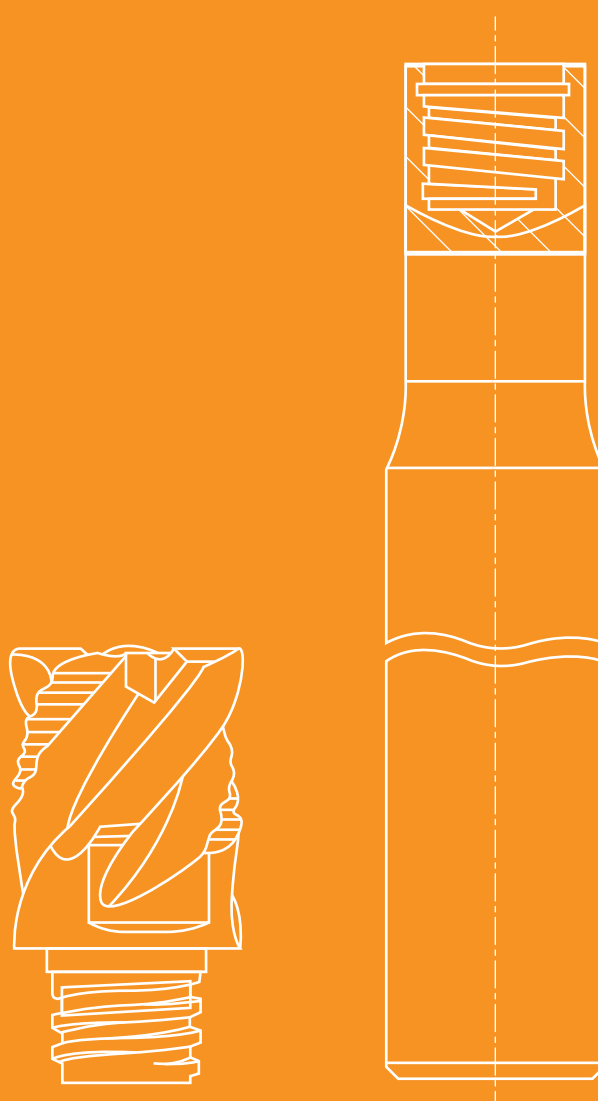
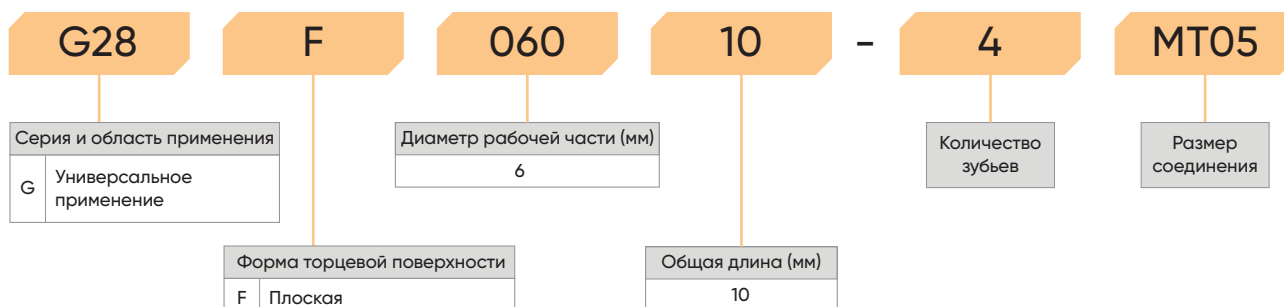


# МУЛЬТИ-МАСТЕР



# Система обозначения инструмента мульти-мастер

## Обозначение фрезерных головок



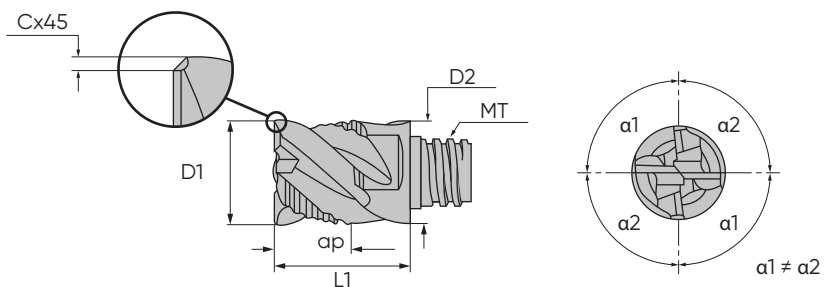
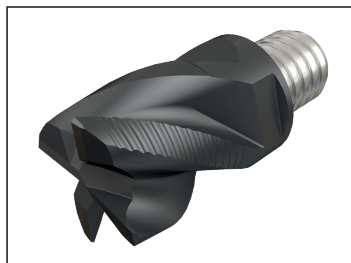
## Обозначение хвостовиков



-  VHM Твёрдый сплав
-  45° Торец с фаской
-  Для боковых подач, врезания под углом и сверления
-  Тип соединения
-  Z = 4 Количество зубьев
-  ≤45 HRC Твердость обрабатываемого материала
-  38° Постоянный угол спиральной канавки
-  Внешний подвод СОЖ
-  TiAlN Покрытие TiAlN

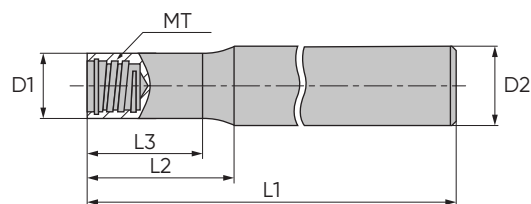
# Фрезерные головки мульти-мастер

## Серия G38



Наименование	D1, мм	ap, мм	L1, мм	D2, мм	Z	MT	Cx45
G38F06010-4MT05	6	5	10	7,7	4	MT05	0,25
G38F08010-4MT05	8	5	10	7,7	4	MT05	0,3
G38F10013-4MT06	10	7	13	9,6	4	MT06	0,4
G38F12016-4MT08	12	9	16,5	11,7	4	MT08	0,5
G38F16020-4MT10	16	12	20,5	15,3	4	MT10	0,6
G38F20025-4MT12	20	16	25,5	18,45	4	MT12	0,6
G38F25037-4MT15	25	22	37	23,9	4	MT15	0,6

## Твердосплавные хвостовики

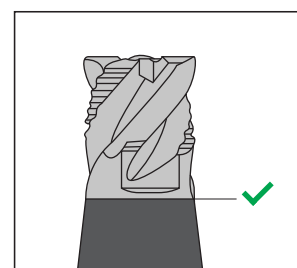
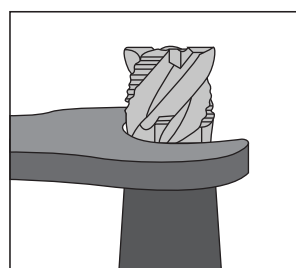
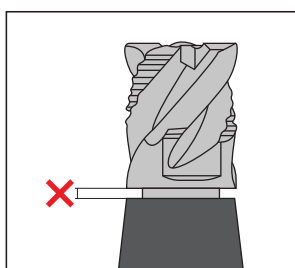
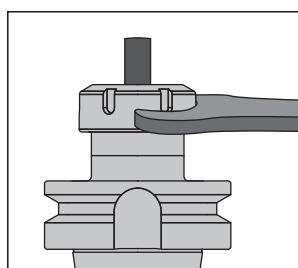


Наименование	D1, мм	D2, мм	MT	L1, мм	L2, мм	L3, мм
MM08-MT05-70HM	7,6	8	MT05	70	20	18,6
MM08-MT05-90HM	7,6	8	MT05	90	40	38,6
MM08-MT05-110HM	7,6	8	MT05	110	60	57,9
MM10-MT06-70HM	9,6	10	MT06	70	20	18,5
MM10-MT06-90HM	9,6	10	MT06	90	40	38,6
MM10-MT06-110HM	9,6	10	MT06	110	60	57,9
MM10-MT06-150HM	9,6	10	MT06	150	100	98,5
MM12-MT08-70HM	11,6	12	MT08	70	20	17,9
MM12-MT08-90HM	11,6	12	MT08	90	40	39
MM12-MT08-110HM	11,6	12	MT08	110	60	57
MM12-MT08-130HM	11,6	12	MT08	130	80	78,6
MM16-MT10-90HM	15,3	16	MT10	90	40	38
MM16-MT10-110HM	15,3	16	MT10	110	60	58,2
MM16-MT10-130HM	15,3	16	MT10	130	80	77,4
MM16-MT10-150HM	15,3	16	MT10	150	100	97,4
MM20-MT12-90HM	18,3	20	MT12	90	40	37,2
MM20-MT12-130HM	18,3	20	MT12	130	80	77,2
MM20-MT12-170HM	18,3	20	MT12	170	100	97,2
MM20-MT12-200HM	18,3	20	MT12	200	120	116,5
MM25-MT15-120HM	23,9	25	MT15	120	60	57,5
MM25-MT15-170HM	23,9	25	MT15	170	100	98
MM25-MT15-250HM	23,9	25	MT15	250	150	148

# Режимы резания

## G38, общая обработка

ISO	Группы обрабатываемого материала	HB	Vc м/мин		Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25
P	P1 Конструкционная сталь	120	180-270	Fz min-max	0.03 - 0.08	0.03 - 0.09	0.04 - 0.10	0.05 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.11	0.06 - 0.12
	P2 Низколегированная сталь	270	160-220								
	P3 Легированная сталь	250	140-180								
	P4 Легированная сталь закаленная - отпущенная	424	130-180								
	P5 Высоколегированная сталь	240	130-180								
	P6 Высоколегированная сталь закаленная - отпущенная	424	70-120								
M	M1 Нержавеющая сталь ферритная - мартенситная	200	80-160	Fz min-max	0.03 - 0.08	0.03 - 0.09	0.04 - 0.10	0.05 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.11	0.06 - 0.12
	M2 Нержавеющая сталь мартенситная	240	60-150								
	M3 Нержавеющая сталь аустенитная	180	60-120								
K	K1 Ковкий чугун, Высокопрочный чугун	230	140-240	Fz min-max	0.03 - 0.08	0.03 - 0.09	0.04 - 0.10	0.05 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.11	0.06 - 0.12
	K2 Серый чугун	180	130-240								
	K3 Чугун с шаровидным графитом	250	120-240								
S	S1 Жаропрочные сплавы на основе железа	200	20-40	Fz min-max	0.03 - 0.08	0.03 - 0.09	0.04 - 0.10	0.05 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.11	0.06 - 0.12
	S2 Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	20-30								
	S3 Титан и титановые сплавы	110	30-80								
	S4 Титан и титановые сплавы Alpha+beta сплавы	310	30-80								



Не смазывайте резьбовое соединение

Размер резьбы	Момент затяжки (Н • м)
MT05	7
MT06	10
MT08	15
MT10	28
MT12	28
MT15	40