



www.niche-tool.com



INDEX

Система крепления головок	01
MT EC-3	02
MT EC-4	02
MT EC-6	04
MT EC-D	04
MT EC-CF	05
MT EC-Z4-1.5xD	05
MT EC-P-4-CF	06
MT EC-H-5-CF	06
MT EFS	07
MT EFS-CF	07
MT ERS	08
MT ERA	08
MT EA	09
MT EA-CF	10
MT ERS-1.5xD	11
MT ECT-CF	11
MT HC	12

INDEX

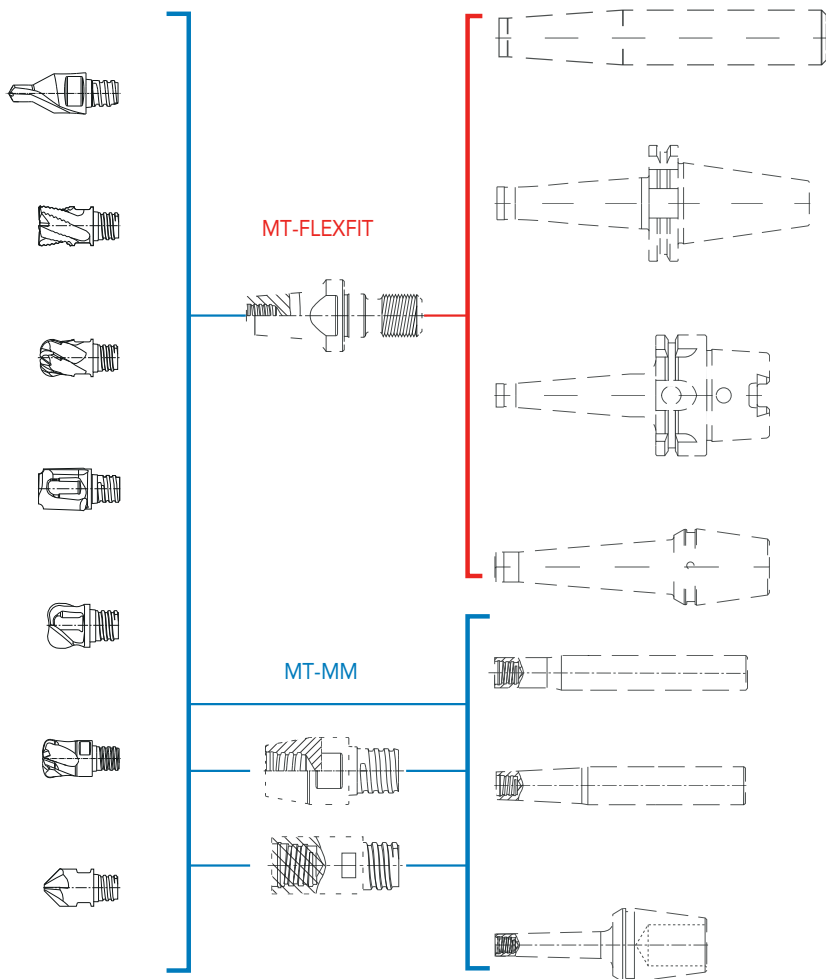
MT FF	13
MT HRF	13
MT EB	14
MT HT	15
MT EBA	16
MT EBC	16
MT HCD	17
MT ECF	18
MT EDF	19
MT TS-45	19
MT ER	20
MT HR	20
MT EPG	21
MT ECS	22
MT ECD	23
MT-ISO	24
MT-UN	25
MT-W	26
Параметры резания	27



Головки

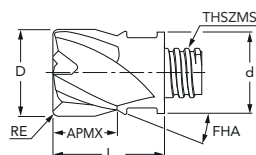
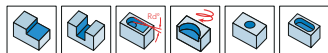
Адаптеры

Хвостовики



MT EC-3

Угол подъема спирали **45°**



Unit: mm

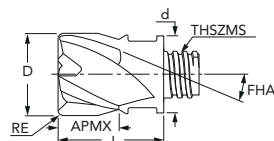
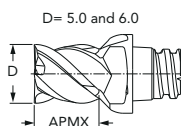
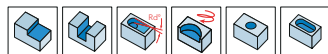
Обозначение	Параметры							
	D	d	APMX	RE	L	FHA		THSZMS
MTEC-D8.0-3T5	8.00	7.70	5.00	0.00	10.00	45	3	MT5
MTEC-D10.0-3T6	10.00	9.60	7.00	0.00	13.00	45	3	MT6
MTEC-D12.0-3T8	12.00	11.70	9.00	0.00	16.50	45	3	MT8

Режимы резания на стр. 27



MT EC-4

Угол подъема спирали **30°, 45°**
с радиусом при вершине



Unit: mm

Обозначение	Параметры							
	D	d	APMX	RE	L	FHA		THSZMS
MTEC-D5.0-4T5	5.00	8.00	7.00	0.00	15.00	45	4	MT5
MTEC-D6.0-4T5	6.00	8.00	5.00	0.00	10.00	45	4	MT5
MTEC-D8.0-R0.5-4T5	8.00	7.70	9.00	0.50	15.00	30	4	MT5
MTEC-D8.0-R1.0-4T5	8.00	7.70	5.00	1.00	10.00	30	4	MT5
MTEC-D8.0-R1.5-4T5	8.00	7.70	5.00	1.50	10.00	30	4	MT5
MTEC-D10.0-R0.5-4T6	10.00	9.60	7.00	0.50	13.00	30	4	MT6
MTEC-D10.0-R1.0-4T6	10.00	9.60	7.00	1.00	13.00	30	4	MT6
MTEC-D12.0-R0.5-4T8	12.00	11.70	9.00	0.50	16.50	30	4	MT8

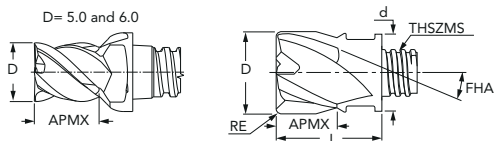
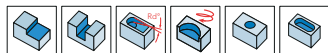
See the next page





MT EC-4

Угол подъема спирали **30°, 45°**
с радиусом при вершине



Unit: mm

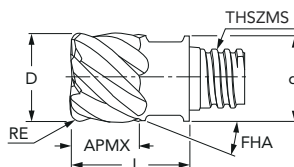
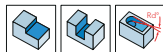
Обозначение	Параметры							
	D	d	APMX	RE	L	FHA		THSZMS
MTEC-D12.0-R1.0-4T8	12.00	11.70	9.00	1.00	16.50	30	4	MT8
MTEC-D16.0-R0.5-4T10	16.00	15.30	12.00	0.50	20.50	30	4	MT10
MTEC-D16.0-R1.0-4T10	16.00	15.30	12.00	1.00	20.50	30	4	MT10
MTEC-D16.0-R1.5-4T10	16.00	15.30	12.00	1.50	20.50	30	4	MT10
MTEC-D16.0-R2.0-4T10	16.00	15.30	12.00	2.00	20.50	30	4	MT10
MTEC-D16.0-R3.0-4T10	16.00	15.30	12.00	3.00	20.50	30	4	MT10
MTEC-D16.0-R4.0-4T10	16.00	15.30	12.00	4.00	20.50	30	4	MT10
MTEC-D20.0-R0.5-4T12	20.00	18.45	15.00	0.50	25.50	30	4	MT12
MTEC-D20.0-R1.0-4T12	20.00	18.45	15.00	1.00	25.50	30	4	MT12
MTEC-D20.0-R2.0-4T12	20.00	18.45	15.00	2.00	25.50	30	4	MT12
MTEC-D20.0-R3.0-4T12	20.00	18.45	15.00	3.00	25.50	30	4	MT12

Режимы резания на стр. 27



MT EC-6

Угол подъема спирали **30°, 45°**
с радиусом при вершине



Unit: mm

Обозначение	Параметры								
	D	d	APMX	RE	L	FHA	RMPX ⁽¹⁾		THSZMS
MTEC-D8.0-R0.5-6T5	8.00	7.70	5.00	0.50	10.00	30.0	6.0	6	MT5
MTEC-D8.0-R1.0-6T5	8.00	7.70	5.00	1.00	10.00	30.0	6.0	6	MT5
MTEC-D8.0-R1.5-6T5	8.00	7.70	5.00	1.50	10.00	30.0	6.0	6	MT5
MTEC-D10.0-R0.5-6T6	10.00	9.60	7.00	0.50	13.00	30.0	6.0	6	MT6
MTEC-D10.0-R1.0-6T6	10.00	9.60	7.00	1.00	13.00	30.0	6.0	6	MT6
MTEC-D10.0-R1.5-6T6	10.00	9.60	7.00	1.50	13.00	30.0	6.0	6	MT6
MTEC-D12.0-R0.5-6T8	12.00	11.70	9.00	0.50	16.50	30.0	6.0	6	MT8
MTEC-D12.0-R1.0-6T8	12.00	11.70	9.00	1.00	16.50	30.0	6.0	6	MT8

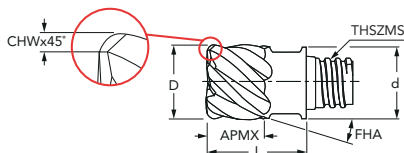
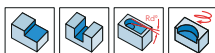
(1) Максимальный угол врезания

Режимы резания на стр. 27



MT EC-D

Угол подъема спирали **50°**
для закаленных сталей



Unit: mm

Обозначение	Параметры									
	D	d	APMX	CHW	KCH	L	FHA	RMPX ⁽¹⁾		THSZMS
MTEC-D8.0-C0.1-6T5	8.00	7.70	5.00	0.10	45.0	10.00	50.0	2.0	6	MT5
MTEC-D10.0-C0.1-6T6	10.00	9.60	7.00	0.10	45.0	13.00	50.0	2.0	6	MT6
MTEC-D12.0-C0.1-6T8	12.00	11.70	9.00	0.10	45.0	16.50	50.0	3.0	6	MT8
MTEC-D16.0-C0.2-8T10	16.00	15.30	12.00	0.20	45.0	20.50	50.0	3.0	8	MT10
MTEC-D20.0-C0.2-10T12	20.00	18.45	15.00	0.20	45.0	25.50	50.0	3.0	10	MT12

(1) Максимальный угол врезания

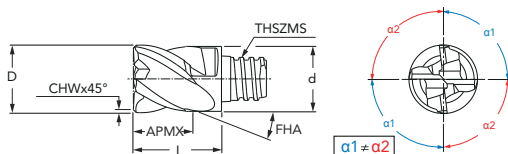
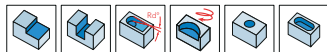
Режимы резания на стр. 27





MT EC-CF

Головки с неравным шагом
зубьев



Unit: mm

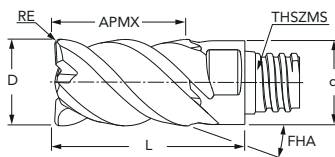
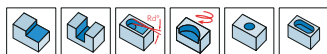
Обозначение	Параметры								
	D	d	APMX	L	FHA	CHW	KCH		THSZMS
MTEC-D8.0-CF-4T5	8.00	7.70	5.00	10.00	38.0	0.30	45.0	4	MT5
MTEC-D10.0-CF-4T6	10.00	9.60	7.00	13.00	38.0	0.40	45.0	4	MT6
MTEC-D12.0-CF-4T8	12.00	11.70	9.00	16.50	38.0	0.50	45.0	4	MT8
MTEC-D16.0-CF-4T10	16.00	15.30	12.00	20.50	38.0	0.60	45.0	4	MT10
MTEC-D20.0-CF-4T12	20.00	18.45	15.00	25.50	38.0	0.60	45.0	4	MT12
MTEC-D25.0-CF-4T15	25.00	23.90	22.00	37.00	38.0	0.60	45.0	4	MT15
MTEC-D32.0-CF-4T21	32.00	30.00	38.00	55.00	38.0	0.60	45.0	4	MT21

Режимы резания на стр. 27



MT EC-4-1.5D

Головки с длинной режущей кромки 1.5xD



Unit: mm

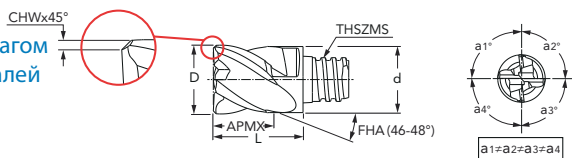
Обозначение	Параметры							
	D	d	APMX	RE	L	FHA		THSZMS
MTEC-D8.0-1.5D-4T5	8.00	7.70	12.00	0.50	18.00	46.5	4	MT5
MTEC-D10.0-1.5D-4T6	10.00	9.60	15.00	0.50	22.00	46.5	4	MT6
MTEC-D12.0-1.5D-4T8	12.00	11.70	18.00	0.50	27.00	46.5	4	MT8
MTEC-D16.0-1.5D-4T10	16.00	15.30	24.00	0.50	33.50	46.5	4	MT10
MTEC-D20.0-1.5D-4T12	20.00	18.45	30.00	0.50	41.00	46.5	4	MT12
MTEC-D25.0-1.5D-4T15	25.00	23.90	37.00	0.50	52.50	46.5	4	MT15

Режимы резания на стр. 27



MT EC-P-4-CF

Головки с неравномерным шагом зубьев для легированных сталей



Unit: mm

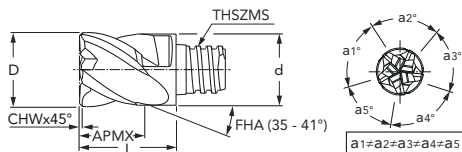
Обозначение	Параметры							
	D	d	APMX	L	CHW	KCH		THSZMS
MTECP-D8.0-CF-4T5	8.00	7.70	5.00	10.00	0.30	45.0	4	MT5
MTECP-D10.0-CF-4T6	10.00	9.60	7.00	13.00	0.40	45.0	4	MT6
MTECP-D12.0-CF-4T8	12.00	11.70	9.00	16.50	0.50	45.0	4	MT8
MTECP-D16.0-CF-4T10	16.00	15.30	12.00	20.50	0.60	45.0	4	MT10
MTECP-D20.0-CF-4T12	20.00	18.45	15.00	25.50	0.60	45.0	4	MT12

Режимы резания на стр. 27



MT EC-H-5-CF

Головки с неравномерным шагом зубьев для жаропрочных сплавов



Unit: mm

Обозначение	Параметры								
	D	d	APMX	L	RMPX ⁽¹⁾	CHW	KCH		THSZMS
MTECH-D8.0-CF-5T5	8.00	7.70	5.00	10.00	5.0	0.30	45.0	5	MT5
MTECH-D10.0-CF-5T6	10.00	9.60	7.00	13.00	5.0	0.40	45.0	5	MT6
MTECH-D12.0-CF-5T8	12.00	11.70	9.00	16.50	4.0	0.50	45.0	5	MT8
MTECH-D16.0-CF-5T10	16.00	15.30	12.00	20.50	4.0	0.60	45.0	5	MT10
MTECH-D20.0-CF-5T12	20.00	18.45	15.00	25.50	3.0	0.60	45.0	5	MT12
MTECH-D25.0-CF-5T15	25.00	23.90	22.00	37.00	3.0	0.60	45.0	5	MT15

(1) Максимальный угол врезания

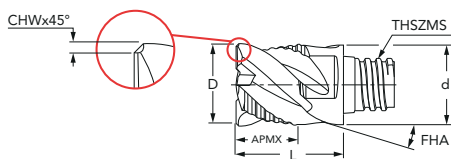
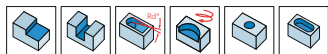
Режимы резания на стр. 27





MT EFS

Головки для чернового фрезерования



Unit: mm

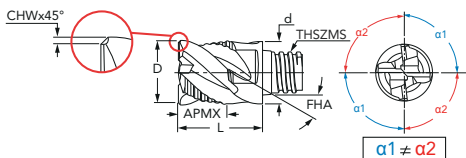
Обозначение	Параметры								
	D	d	APMX	L	FHA	CHW	KCH		THSZMS
MTEFS-D8.0-4T5	8.00	7.70	5.00	10.00	45.0	0.30	45.0	4	MT5
MTEFS-D10.0-4T6	10.00	9.60	7.00	13.00	45.0	0.30	45.0	4	MT6
MTEFS-D12.0-4T8	12.00	11.70	9.00	16.50	45.0	0.40	45.0	4	MT8
MTEFS-D16.0-4T10	16.00	15.30	12.00	20.50	45.0	0.60	45.0	4	MT10
MTEFS-D20.0-4T12	20.00	18.45	15.00	25.50	45.0	0.60	45.0	4	MT12
MTEFS-D25.0-4T15	25.00	23.90	22.00	37.00	45.0	0.60	45.0	4	MT15

Режимы резания на стр. 27



MT EFS-CF

Головки для чернового фрезерования
с неравномерным шагом
зубьев для жаропрочных сплавов



Unit: mm

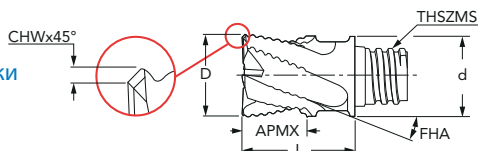
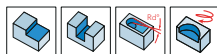
Обозначение	Параметры								
	D	d	APMX	L	FHA	CHW	KCH		THSZMS
MTEFS-D6.0-CF-4T5	6.00	7.70	5.00	10.00	38.0	0.25	45.0	4	MT5
MTEFS-D8.0-CF-4T5	8.00	7.70	5.00	10.00	38.0	0.30	45.0	4	MT5
MTEFS-D10.0-CF-4T6	10.00	9.60	7.00	13.00	38.0	0.40	45.0	4	MT6
MTEFS-D12.0-CF-4T8	12.00	11.70	9.00	16.50	38.0	0.50	45.0	4	MT8
MTEFS-D16.0-CF-4T10	16.00	15.30	12.00	20.50	38.0	0.60	45.0	4	MT10
MTEFS-D20.0-CF-4T12	20.00	18.45	16.00	25.50	38.0	0.60	45.0	4	MT12
MTEFS-D25.0-CF-4T15	25.00	23.90	22.00	37.00	38.0	0.60	45.0	4	MT15

Режимы резания на стр. 27



MT ERS

Головки для
высокопроизводительной обработки



Unit: mm

Обозначение	Параметры									
	D	d	APMX	L	FHA	RMPX ⁽¹⁾	CHW	KCH		THSZMS
MTERS-D8.0-4T5	8.00	7.70	9.00	15.00	45.0	5.0	0.25	45.0	4	MT5
MTERS-D10.0-4T6	10.00	9.60	7.00	13.00	45.0	5.0	0.30	45.0	4	MT6
MTERS-D12.0-4T8	12.00	11.70	9.00	16.50	45.0	5.0	0.35	45.0	4	MT8
MTERS-D16.0-5T10	16.00	15.30	12.00	20.50	45.0	5.0	0.40	45.0	5	MT10
MTERS-D20.0-6T12	20.00	18.45	15.00	25.50	45.0	3.0	0.40	45.0	6	MT12
MTERS-D25.0-6T15	25.00	23.90	22.00	37.00	45.0	3.0	0.50	45.0	6	MT15

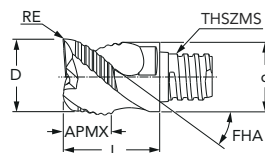
(1) Максимальный угол врезания

Режимы резания на стр. 27



MT ERA

Головки для
высокопроизводительной обработки алюминия



Unit: mm

Обозначение	Параметры							
	D	d	APMX	L	FHA	RE		THSZMS
MTERA-D8.0-3T5	8.00	7.70	5.00	10.00	45.0	0.20	3	MT5
MTERA-D10.0-3T6	10.00	9.60	6.00	13.00	45.0	0.20	3	MT6
MTERA-D12.0-3T8	12.00	11.70	8.00	16.50	45.0	0.20	3	MT8
MTERA-D16.0-3T10	16.00	15.30	10.00	20.50	45.0	0.20	3	MT10
MTERA-D20.0-3T12	20.00	18.45	12.00	25.50	45.0	0.20	3	MT12
MTERA-D25.0-3T15	25.00	23.90	19.00	37.00	45.0	0.20	3	MT15

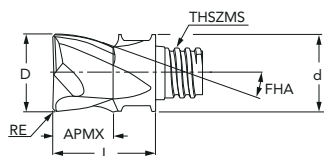
Режимы резания на стр. 27





MT EA

Головки для обработки алюминия



Unit: mm

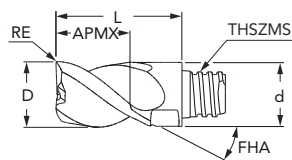
Обозначение	Параметры							
	D	d	APMX	RE	L	FHA		THSZMS
MTEA-D6.0-R0.3-T4	6.00	5.80	3.20	0.00	8.50	45.0	3	MT4
MTEA-D8.0-R0.5-3T5	8.00	7.70	5.00	0.50	10.00	45.0	3	MT5
MTEA-D10.0-R0.5-3T6	10.00	9.60	6.00	0.50	13.00	45.0	3	MT6
MTEA-D10.0-R1.0-3T6	10.00	9.60	6.00	1.00	13.00	45.0	3	MT6
MTEA-D12.0-R0.5-3T8	12.00	11.70	8.00	0.50	16.50	45.0	3	MT8
MTEA-D12.0-R1.0-3T8	12.00	11.70	8.00	1.00	16.50	45.0	3	MT8
MTEA-D12.0-R3.0-3T8	12.00	11.70	8.00	3.00	16.50	45.0	3	MT8
MTEA-D16.0-R1.0-3T10	16.00	15.30	10.00	1.00	20.50	45.0	3	MT10
MTEA-D16.0-R2.0-3T10	16.00	15.30	10.00	2.00	20.50	45.0	3	MT10
MTEA-D16.0-R3.0-3T10	16.00	15.30	10.00	3.00	20.50	45.0	3	MT10
MTEA-D16.0-R4.0-3T10	16.00	15.30	10.00	4.00	20.50	45.0	3	MT10
MTEA-D20.0-R0.5-3T12	20.00	18.45	12.00	0.50	25.50	45.0	3	MT12
MTEA-D20.0-R1.0-3T12	20.00	18.45	12.00	1.00	25.50	45.0	3	MT12
MTEA-D20.0-R2.0-3T12	20.00	18.45	12.00	2.00	25.50	45.0	3	MT12
MTEA-D20.0-R3.0-3T12	20.00	18.45	12.00	3.00	25.50	45.0	3	MT12
MTEA-D20.0-R4.0-3T12	20.00	18.45	12.00	4.00	25.50	45.0	3	MT12

Режимы резания на стр. 27



MT EA-CF

Головки для обработки алюминия
с неравномерным углом подъема спирали



Unit: mm

Обозначение	Параметры							
	D	d	APMX	RE	L	FHA		THSZMS
MTEA-D8.0-R0-CF-4T5	8.00	7.70	8.00	0.00	15.00	40.0	4	MT5
MTEA-D10.0-R0-CF-4T6	10.00	9.60	10.00	0.00	19.00	40.0	4	MT6
MTEA-D12.0-R0.2-CF-3T8	12.00	11.70	12.00	0.20	23.00	40.0	3	MT8
MTEA-D16.0-R0.2-CF-3T10	16.00	15.30	16.00	0.20	28.00	40.0	3	MT10
MTEA-D16.0-R0.5-CF-3T10	16.00	15.30	16.00	0.50	28.00	40.0	3	MT10
MTEA-D16.0-R2.5-CF-3T10	16.00	15.30	16.00	2.50	28.00	40.0	3	MT10
MTEA-D20.0-R0.2-CF-3T12	20.00	18.45	20.00	0.20	34.00	40.0	3	MT12
MTEA-D20.0-R0.5-CF-3T12	20.00	18.45	20.00	0.50	34.00	40.0	3	MT12
MTEA-D20.0-R2.5-CF-3T12	20.00	18.45	20.00	2.50	34.00	40.0	3	MT12
MTEA-D25.0-R0.5-CF-3T15	25.00	23.90	19.00	0.50	37.00	40.0	3	MT15
MTEA-D25.0-R1.0-CF-3T15	25.00	23.90	19.00	1.00	37.00	40.0	3	MT15
MTEA-D25.0-R3.0-CF-3T15	25.00	23.90	19.00	3.00	37.00	40.0	3	MT15

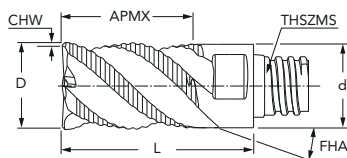
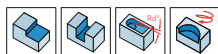
Режимы резания на стр. 27





MT ERS-1.5D

Головки с длинной режущей кромкой



Unit: mm

Обозначение	Параметры									
	D	d	APMX	L	CHW	KCH	FHA	RMPX ^(*)		THSZMS
MTERS-D8.0-1.5D-4T5	8.00	7.70	12.00	18.00	0.25	45.0	46.0	5.0	4	MT5
MTERS-D10.0-1.5D-4T6	10.00	9.60	15.00	22.00	0.30	45.0	46.0	5.0	4	MT6
MTERS-D12.0-1.5D-4T8	12.00	11.70	18.00	27.00	0.35	45.0	46.0	5.0	4	MT8
MTERS-D16.0-1.5D-5T10	16.00	15.30	24.00	33.50	0.40	45.0	40.0	5.0	5	MT10
MTERS-D20.0-1.5D-6T12	20.00	18.45	30.00	41.00	0.40	45.0	47.0	3.0	6	MT12
MTERS-D25.0-1.5D-6T15	25.00	23.90	37.00	52.50	0.50	45.0	47.0	3.0	6	MT15

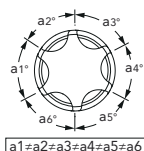
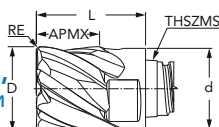
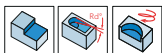
(1) Максимальный угол врезания

Режимы резания на стр. 27



MT ECT-CF

Головки с неравномерным шагом зубьев и углом подъема спирали, с радиусом при вершине для обработки титановых сплавов



Unit: mm

Обозначение	Параметры							
	D	d	APMX	RE	L	RMPX ^{o(1)}		THSZMS
MTECT-D8.0-CF-6T5	8.00	7.70	5.00	0.40	10.00	5.0	6	MT5
MTECT-D10.0-CF-6T6	10.00	9.60	7.00	0.50	13.00	5.0	6	MT6
MTECT-D12.0-CF-6T8	12.00	11.70	9.00	0.50	16.50	5.0	6	MT8
MTECT-D16.0-CF-6T10	16.00	15.30	12.00	0.80	20.50	5.0	6	MT10
MTECT-D20.0-CF-6T12	20.00	18.45	15.00	1.00	25.50	5.0	6	MT12
MTECT-D25.0-CF-6T15	25.00	23.90	22.00	1.00	37.00	5.0	6	MT15
MTECT-D32.0-CF-5T21	32.00	30.00	38.00	4.00	55.00	1.0	5	MT21

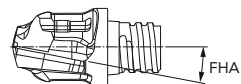
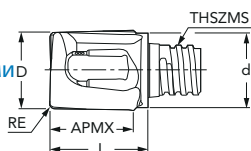
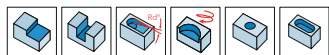
(1) Максимальный угол врезания

Режимы резания на стр. 27



MT HC

Головки пазовые
с двумя спиральными 10° зубьями



Unit: mm

Обозначение	Параметры								
	D	d	APMX	RE	Tm ⁽¹⁾	L	FHA		THSZMS
MTHC-D7.8-R0.2-2T5	7.80	7.60	7.70	0.20	r0-2.0	10.00	10.0	2	MT5
MTHC-D8.0-R0.4-2T5	8.00	7.60	7.70	0.40	r0-2.0	10.00	10.0	2	MT5
MTHC-D8.0-R1.0-2T5	8.00	7.60	7.70	1.00	r0-2.0	10.00	10.0	2	MT5
MTHC-D8.0-R2.0-2T5	8.00	7.60	7.70	2.00	r0-2.0	10.00	10.0	2	MT5
MTHC-D9.8-R0.3-2T6	9.80	9.50	9.00	0.30	r0-3.0	12.35	10.0	2	MT6
MTHC-D10.0-R0.4-2T6	10.00	9.50	9.00	0.40	r0-3.0	12.35	10.0	2	MT6
MTHC-D10.0-R1.0-2T6	10.00	9.50	9.00	1.00	r0-3.0	12.35	10.0	2	MT6
MTHC-D10.0-R2.0-2T6	10.00	9.50	9.00	2.00	r0-3.0	12.35	10.0	2	MT6
MTHC-D11.7-R0.3-2T8	11.70	11.50	10.00	0.30	r0-3.0	14.20	10.0	2	MT8
MTHC-D12.0-R0.4-2T8	12.00	11.50	10.00	0.40	r0-3.0	14.20	10.0	2	MT8
MTHC-D12.0-R1.0-2T8	12.00	11.50	10.00	1.00	r0-3.0	14.20	10.0	2	MT8
MTHC-D12.0-R2.0-2T8	12.00	11.50	10.00	2.00	r0-3.0	14.20	10.0	2	MT8
MTHC-D14.0-R0.4-2T8	14.00	11.50	11.60	0.40	r0-4.0	15.05	10.0	2	MT8
MTHC-D15.7-R0.3-2T10	15.70	15.20	15.00	0.30	r0-4.0	19.05	10.0	2	MT10
MTHC-D16.0-R0.4-2T10	16.00	15.20	14.90	0.40	r0-4.0	19.05	10.0	2	MT10
MTHC-D16.0-R0.8-2T10	16.00	15.15	14.90	0.80	r0-4.0	19.05	10.0	2	MT10

(1) Различный радиус при вершине доступен по запросу

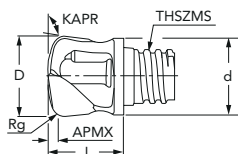
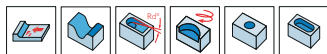
Режимы резания на стр. 27





MT FF

Головки для обработки на высоких подачах



Unit: mm

Обозначение	Параметры							
	D	d	APMX	Rg ⁽¹⁾	KAPR ⁽²⁾	L	RMPX ⁽³⁾	THSZMS
MTFF-D10.0-2T6	10.00	9.60	0.60	2.00	97.0	12.50	7.0	2 MT6
MTFF-D12.0-2T8	12.00	11.50	0.68	2.50	97.0	11.10	7.0	2 MT8
MTFF-D12.7-2T8	12.70	11.50	0.68	2.50	95.0	15.00	7.0	2 MT8
MTFF-D16.0-2T10	16.00	15.20	1.10	3.00	97.0	13.50	7.0	2 MT10
MTFF-D20.0-2T12	20.00	18.45	1.50	3.40	95.0	17.40	7.0	2 MT12

(1) Радиус для программирования

(2) Угол в плане

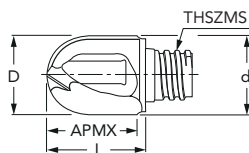
(3) Максимальный угол врезания

Режимы резания на стр. 27



MT HRF

Сферические головки



Unit: mm

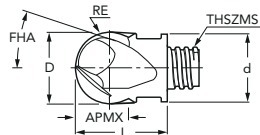
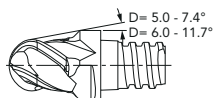
Обозначение	Параметры					
	D	d	APMX	L	THSZMS	
MTHRF-D8.0-2T5	8.00	7.60	7.60	9.95	2	MT5
MTHRF-D10.0-2T6	10.00	9.50	10.20	12.35	2	MT6
MTHRF-D12.0-2T8	12.00	11.50	11.50	15.30	2	MT8
MTHRF-D16.0-2T10	16.00	15.20	15.80	19.10	2	MT10

Режимы резания на стр. 27



MT EB

Сферические головки



Unit: mm

Обозначение	Параметры							
	D	d	APMX	RE	L	FHA		THSZMS
MTEB-D5.0-4T5	5.00	8.00	7.00	2.49	15.00	38.0	4	MT5
MTEB-D6.0-4T5	6.00	8.00	5.00	2.99	10.00	38.0	4	MT5
MTEB-D8.0-4T5	8.00	7.70	5.00	3.98	10.00	30.0	4	MT5
MTEB-D10.0-4T6	10.00	9.60	7.00	4.98	13.00	30.0	4	MT6
MTEB-D12.0-4T8	12.00	11.70	9.00	5.98	16.50	30.0	4	MT8
MTEB-D16.0-4T10	16.00	15.30	12.00	7.98	20.50	30.0	4	MT10
MTEB-D20.0-4T12	20.00	18.45	15.00	9.97	25.50	30.0	4	MT12
MTEB-D25.0-4T15	25.00	23.90	22.00	12.47	37.00	30.0	4	MT15

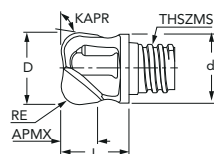
Режимы резания на стр. 27





MT HT

Торoidalные головки



Unit: mm

Обозначение	Параметры								
	D	d	APMX	RE	L	Tm ⁽¹⁾	KAPR ⁽²⁾		THSZMS
MTHT-D10.0-T0.5-2T6	10.00	9.50	7.00	0.50	12.45	r0-1.0	95.0	2	MT6
MTHT-D10.0-T1.0-2T6	10.00	9.50	7.00	1.00	12.45	r0-1.0	95.0	2	MT6
MTHT-D12.0-T2.0-2T8	12.00	11.50	5.90	2.00	11.10	r1.3-2.7	97.0	2	MT8
MTHT-D16.0-T2.0-2T10	16.00	15.20	6.90	2.00	13.10	r1.5-4.0	97.0	2	MT10
MTHT-D16.0-T3.0-2T10	16.00	15.20	7.20	3.00	13.40	r1.5-4.0	97.0	2	MT10
MTHT-D16.0-T4.0-2T10	16.00	15.20	7.10	4.00	13.40	r1.5-4.0	97.0	2	MT10
MTHT-D16.0-T5.0-2T10	16.00	15.20	8.00	5.00	20.20	r2.7-4.4	97.0	2	MT10
MTHT-D20.0-T4.0-2T12	20.00	18.45	11.10	4.00	17.30	r3.0-8.0	97.0	2	MT12
MTHT-D20.0-T5.0-2T12	20.00	18.45	11.10	5.00	17.30	r3.0-8.0	97.0	2	MT12
MTHT-D20.0-T6.0-2T12	20.00	18.45	11.00	6.00	17.30	r3.0-8.0	97.0	2	MT12

(1) Различный радиус при вершине доступен по запросу

(2) Угол в плане

Режимы резания на стр. 27

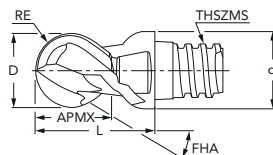


MT EBA

Сферические головки
для обработки алюминия



N



Unit: mm

Обозначение	Параметры								
	D	d	APMX	RE	L	FHA	RETOL ⁽¹⁾		THSZMS
MTEBA-D8.0-2T5	8.00	7.70	5.00	3.98	10.00	45.0	0.010	2	MT5
MTEBA-D10.0-2T6	10.00	9.60	7.00	4.98	13.00	45.0	0.010	2	MT6
MTEBA-D12.0-2T8	12.00	11.50	9.00	5.98	16.50	45.0	0.012	2	MT8
MTEBA-D16.0-2T10	16.00	15.30	12.00	7.98	20.50	45.0	0.012	2	MT10
MTEBA-D20.0-2T12	20.00	18.45	15.00	9.97	25.50	45.0	0.012	2	MT12
MTEBA-D25.0-2T15	25.00	23.90	22.00	12.50	37.00	45.0	0.012	2	MT15

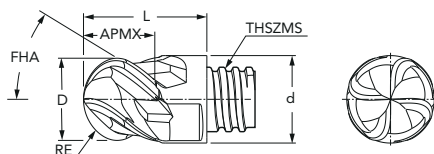
(1) Точность радиуса при вершине (+/-)

Режимы резания на стр. 27



MT EBC

Сферические головки
для закаленных сталей



Unit: mm

Обозначение	Параметры							
	D	d	APMX	RE	L	FHA		THSZMS
MTEBC-D8.0-4T5	8.00	7.70	5.40	3.98	10.00	45.0	4	MT5
MTEBC-D10.0-4T6	10.00	9.60	7.40	4.98	13.00	45.0	4	MT6
MTEBC-D12.0-4T8	12.00	11.70	9.30	5.98	16.50	45.0	4	MT8
MTEBC-D16.0-4T10	16.00	15.30	12.40	7.98	20.50	45.0	4	MT10
MTEBC-D20.0-4T12	20.00	18.45	16.00	9.97	25.50	45.0	4	MT12

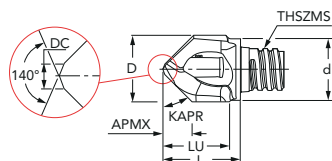
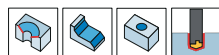
Режимы резания на стр. 27





MT HCD

Головки для центровки
и обработки фасок



Unit: mm

Обозначение	Параметры									
	D	d	DCXTOL	LU	L	APMX	DC	KAPR ⁽¹⁾		THSZMS
MTHCD-D8.0-30°-2T5	8.00	7.60	h10	7.80	10.30	2.15	1.00	30.0	2	MT5
MTHCD-D8.0-45°-2T5	8.00	7.60	z9	7.00	9.75	3.15	1.00	45.0	2	MT5
MTHCD-D8.3-45°-2T5	8.30	7.60	z9	7.50	10.00	3.56	1.00	45.0	2	MT5
MTHCD-D9.5-50°-2T6	9.50	9.20	z9	9.00	11.80	5.00	2.00	50.0	2	MT6
MTHCD-D9.5-40°-2T6	9.50	9.50	z9	9.70	13.40	3.60	2.00	40.0	2	MT6
MTHCD-D10.0-60°-2T6	10.00	9.50	h10	9.30	11.75	7.60	1.50	60.0	2	MT6
MTHCD-D10.0-30°-2T6	10.00	9.50	h10	9.50	12.70	2.70	1.50	30.0	2	MT6
MTHCD-D10.0-45°-2T6	10.00	9.50	z9	10.10	14.00	4.50	1.50	45.0	2	MT6
MTHCD-D10.4-45°-2T6	10.40	9.50	z9	9.00	11.75	4.60	1.50	45.0	2	MT6
MTHCD-D12.0-60°-2T8	12.00	11.50	h10	11.00	15.40	9.24	1.50	60.0	2	MT8
MTHCD-D12.0-30°-2T8	12.00	11.50	h10	11.65	15.20	3.50	1.50	30.0	2	MT8
MTHCD-D12.0-45°-2T8	12.00	11.50	z9	12.00	15.50	5.30	1.50	45.0	2	MT8
MTHCD-D12.4-45°-2T8	12.40	11.50	z9	11.80	15.50	5.50	1.50	45.0	2	MT8
MTHCD-D12.7-50°-2T8	12.70	12.20	z9	11.10	15.50	6.80	1.50	50.0	2	MT8
MTHCD-D12.7-40°-2T8	12.70	11.50	z9	10.90	14.70	4.90	1.50	40.0	2	MT8
MTHCD-D15.9-50°-2T10	15.90	15.00	z9	15.20	18.80	8.80	2.00	50.0	2	MT10
MTHCD-D15.9-40°-2T10	15.90	15.10	z9	14.90	19.00	6.20	2.00	40.0	2	MT10
MTHCD-D16.0-60°-2T10	16.00	15.20	h10	16.20	20.20	12.00	2.50	60.0	2	MT10
MTHCD-D16.0-30°-2T10	16.00	15.20	h10	15.50	19.90	4.40	1.50	30.0	2	MT10
MTHCD-D16.0-45°-2T10	16.00	15.20	z9	15.70	20.00	7.40	1.50	45.0	2	MT10
MTHCD-D16.5-45°-2T10	16.50	15.20	z9	14.90	18.80	7.10	1.50	45.0	2	MT10
MTHCD-D19.05-50°-2T12	19.05	18.45	z9	19.60	24.70	11.00	2.00	50.0	2	MT12
MTHCD-D19.05-40°-2T12	19.05	18.30	z9	18.50	23.60	7.50	1.50	40.0	2	MT12
MTHCD-D20.0-60°-2T12	20.00	18.45	h10	18.20	24.70	15.50	2.50	60.0	2	MT12
MTHCD-D20.0-30°-2T12	20.00	18.45	h10	14.65	21.15	5.50	1.50	30.0	2	MT12
MTHCD-D20.0-45°-2T12	20.00	18.45	z9	18.20	24.70	9.40	1.50	45.0	2	MT12

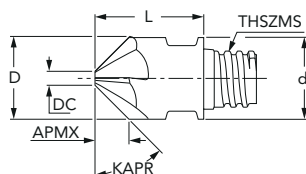
(1) Угол заточки

Режимы резания на стр. 27



MT ECF

Головки для обработки фаски



Unit: mm

Обозначение	Параметры							
	D	d	L	APMX	DC	KAPR ⁽¹⁾		THSZMS
MTECF-D10.0-30°-4T6	10.00	10.00	13.00	2.30	2.00	30.0	4	MT6
MTECF-D12.0-30°-4T8	12.00	12.00	16.50	2.90	2.00	30.0	4	MT8
MTECF-D16.0-30°-6T10	16.00	16.00	20.50	3.70	3.00	30.0	6	MT10
MTECF-D20.0-30°-6T12	20.00	18.45	25.50	4.30	5.00	30.0	6	MT12
MTECF-D25.0-30°-6T15	25.00	25.00	25.00	5.40	6.00	30.0	6	MT15
MTECF-D8.0-45°-4T5	8.00	8.00	10.00	3.00	1.95	45.0	4	MT5
MTECF-D10.0-45°-4T6	10.00	10.00	13.00	4.00	1.95	45.0	4	MT6
MTECF-D12.0-45°-4T8	12.00	12.00	16.50	5.00	1.95	45.0	4	MT8
MTECF-D12.7-45°-4T8	12.70	12.70	16.50	5.00	1.95	45.0	4	MT8
MTECF-D16.0-45°-6T10	16.00	16.00	20.50	6.50	3.00	45.0	6	MT10
MTECF-D20.0-45°-6T12	20.00	18.45	25.50	7.50	5.00	45.0	6	MT12
MTECF-D25.0-45°-6T15	25.00	25.00	25.00	10.00	5.00	45.0	6	MT15
MTECF-D10.0-60°-4T6	10.00	10.00	13.00	7.30	1.60	60.0	4	MT6
MTECF-D10.0-60°-4T6	10.00	10.00	13.00	6.90	2.00	60.0	4	MT6
MTECF-D10.0-60°-4T8	12.00	12.00	16.50	7.80	3.00	60.0	4	MT8
MTECF-D16.0-60°-6T10	16.00	16.00	20.50	10.00	4.00	60.0	6	MT10
MTECF-D20.0-60°-6T12	20.00	18.45	25.50	13.00	5.00	60.0	6	MT12
MTECF-D25.0-60°-6T15	25.00	25.00	25.00	14.00	8.00	60.0	6	MT15

(1) Угол заточки

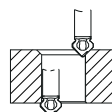
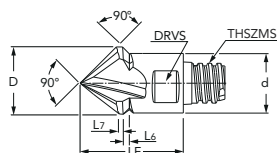
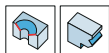
Режимы резания на стр. 27





MT EDF

Головки для обработки фаски



Unit: mm

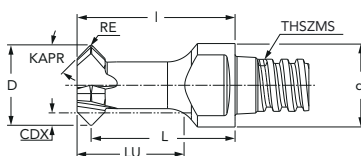
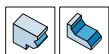
Обозначение	Параметры						
	D	d	L	L6	L7		THSZMS
MTEDF-D7.4-3T4	7.40	5.80	10.00	0.90	1.00	3	MT4
MTEDF-D9.4-3T5	9.40	7.60	12.50	0.90	1.00	3	MT5
MTEDF-D11.6-3T6	11.60	9.60	16.50	1.00	1.00	3	MT6

Режимы резания на стр. 27



MT TS-45

Головки для обработки фаски



Unit: mm

Обозначение	Параметры									
	D	d	L	KAPR ⁽¹⁾	CDX	RE	I	LU		THSZMS
MTTS-D7.7-4T5	7.70	8.00	13.85	45.0	1.20	0.20	15.20	10.3	4	MT5

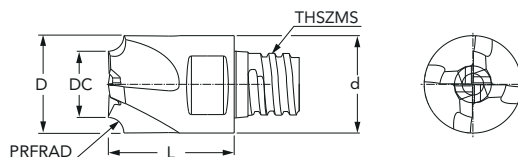
(1) Угол заточки

Режимы резания на стр. 27



MT ER

Головки с радиусом



Unit: mm

Обозначение	Параметры							
	D	DC	d	L	PRFRAD	T _m ⁽¹⁾		THSZMS
MTER-D6.0-P0.5-4T4	6.00	5.00	6.00	8.50	0.50	0.5-1.0	4	MT4
MTER-D8.0-P1.0-4T5	8.00	5.80	8.00	10.00	1.00	0.5-1.4	4	MT5
MTER-D10.0-P1.6-4T6	10.00	6.80	10.00	13.00	1.60	0.5-2.5	4	MT6
MTER-D10.0-P2.0-4T6	10.00	6.00	10.00	13.00	2.00	0.5-2.5	4	MT6
MTER-D10.0-P2.5-4T6	10.00	5.10	10.00	13.00	2.50	0.5-2.5	4	MT6
MTER-D12.7-P3.0-4T8	12.70	6.50	12.70	16.50	3.00	0.5-3.1	4	MT8

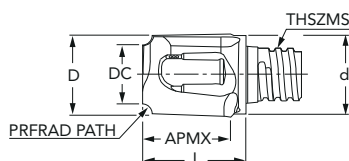
(1) Различный радиус при вершине доступен по запросу

Режимы резания на стр. 27



MT HR

Головки с радиусом



Unit: mm

Обозначение	Параметры								
	D	DC	d	L	PRFRAD	APMX	T _m ⁽¹⁾		THSZMS
MTHR-D8.0-P1.0-2T5	8.00	5.80	7.60	10.60	1.00	7.50	r0.5-3.0	2	MT5
MTHR-D10.0-P1.6-2T6	10.00	6.80	9.50	12.50	1.60	9.50	r0.5-3.0	2	MT6
MTHR-D10.0-P2.0-2T6	10.00	6.00	9.50	12.50	2.00	9.50	r0.5-3.0	2	MT6
MTHR-D10.0-P2.5-2T6	10.00	5.10	9.50	12.50	2.50	9.50	r0.5-3.0	2	MT6
MTHR-D12.7-P3.0-2T8	12.70	6.50	11.50	15.60	3.00	12.00	r0.5-4.0	2	MT8
MTHR-D12.7-P4.0-2T8	12.70	4.70	11.50	15.60	4.00	12.00	r0.5-4.0	2	MT8
MTHR-D16.0-P4.88-2T10	16.00	6.20	15.20	19.10	4.88	15.00	r0.5-5.0	2	MT10
MTHR-D20.0-P6.0-2T12	20.00	8.00	18.45	17.40	6.00	7.00	r0.5-6.0	2	MT12

(1) Различный радиус при вершине доступен по запросу

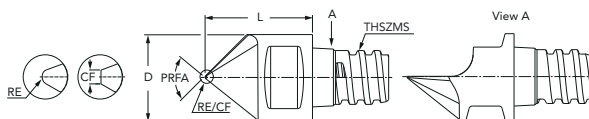
Режимы резания на стр. 27





MT EPG

Головки для гравировки



Unit: mm

Обозначение	Параметры					
	D	RE	CF ⁽¹⁾	PRFA	L	THSZMS
MTEPG-D6.0-R0.2-60°-1T4	6.00	0.20	-	60.00	8.50	MT4
MTEPG-D8.0-R0.2-30°-1T5	8.00	0.20	-	30.00	10.00	MT5
MTEPG-D8.0-R0.2-45°-1T5	8.00	0.20	-	45.00	10.00	MT5
MTEPG-D8.0-R0.2-60°-1T5	8.00	0.20	-	60.00	10.00	MT5
MTEPG-D8.0-R0.2-90°-1T5	8.00	0.20	-	90.00	10.00	MT5
MTEPG-D8.0-C0.5-60°-1T5	8.00	-	0.50	60.00	10.00	MT5
MTEPG-D8.0-C0.75-60°-1T5	8.00	-	0.75	60.00	10.00	MT5
MTEPG-D8.0-C0.32-90°-1T5	8.00	-	0.32	90.00	10.00	MT5
MTEPG-D8.0-C0.50-90°-1T5	8.00	-	0.50	90.00	10.00	MT5

Режимы резания на стр. 27



MT ECS

Головки центровки (DIN 332)

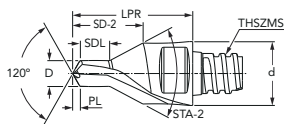


Fig. 1 Type A

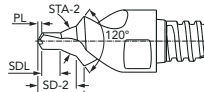


Fig. 2 Type B

Unit: mm

Обозначение	Параметры									
	Fig.	D	d	LPR	SDL	SD-2	SD-3	STA-2	PL	THSZMS
MTECS-D1.07-1T4	1	1.07	6.00	10.00	1.32	4.14	-	60.0	0.280	MT4
MTECS-D1.65-1T4	1	1.65	6.00	10.00	1.97	4.45	-	60.0	0.430	MT4
MTECS-D2.07-1T4	1	2.07	6.00	10.00	2.36	6.37	-	60.0	0.540	MT4
MTECS-D3.28-1T5	1	3.28	8.00	15.00	3.75	8.76	-	60.0	0.850	MT5
MTECS-D4.12-1T6	1	4.12	10.00	19.00	4.83	11.05	-	60.0	1.070	MT6
MTECS-D5.13-1T8	1	5.13	12.00	23.00	5.88	13.23	-	60.0	1.320	MT8
MTECS-D6.46-1T10	1	6.46	16.00	28.00	7.25	17.18	-	60.0	1.650	MT10
MTECS-D3.24-1T8	2	3.24	12.00	23.00	3.55	7.40	8.94	60.0	0.830	MT8
MTECS-D4.09-1T8	2	4.09	12.70	23.00	4.53	9.50	10.71	60.0	1.070	MT8
MTECS-D5.09-1T12	2	5.09	18.45	25.50	5.56	11.70	14.17	60.0	1.330	MT12
MTECS-D6.41-1T12	2	6.41	18.45	25.50	6.95	14.50	16.58	60.0	1.680	MT12

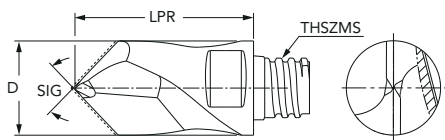
Режимы резания на стр. 27





MT ECD

Головки центровки



Unit: mm

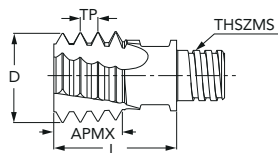
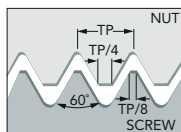
Обозначение	Параметры			
	D	LPR	SIG	THSZMS
MTECD-D6.0-1T4	6.00	11.00	90	MT4
MTECD-D8.0-1T5	8.00	15.00	90	MT5
MTECD-D10.0-1T6	10.00	19.00	90	MT6
MTECD-D12.0-1T8	12.00	23.00	90	MT8
MTECD-D16.0-1T10	16.00	28.00	90	MT10

Режимы резания на стр. 27



MT-ISO

Головки резьбофрезы
метрические



Unit: mm

Обозначение	Параметры							
	TP ⁽¹⁾	M Coarse	M Fine	D	APMX	L		THSZMS
MT-ISO0.5-4T5	0.500	-	=>14	10.00	7.50	12.75	4	MT5
MT-ISO0.75-4T5	0.750	-	=>12	10.00	6.00	12.75	4	MT5
MT-ISO1.0-4T5	1.000	-	=>12	10.00	6.00	12.75	4	MT5
MT-ISO1.25-4T5	1.250	-	=>14	10.00	5.00	12.75	4	MT5
MT-ISO1.5-4T5	1.500	-	=>14	10.00	6.00	12.75	4	MT5
MT-ISO0.5-4T6	0.500	-	=>16	12.00	8.00	14.30	4	MT6
MT-ISO0.75-5T6	0.750	-	=>16	12.00	8.30	14.30	5	MT6
MT-ISO1.0-5T6	1.000	-	=>16	12.00	8.00	14.30	5	MT6
MT-ISO1.25-4T6	1.250	-	=>16	12.00	7.50	14.30	4	MT6
MT-ISO1.5-4T6	1.500	-	=>16	12.00	7.60	14.30	4	MT6
MT-ISO1.75-4T6	1.750	-	=>16	12.00	7.10	14.30	4	MT6
MT-ISO2.0-4T6	2.000	M16	=>17	12.00	8.00	14.30	4	MT6
MT-ISO1.0-6T8	1.000	-	=>22	16.00	12.00	20.00	6	MT8
MT-ISO1.5-6T8	1.500	-	=>20	16.00	12.00	20.00	6	MT8
MT-ISO2.0-5T8	2.000	-	=>19	16.00	12.00	20.00	5	MT8
MT-ISO2.5-5T8	2.500	M20	=>22	15.40	12.70	20.00	5	MT8
MT-ISO3.0-3T8	3.000	M24	=>25	16.00	12.10	20.00	3	MT8
MT-ISO2.0-6T10	2.000	-	=>27	20.00	12.00	21.00	6	MT10
MT-ISO3.0-4T10	3.000	-	=>27	20.00	12.20	21.00	4	MT10
MT-ISO3.5-4T10	3.500	-	=>30	20.00	10.60	21.00	4	MT10

(1) Шар резьбы

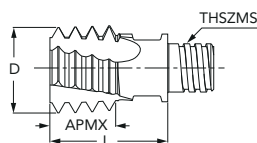
Режимы резания на стр. 27





MT-UN

Головки резьбофрезы
стандарт UN



Unit: mm

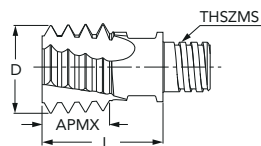
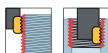
Обозначение	Параметры								
	TPI	UNC	UNF	UNEF	D	APMX	L		THSZMS
MT-32UN-4T5	32	-	-	-	10.00	6.40	12.75	4	MT5
MT-28UN-4T5	28	-	1/2	-	10.00	5.50	12.75	4	MT5
MT-24UN-4T5	24	-	-	9/16-5/8	10.00	5.30	12.75	4	MT5
MT-20UN-4T5	20	-	1/2	-	10.00	5.10	12.75	4	MT5
MT-18UN-4T5	18	-	9/16-5/8	1 1/8-1 5/8	10.00	5.60	12.75	4	MT5
MT-16UN-4T5	16	-	3/4	-	10.00	6.40	12.75	4	MT5
MT-24UN-4T6	24	-	-	5/8- 11/16	12.00	7.40	14.30	4	MT6
MT-20UN-4T6	20	-	-	3/4 - 1	12.00	7.70	14.30	4	MT6
MT-18UN-4T6	18	-	5/8	=>1 11/16	12.00	7.10	14.30	4	MT6
MT-16UN-4T6	16	-	3/4	-	12.00	8.00	14.30	4	MT6
MT-14UN-4T6	14	-	7/8	-	12.00	7.30	14.30	4	MT6
MT-18UN-5T8	18	-	5/8	=>1 11/16	16.00	11.30	20.00	5	MT8
MT-14UN-5T8	14	-	7/8	-	16.00	12.70	20.00	5	MT8
MT-12UN-5T8	12	-	1-1 1/2	-	16.00	12.70	20.00	5	MT8
MT-10UN-4T8	10	3/4	-	-	15.30	12.70	20.00	4	MT8
MT-9UN-3T8	9	7/8	-	-	16.00	11.30	20.00	3	MT8
MT-8UN-3T8	8	1.0	-	-	16.00	12.70	20.00	3	MT8
MT-12UN-6T10	12	-	=>1	-	20.00	12.70	21.00	6	MT10
MT-8UN-4T10	8	1	-	-	20.00	12.70	21.00	4	MT10
MT-7UN-4T10	7	-	1 1/8 - 1 1/4	-	20.00	10.90	21.00	4	MT10

Режимы резания на стр. 27



MT-W

Головки резьбофрезы
стандарт **55° BSW**



Unit: mm

Обозначение	Параметры						
	TPI	TDZ	D	APMX	L		THSZMS
MT-19W-4T5	19	G1/4-3/8	10.00	5.30	12.75	4	MT5
MT-14W-4T8	14	G1/2-7/8	16.00	12.70	20.00	4	MT8
MT-11W-4T8	11	G=>1	16.00	11.50	20.00	4	MT8
MT-14W-6T10	14	G3/4-7/8	20.00	12.70	21.00	6	MT10
MT-11W-6T10	11	G=>1	20.00	11.50	21.00	6	MT10

Режимы резания на стр. 27





ISO	Material	Condition	Tensile Strength N/mm ²	HB	Cutting Speed (m/min)		
					NP500	NP100	NU800
P	Non-alloy Steel And Cast Steel, Free Cutting Steel	<0.25% C Annealed	420	125	260-280	260-280	180-200
		≥0.25% C Annealed	650	190	200-230	200-230	140-160
		<0.55% C Quenched And Tempered	850	250	160-220	160-220	110-150
		≥0.55% C Annealed	750	220	160-220	160-220	110-150
		≥0.55% C Quenched And Tempered	1000	300	140-180	140-180	100-130
	Low Alloy And Cast Steel (less than 5% of alloying elements)	Annealed	600	200	160-220	160-220	110-150
		Quenched And Tempered	930	275	120-180	120-180	80-130
		Quenched And Tempered	1000	300	130-180	130-180	90-130
		Quenched And Tempered	1200	350	140-180	140-180	100-130
	High Alloyed Steel, Cast Steel And Tool Steel	Annealed	680	200	130-180	130-180	90-130
		Quenched And Tempered	1100	325	70-120	70-120	50-80
	Stainless Steel And Cast Steel	Ferritic / Martensitic	680	200	80-160	80-160	60-110
		Martensitic	820	240	60-150	60-150	40-100
M	Stainless Steel And Cast Steel	Austenitic, Duplex	600	180	60-120	60-120	40-80
K	Gray Cast Iron (GG)	Ferritic / Pearlitic	/	180	80-260	80-250	60-180
		Pearlitic / Martensitic	/	260	130-240	130-240	90-170
	Nodular Cast Iron G(GG)	Ferritic	/	160	150-280	150-270	100-200
		Pearlitic	/	250	90-280	90-270	60-200
	Malleable Cast Iron	Ferritic	/	130	150-280	150-270	100-200
		Pearlitic	/	230	140-240	140-240	100-170



ISO	Material	Condition	Tensile Strength N/mm ²	HB	Cutting Speed (m/min)		
					NP500	NP100	NU800
N	Aluminum-wrought Alloys	Not Hardenable	/	60	/	/	800-900
		Hardenable	/	100	/	/	700-800
	Aluminum-cast Alloys	≤12% Si	/	75	/	/	800-900
		Hardenable	/	90	/	/	750-850
		>12% Si	/	130	/	/	400-450
	Copper Alloys	>1% Pb	/	110	/	/	500-550
		Brass	/	90	/	/	500-550
		Electrolytic Copper	/	100	/	/	350-380
	Non Metallic	Duroplastics, Fiber Plastics	/	70 Shore D	/	/	/
		Hard Rubber	/	55 Shore D	/	/	/
S	High Temperature Alloys	Fe Based	Annealed	/	200	20-40	10-20
			Hardened	/	280	20-40	20-30
		Ni or Co Based	Annealed	/	250	20-50	20-30
			Hardened	/	350	20-70	20-30
			Cast	/	320	30-70	30-80
	Titanium Alloys	Pure	400	190	30-70	30-80	20-30
		Alpha+Beta Alloys, Hardened	1050	310	30-70	30-80	20-30
H	Hardened Steel	Hardened	/	55 HRC	30-50	30-60	40-60
		Hardened	/	60 HRC	30-40	30-40	20-30
	Chilled Cast Iron	Cast	/	400	60-80	70-90	65-75
	Cast Iron	Hardened	/	55 HRC	30-50	30-60	40-45

MEMO

MEMO



ADDRESS

ROOM 14-2, NO. 88 XIANGYE STR., ZHENHAI,
NINGBO CHINA, 315202

GET IN TOUCH

PHONE: **+86 574 8659 2189**

FAX: **+86 574 8659 3892**

NTTOOLS2017@GMAIL.COM

WWW.NICHE-TOOL.COM