	94	94
		fz	0.004	0.003	0.003	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.007	0.007	0.007
		RPM	13581	10186	10186	13846	13846	13846	12573	12573	12573	12573	11141	11141	11141	11141	8276	8276	4138	4138	4138	11968	11968
	6-8	FEED	217	122	122	332	332	332	251	251	251	223	223	223	132	132	66	66	66	66	335	335	335
		Ae	0.005	0.003	0.003	0.042	0.029	0.029	0.017	0.017	0.011	0.011	0.011	0.011	0.006	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.037	0.037	0.037
		Vc	64	48	48	87	87	87	79	79	79	79	79	70	70	70	52	52	26	26	26	94	94
	9	fz	0.004	0.003	0.003	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.007	0.007	0.007
		RPM	8488	6366	6366	9072	9072	9072	8117	8117	8117	8117	7321	7321	7321	5411	5411	2706	2706	2706	7639	7639	7639
		FEED	136	76	76	218	218	218	162	162	162	162	117	117	117	87	87	32	32	32	214	214	214
	10-11.1	Ae	0.004	0.002	0.002	0.032	0.022	0.022	0.013	0.013	0.008	0.008	0.008	0.008	0.005	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.028	0.028	0.028
		Vc	64	48	48	87	87	87	79	79	79	79	79	70	70	70	52	52	26	26	26	94	94
		fz	0.004	0.003	0.003	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.007	0.007	0.007
11.2	RPM	13581	10186	10186	13846	13846	13846	12573	12573	12573	12573	11141	11141	11141	8276	8276	4138	4138	4138	11968	11968		
	FEED	217	122	122	332	332	332	251	251	251	223	223	223	132	132	66	66	66	66	335	335	335	
	Ae	0.005	0.003	0.003	0.042	0.029	0.029	0.017	0.017	0.011	0.011	0.011	0.011	0.006	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.037	0.037	0.037	
K 15-20	Vc	40	30	30	57	57	57	51	51	51	51	46	46	46	34	34	17	17	17	60	60	60	
	fz	0.004	0.003	0.003	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.003	0.003	0.003	0.007	0.007	0.007	
	RPM	8488	6366	6366	9072	9072	9072	8117	8117	8117	8117	7321	7321	7321	5411	5411	2706	2706	2706	7639	7639	7639	
H 38.1 - 38.2	FEED	136	76	76	218	218	218	162	162	162	117	117	117	87	87	32	32	32	214	214	214		
	Ae	0.004	0.002	0.002	0.032	0.022	0.022	0.013	0.013	0.008	0.008	0.008	0.008	0.005	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.028	0.028	0.028	
	Vc	64	48	48	87	87	87	79	79	79	79	79	70	70	70	52	52	26	26	26	94	94	
H 40	fz	0.004	0.003	0.003	0.006	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.003	0.003	0.003	0.007	0.007	0.007	
	RPM	8488	6366	6366	9072	9072	9072	8117	8117	8117	8117	7321	7321	7321	5411	5411	2706	2706	2706	7639	7639	7639	
	FEED	136	76	76	218	218	218	162	162	162	117	117	117	87	87	32	32	32	214	214	214		
H 41	Ae	0.004	0.002	0.002	0.032	0.022	0.022	0.013	0.013	0.008	0.008	0.008	0.008	0.005	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.028	0.028	0.028	
	Vc	25	18	18	38	38	38	34	34	34	34	30	30	30	23	23	11	11	11	35	35	35	
	fz	0.001	0.001	0.001	0.003	0.003	0.003	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.001	0.001	0.001	0.003	0.003	0.003	
GENERAL HSS ФРЕЗЫ	RPM	5305	3820	3820	6048	6048	6048	5411	5411	5411	5411	4775	4775	4775	3661	3661	1751	1751	1751	4456	4456	4456	
	FEED	21	15	15	73	73	73	43	43	43	43	38	38	38	29	29	7	7	7	53	53	53	
	Ae	0.003	0.002	0.002	0.025	0.018	0.018	0.01	0.01	0.006	0.006	0.006	0.006	0.004	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.022	0.022	0.022	

▶ ДАЛЕЕ



СЕМЕ73 СЕРИЯ С 4 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ae = мм LBS = Длина шейки

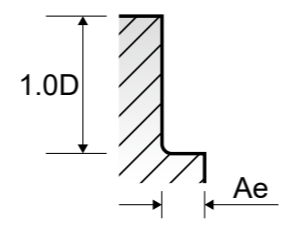
VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																										
		2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
		LBS	12	14	16	18	20	22	26	30	35	40	45	50	6	8	10	12	14	16	18	20	22	26				
1-5	Vc	94	85	85	85	85	85	75	75	75	57	57	57	101	101	101	101	101	101	91	91	91						
	fz	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.008	0.008	0.008						
	RPM	11968	10823	10823	10823	10823	10823	9549	9549	9549	9549	9549	9549	10716	10716	10716	10716	10716	10716	9655	9655	9655						
6-8	FEED	335	303	303	303	303	303	229	229	229	145	145	145	386	386	386	386	386	386	309	309	309						
	Ae	0.037	0.021	0.021	0.021	0.021	0.013	0.013	0.013	0.013	0.013	0.013	0.008	0.008	0.005	0.005	0.063	0.063	0.044	0.044	0.044							
	Vc	94	85	85	85	85	85	75	75	75	57	57	57	101	101	101	101	101	101	91	91	91						
9	fz	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.008	0.008	0.008						
	RPM	7639	6875	6875	6875	6875	6875	6112	6112	6112	4584	4584	4584	6685	6685	6685	6685	6685	6685	6048	6048	6048						
	FEED	214	193	193	193	193	193	147	147	147	92	92	92	241	241	241	241	241	241	194	194	194						
10 - 11.1	Ae	0.028	0.016	0.016	0.016	0.016	0.01	0.01	0.01	0.006	0.006	0.004	0.004	0.047	0.033	0.033	0.033	0.033	0.033	0.019	0.019	0.019						
	Vc	94	85	85	85	85	85	75	75	75	57	57	57	101	101	101	101	101	101	91	91	91						
	fz	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.008	0.008	0.008						
11.2	RPM	11968	10823	10823	10823	10823	10823	9549	9549	9549	9549	9549	9549	10716	10716	10716	10716	10716	10716	9655	9655	9655						
	FEED	335	303	303	303	303	303	229	229	229	145	145	145	386	386	386	386	386	386	309	309	309						
	Ae	0.037	0.021	0.021	0.021	0.021	0.013	0.013	0.013	0.013	0.013	0.013	0.008	0.008	0.005	0.005	0.063	0.063	0.044	0.044	0.044							
15 - 20	Vc	60	54	54	54	54	48	48	48	36	36	36	63	63	63	63	63	63	63	57	57	57						
	fz	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.006	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.008	0.008	0.008						
	RPM	7639	6875	6875	6875	6875	6875	6112	6112	6112	4584	4584	4584	6685	6685	6685	6685	6685	6685	6048	6048	6048						
38.1 - 38.2	FEED	214	193	193	193	193	147	147	147	92	92	92	241	241	241	241	241	241	241	194	194	194						
	Ae	0.028	0.016	0.016	0.016	0.016	0.01	0.01	0.01	0.006	0.006	0.004	0.004	0.047	0.033	0.033	0.033	0.033	0.033	0.019	0.019	0.019						
	Vc	35	32	32	32	32	28	28	28	21	21	21	38	38	38	38	38	38	38	34	34	34						
40	fz	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004						
	RPM	4456	4074	4074	4074	4074	3565	3565	3565	2674	2674	2674	2674	4032	4032	4032	4032	4032	4032	3608	3608	3608						
	FEED	53	49	49	49	49	43	43	43	21	21	21	65	65	65	65	65	65	65	58	58	58						

SEME73 СЕРИЯ С 4 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ae = мм LBS = Длина шейки

ISO	VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																			
			3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	
			LBS	30	35	40	45	50	60	8	10	12	14	16	18	20	22	26	30	35	40	45
P	1-5	Vc	91	81	81	81	61	61	114	114	114	114	114	114	114	103	103	103	103	103	91	91
		fz	0.008	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.015	0.015
		RPM	9655	8594	8594	8594	6472	6472	9072	9072	9072	9072	9072	9072	9072	8196	8196	8196	8196	8196	7242	7242
		FEED	309	241	241	241	155	155	689	689	689	689	689	689	689	557	557	557	557	557	434	434
	6-8	Vc	91	81	81	81	61	61	114	114	114	114	114	114	114	103	103	103	103	103	91	91
		fz	0.008	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.015	0.015
		RPM	9655	8594	8594	8594	6472	6472	9072	9072	9072	9072	9072	9072	9072	8196	8196	8196	8196	8196	7242	7242
		FEED	309	241	241	241	155	155	689	689	689	689	689	689	689	557	557	557	557	557	434	434
	9	Vc	57	50	50	50	38	38	70	70	70	70	70	70	70	63	63	63	63	63	56	56
		fz	0.008	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.015	0.015
		RPM	6048	5305	5305	5305	4032	4032	5570	5570	5570	5570	5570	5570	5570	5013	5013	5013	5013	5013	4456	4456
		FEED	194	149	149	149	97	97	423	423	423	423	423	423	423	341	341	341	341	341	267	267
10-11.1	Vc	91	81	81	81	61	61	114	114	114	114	114	114	114	103	103	103	103	103	91	91	
	fz	0.008	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.015	0.015	
	RPM	9655	8594	8594	8594	6472	6472	9072	9072	9072	9072	9072	9072	9072	8196	8196	8196	8196	8196	7242	7242	
	FEED	309	241	241	241	155	155	689	689	689	689	689	689	689	557	557	557	557	557	434	434	
11.2	Vc	57	50	50	50	38	38	70	70	70	70	70	70	70	63	63	63	63	63	56	56	
	fz	0.008	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.015	0.015	
	RPM	6048	5305	5305	5305	4032	4032	5570	5570	5570	5570	5570	5570	5570	5013	5013	5013	5013	5013	4456	4456	
	FEED	194	149	149	149	97	97	423	423	423	423	423	423	423	341	341	341	341	341	267	267	
K 15-20	Vc	91	81	81	81	61	61	114	114	114	114	114	114	114	103	103	103	103	103	91	91	
	fz	0.008	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.015	0.015	
	RPM	9655	8594	8594	8594	6472	6472	9072	9072	9072	9072	9072	9072	9072	8196	8196	8196	8196	8196	7242	7242	
	FEED	309	241	241	241	155	155	689	689	689	689	689	689	689	557	557	557	557	557	434	434	
H	38.1 - 38.2	Vc	34	30	30	30	23	23	44	44	44	44	44	44	44	40	40	40	40	40	35	35
		fz	0.004	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004
		RPM	3608	3183	3183	3183	2440	2440	3501	3501	3501	3501	3501	3501	3501	3183	3183	3183	3183	3183	2785	2785
		FEED	58	38	38	38	29	29	70	70	70	70	70	70	70	51	51	51	51	51	45	45
	40	Vc	57	50	50	50	38	38	70	70	70	70	70	70	70	63	63	63	63	63	56	56
		fz	0.008	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.019	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.015	0.015
		RPM	6048	5305	5305	5305	4032	4032	5570	5570	5570	5570	5570	5570	5570	5013	5013	5013	5013	5013	4456	4456
		FEED	194	149	149	149	97	97	423	423	423	423	423	423	423	341	341	341	341	341	267	267
	41	Vc	34	30	30	30	23	23	44	44	44	44	44	44	44	40	40	40	40	40	35	35
		fz	0.004	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004
		RPM	3608	3183	3183	3183	2440	2440	3501	3501	3501	3501	3501	3501	3501	3183	3183	3183	3183	3183	2785	2785
		FEED	58	38	38	38	29	29	70	70	70	70	70	70	70	51	51	51	51	51	45	45

▶ ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEME73 СЕРИЯ С 4 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
Ae = мм LBS = Длина шейки

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																							
		4.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	6.0	6.0	6.0	8.0	8.0	8.0	10.0	10.0	10.0	12.0	12.0	12.0		
		LBS	60	16	20	26	30	35	40	50	60	15	20	30	32	25	30	42	30	35	45	35	40	50	
1-5	Vc	91	119	119	107	107	107	107	107	95	126	126	126	113	127	127	114	123	123	123	124	124	124		
	fz	0.015	0.024	0.024	0.022	0.022	0.022	0.022	0.022	0.019	0.03	0.03	0.03	0.027	0.042	0.042	0.038	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047		
	RPM	7242	7576	7576	6812	6812	6812	6812	6812	6048	6685	6685	6685	5995	5053	5053	4536	3915	3915	3915	3289	3289	3289		
	FEED	434	727	727	599	599	599	599	599	460	802	802	802	647	849	849	689	736	736	736	618	618	618		
6-8	Vc	91	119	119	107	107	107	107	107	95	126	126	126	113	127	127	114	123	123	123	124	124	124		
	fz	0.015	0.024	0.024	0.022	0.022	0.022	0.022	0.022	0.019	0.03	0.03	0.03	0.027	0.042	0.042	0.038	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047		
	RPM	7242	7576	7576	6812	6812	6812	6812	6812	6048	6685	6685	6685	5995	5053	5053	4536	3915	3915	3915	3289	3289	3289		
	FEED	434	727	727	599	599	599	599	599	460	802	802	802	647	849	849	689	736	736	736	618	618	618		
9	Vc	56	71	71	64	64	64	64	64	57	76	76	76	68	76	76	68	75	75	75	76	76	76		
	fz	0.015	0.024	0.024	0.021	0.021	0.021	0.021	0.021	0.019	0.03	0.03	0.03	0.027	0.037	0.037	0.034	0.038	0.038	0.038	0.037	0.037	0.037		
	RPM	4456	4520	4520	4074	4074	4074	4074	4074	3629	4032	4032	4032	3608	3024	3024	2706	2387	2387	2387	2016	2016	2016		
	FEED	267	434	434	342	342	342	342	342	276	484	484	484	390	448	448	368	363	363	363	298	298	298		
10 - 11.1	Vc	91	119	119	107	107	107	107	107	95	126	126	126	113	127	127	114	123	123	123	124	124	124		
	fz	0.015	0.024	0.024	0.022	0.022	0.022	0.022	0.022	0.019	0.03	0.03	0.03	0.027	0.042	0.042	0.038	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047	0.047		
	RPM	7242	7576	7576	6812	6812	6812	6812	6812	6048	6685	6685	6685	5995	5053	5053	4536	3915	3915	3915	3289	3289	3289		
	FEED	434	727	727	599	599	599	599	599	460	802	802	802	647	849	849	689	736	736	736	618	618	618		
11.2	Vc	56	71	71	64	64	64	64	64	57	76	76	76	68	76	76	68	75	75	75	76	76	76		
	fz	0.015	0.024	0.024	0.021	0.021	0.021	0.021	0.021	0.019	0.03	0.03	0.03	0.027	0.037	0.037	0.034	0.038	0.038	0.038	0.037	0.037	0.037		
	RPM	4456	4520	4520	4074	4074	4074	4074	4074	3629	4032	4032	4032	3608	3024	3024	2706	2387	2387	2387	2016	2016	2016		

SEME75 СЕРИЯ

С 6 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
LOC = Длина об-ки

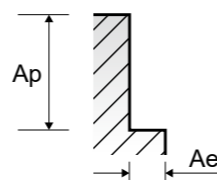
НОРМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)											
						6.0		8.0		8.0		10.0		10.0		10.0	
						LOC	15	20	30	20	30	35	40	25	30	40	
P	1-5	Нелегированная сталь	0.1D	1.5D	Vc	110	110	110	111	111	111	111	111	111	111	111	111
					fz	0.06	0.06	0.051	0.079	0.079	0.079	0.067	0.099	0.099	0.099	0.099	0.099
					RPM	5836	5836	5836	4417	4417	4417	4417	3533	3533	3533	3533	3533
					FEED	2101	2101	1786	2093	2093	2093	1775	2099	2099	2099	2099	2099
					Vc	110	110	110	111	111	111	111	111	111	111	111	111
					fz	0.06	0.06	0.051	0.079	0.079	0.079	0.067	0.099	0.099	0.099	0.099	0.099
	6-8	Низколегирован. сталь	0.1D	1.5D	Vc	110	110	110	111	111	111	111	111	111	111	111	
					fz	0.06	0.06	0.051	0.079	0.079	0.079	0.067	0.099	0.099	0.099	0.099	
					RPM	5836	5836	5836	4417	4417	4417	4417	3533	3533	3533	3533	
					FEED	2101	2101	1786	2093	2093	2093	1775	2099	2099	2099	2099	
					Vc	77	77	77	78	78	78	78	76	76	76	76	76
					fz	0.059	0.059	0.05	0.078	0.078	0.078	0.066	0.099	0.099	0.099	0.099	0.099
9	Высоколегир. сталь	0.05D	1.5D	Vc	110	110	110	111	111	111	111	111	111	111	111		
				fz	0.06	0.06	0.051	0.079	0.079	0.079	0.067	0.099	0.099	0.099	0.099		
				RPM	5836	5836	5836	4417	4417	4417	4417	3533	3533	3533	3533		
				FEED	2101	2101	1786	2093	2093	2093	1775	2099	2099	2099	2099		
				Vc	77	77	77	78	78	78	78	76	76	76	76	76	
				fz	0.059	0.059	0.05	0.078	0.078	0.078	0.066	0.099	0.099	0.099	0.099	0.099	
10-11.1	Высоколегир. сталь	0.1D	1.5D	Vc	110	110	110	111	111	111	111	111	111	111	111		
				fz	0.06	0.06	0.051	0.079	0.079	0.079	0.067	0.099	0.099	0.099	0.099		
				RPM	5836	5836	5836	4417	4417	4417	4417	3533	3533	3533	3533		
				FEED	2101	2101	1786	2093	2093	2093	1775	2099	2099	2099	2099		
				Vc	77	77	77	78	78	78	78	76	76	76	76	76	
				fz	0.059	0.059	0.05	0.078	0.078	0.078	0.066	0.099	0.099	0.099	0.099	0.099	
11.2	Высоколегир. сталь	0.05D	1.5D	Vc	110	110	110	111	111	111	111	111	111	111	111		
				fz	0.06	0.06	0.051	0.079	0.079	0.079	0.067	0.099	0.099	0.099	0.099		
				RPM	5836	5836	5836	4417	4417	4417	4417	3533	3533	3533	3533		
				FEED	2101	2101	1786	2093	2093	2093	1775	2099	2099	2099	2099		
				Vc	77	77	77	78	78	78	78	76	76	76	76	76	
				fz	0.059	0.059	0.05	0.078	0.078	0.078	0.066	0.099	0.099	0.099	0.099	0.099	
K	15-20	Серый чугун Высокопр. чугун Ковкий чугун	0.1D	1.5D	Vc	110	110	110	111	111	111	111	111	111	111	111	
					fz	0.06	0.06	0.051	0.079	0.079	0.079	0.067	0.099	0.099	0.099	0.099	
					RPM	5836	5836	5836	4417	4417	4417	4417	3533	3533	3533	3533	
					FEED	2101	2101	1786	2093	2093	2093	1775	2099	2099	2099	2099	
					Vc	31	31	31	31	31	31	31	33	33	33	33	33
					fz	0.022	0.022	0.019	0.03	0.03	0.03	0.026	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035
H	38.1 - 38.2	Закаленная сталь	0.05D	1.0D	Vc	1645	1645	1645	1233	1233	1233	1233	1050	1050	1050	1050	
					fz	217	217	187	222	222	222	192	221	221	221	221	
					RPM	1645	1645	1645	1233	1233	1233	1233	1050	1050	1050	1050	
					FEED	217	217	187	222	222	222	192	221	221	221	221	
					Vc	77	77	77	78	78	78	78	76	76	76	76	76
					fz	0.059	0.059	0.05	0.078	0.078	0.078	0.066	0.099	0.099	0.099	0.099	0.099
40	Отбелен. чугун	0.05D	1.5D	Vc	4085	4085	4085	3104	3104	3104	3104	2419	2419	2419	2419		
				fz	1446	1446	1225	1452	1452	1452	1229	1437	1437	1437	1437		
				RPM	4085	4085	4085	3104	3104	3104	3104	2419	2419	2419	2419		
				FEED	1446	1446	1225	1452	1452	1452	1229	1437	1437	1437	1437		
				Vc	31	31	31	31	31	31	31	33	33	33	33	33	
				fz	0.022	0.022	0.019	0.03	0.03	0.03	0.026	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	
41	Закален. чугун	0.05D	1.0D	Vc	1645	1645	1645	1233	1233	1233	1233	1050	1050	1050	1050		
				fz	217	217	187	222	222	222	192	221	221	221	221		
				RPM	1645	1645	1645	1233	1233	1233	1233	1050	1050	1050	1050		
				FEED	217	217	187	222	222	222	192	221	221	221	221		
				Vc	31	31	31	31	31	31	31	33	33	33	33	33	
				fz	0.022	0.022	0.019	0.03	0.03	0.03	0.026	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	

ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)											
						6.0		8.0		8.0		10.0		10.0		10.0	
						LOC	15	20	30	20	30	35	40	25	30	40	
P	11.2	Высоколегир. сталь	0.05D	1.5D	Vc	333	333	333	333	333	333	333	329	329	329	329	
					fz	0.06	0.06	0.051	0.081	0.081	0.081	0.068	0.1	0.1	0.1	0.1	
					RPM	17666	17666	17666	13250	13250	13250	13250	10472	10472	10472	10472	
					FEED	6360	6360	5406	6439	6439	6439	5406	6283	6283	6283	6283	
					Vc	166	166	166	166	166	166	166	166	167	167	167	166
					fz	0.061	0.061	0.051	0.081	0.081	0.081	0.069	0.101	0.101	0.101	0.101	0.101
H	38.1 - 38.2	Закаленная сталь	0.05D	1.0D	Vc	8807	8807	8807	6605	6605	6605	6605	5284	5284	5284	5284	
					fz	3223	3223	2695	3210	3210	3210	2734	3202	3202	3202	3202	
					RPM	8807	8807	8807	6605	6605	6605	6605	5284	5284	5284	5284	
					FEED	3223	3223	2695	3210	3210	3210	2734	3202	3202	3202	3202	
					Vc	333	333	333	333	333	333	329	329	329	329	329	329
					fz	0.06	0.06	0.051	0.081	0.081	0.081	0.068	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
40	Отбелен. чугун	0.05D	1.5D	Vc	17666	17666	17666	13250	13250	13250	13250	10472	10472	10472	10472		
				fz	6360	6360	5406	6439	6439	6439	5406	6283	6283	6283	6283		
				RPM	17666	17666	17666	13250	13250	13250	13250	10472	10472	10472	10472		
				FEED	6360	6360	5406	6439	6439	6439	5406	6283	6283	6283	6283		
				Vc	166	166	166	166	166	166	166	166	167	167	167	166	
				fz	0.061	0.061	0.051	0.081	0.081	0.081	0.069	0.101	0.101	0.101	0.101	0.101	
41	Закален. чугун	0.05D	1.0D	Vc	8807	8807	8807	6605	6605	6605	6605	5284	5284	5284	5284		
				fz	3223	3223	2695	3210	3210	3210	2734	3202	3202	3202	3202		
				RPM	8807	8807	8807	6605	6605	6605	6605	5284	5284	5284	5284		
				FEED	3223	3223	2695	3210	3210	3210	2734	3202	3202	3202	3202		
				Vc	166	166	166	166	166	166	166	166	167	167	167	166	
				fz	0.061	0.061	0.051	0.081	0.081	0.081	0.069	0.101	0.101	0.101	0.101	0.101	

▶ ДАЛЕЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

SEME75 СЕРИЯ

С 6 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб
RPM = об./мин. FEED = мм/мин.
LOC = Длина об-ки

НОРМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ

VDI 3323	Параметр	Диаметр (Ø)																	
		10.0		12.0		12.0		12.0		12.0		16.0		16.0		16.0		20.0	
		LOC	50	30	40	50	60	40	50	60	90	110	45	60	70	110			
1-5	Vc	111	112	112	112	112	111	111	111	100	100	111	111	111	100	100	111	111	111
	fz	0.084	0.099	0.099	0.084	0.074	0.1	0.1	0.085	0.075	0.075	0.1	0.1	0.085	0.075	0.075	0.1	0.1	0.085
	RPM	3533	2971	2971	2971	2971	2208	2208	2208										



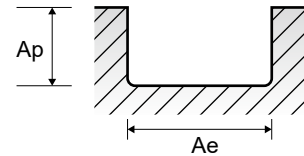
G9D75 G9D67 **G9D76 G9D68** **G9D77 G9D69**

РАДИУСНЫЕ С 4 И 5 ЗУБЬЯМИ, ЧЕРНОВАЯ ОБ-КА

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

ОБРАБОТКА ПАЗОВ

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)					
						6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0
P	1-3	Нелегированная сталь	1.0D	1.0D	Vc	225	225	225	225	225	225
					fz	0.032	0.046	0.057	0.064	0.067	0.074
	RPM	11937	8952	7162	5968	4476	3581				
	FEED	1528	1647	1633	1528	1500	1325				
	4-5	Нелегированная сталь	1.0D	0.8D	Vc	200	205	200	205	205	200
					fz	0.026	0.036	0.046	0.053	0.051	0.056
					RPM	10610	8157	6366	5438	4078	3183
	FEED	1103	1175	1171	1153	1040	891				
	6	Низколегирован. сталь	1.0D	1.0D	Vc	225	225	225	225	225	225
					fz	0.032	0.046	0.057	0.064	0.067	0.074
					RPM	11937	8952	7162	5968	4476	3581
	FEED	1528	1647	1633	1528	1500	1325				
7-9	Низколегирован. сталь	1.0D	0.8D	Vc	200	205	200	205	205	200	
				fz	0.026	0.036	0.046	0.053	0.051	0.056	
				RPM	10610	8157	6366	5438	4078	3183	
FEED	1103	1175	1171	1153	1040	891					
10	Высоколегир. сталь	1.0D	1.0D	Vc	225	225	225	225	225	225	
				fz	0.032	0.046	0.057	0.064	0.067	0.074	
				RPM	11937	8952	7162	5968	4476	3581	
FEED	1528	1647	1633	1528	1500	1325					
11.1	Высоколегир. сталь	1.0D	0.8D	Vc	200	205	200	205	205	200	
				fz	0.026	0.036	0.046	0.053	0.051	0.056	
				RPM	10610	8157	6366	5438	4078	3183	
FEED	1103	1175	1171	1153	1040	891					
K	15-20	Серый чугун Высокопр. чугун Ковкий чугун	1.0D	1.0D	Vc	225	225	225	225	225	225
					fz	0.032	0.046	0.057	0.064	0.067	0.074
					RPM	11937	8952	7162	5968	4476	3581
					FEED	1528	1647	1633	1528	1500	1325



БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)					
						6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0
P	1-3	Нелегированная сталь	0.5D	1.0D	Vc	300	300	300	300	300	300
					fz	0.041	0.057	0.071	0.08	0.082	0.089
	RPM	15915	11937	9549	7958	5968	4775				
	FEED	2610	2722	2712	2546	2447	2125				
	4-5	Нелегированная сталь	0.35D	1.0D	Vc	270	270	265	270	270	270
					fz	0.032	0.046	0.057	0.065	0.065	0.07
					RPM	14324	10743	8435	7162	5371	4297
	FEED	1833	1977	1923	1862	1746	1504				
	6	Низколегирован. сталь	0.5D	1.0D	Vc	300	300	300	300	300	300
					fz	0.041	0.057	0.071	0.08	0.082	0.089
					RPM	15915	11937	9549	7958	5968	4775
	FEED	2610	2722	2712	2546	2447	2125				
7-9	Низколегирован. сталь	0.35D	1.0D	Vc	270	270	265	270	270	270	
				fz	0.032	0.046	0.057	0.065	0.065	0.07	
				RPM	14324	10743	8435	7162	5371	4297	
FEED	1833	1977	1923	1862	1746	1504					
10	Высоколегир. сталь	0.5D	1.0D	Vc	300	300	300	300	300	300	
				fz	0.041	0.057	0.071	0.08	0.082	0.089	
				RPM	15915	11937	9549	7958	5968	4775	
FEED	2610	2722	2712	2546	2447	2125					
11.1	Высоколегир. сталь	0.35D	1.0D	Vc	270	270	265	270	270	270	
				fz	0.032	0.046	0.057	0.065	0.065	0.07	
				RPM	14324	10743	8435	7162	5371	4297	
FEED	1833	1977	1923	1862	1746	1504					
K	15-20	Серый чугун Высокопр. чугун Ковкий чугун	0.5D	1.0D	Vc	300	300	300	300	300	300
					fz	0.041	0.057	0.071	0.08	0.082	0.089
					RPM	15915	11937	9549	7958	5968	4775
					FEED	2610	2722	2712	2546	2447	2125

