



THE FUTURE OF PRECISION MACHINING

# NiTiCo

---

Откройте для себя новую линейку  
NiTiCo 30 , созданную специально  
для спирального фрезерования



# NiTiCo 30 DH

01

## Конструкция с 5 канавками

- Конструкция с 5 канавками обеспечивает повышенную скорость подачи до 25% по сравнению с инструментом с 4 канавками и может использоваться для обработки пазов, профилирования и получистовой обработки.

02

## Небольшой радиус режущей кромки

- Для уменьшения сколов режущих кромок и увеличения срока службы инструмента.обработки.

03

## Дифференциальная спираль (DX)

- Для устранения вибрации и отличной обработки поверхности.

04

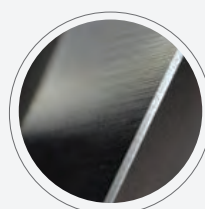
## Конструкция режущей кромки

- Обеспечивает защиту инструмента, продлевая срок его службы.

05

## Внутренняя подача СОЖ для высокопроизводительного фрезерования

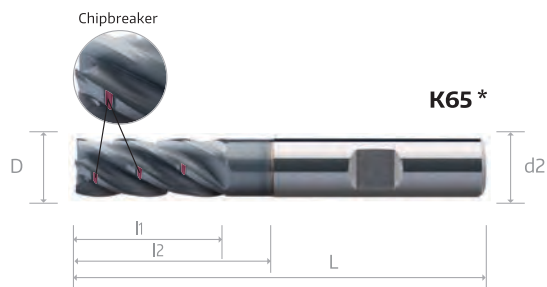
- Обеспечивает широкий спектр применения. Особенно хорошо подходит для труднообрабатываемых материалов, гарантируя стабильную обработку.



06

## Оптимизированная геометрия со стружколомами

- Эффективно режет обрабатываемые материалы и укорачивает стружку, тем самым улучшая ее удаление.



Заводской № артикула	Размер (мм)						K65*
	D	l1	l2	L	d2 (h6)	R	Отверстие для СОЖ
= * + Ø							G610
0400 057 06	4	10	15	57	6	0.1	•
0600 057	6	15	20	57	6	0.1	•
0800 064	8	20	25	64	8	0.15	•
1000 072	10	25	30	72	10	0.2	•
1200 083	12	30	38	83	12	0.2	•
1600 092	16	39	44	92	16	0.3	•
2000 104	20	48	54	104	20	0.3	•

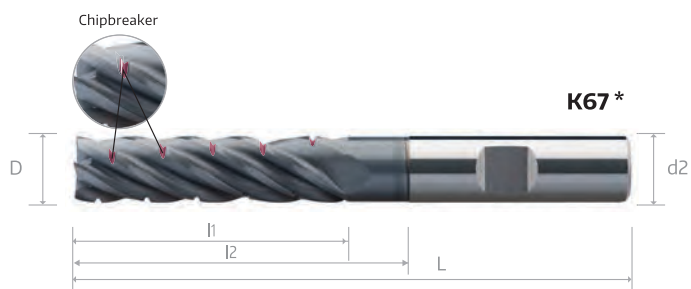
### Группа материалов



**Воспроизводимость ЧПУ**  
 Ø1-Ø3 в пределах 10µм  
 Ø4-Ø8 в пределах 15µм  
 ≥ Ø10 в пределах 20µм

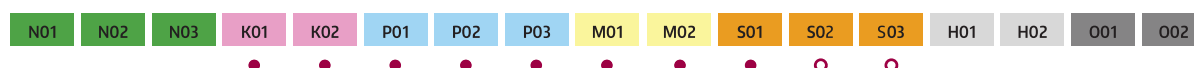
### Режимы резания

8



Заводской № артикула = * + Ø	Размер (мм)						K67*
	D	l1	l2	L	d2 (h6)	R	Отверстие для СОЖ G6110
0600	6	26	32	75	6	0.1	•
0800	8	32	38	75	8	0.15	•
1000	10	42	52	100	10	0.2	•
1200	12	42	54	100	12	0.2	•
1600	16	60	68	125	16	0.3	•
2000	20	67	75	125	20	0.3	•

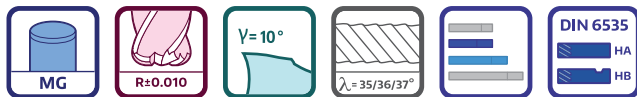
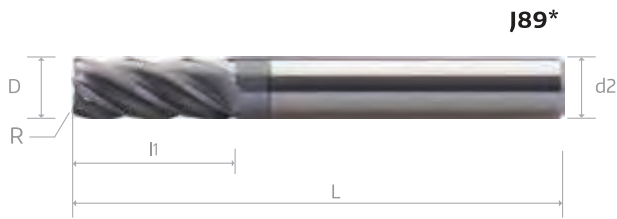
Группа материалов



Воспроизводимость ЧПУ  
 Ø1-Ø3 в пределах 10µm  
 Ø4-Ø8 в пределах 15µm  
 ≥ Ø10 в пределах 20µm

Режимы резания

9



Заводской № артикула	Размер (мм)						J89*
	D	l1	l2	L	d2 (h6)	R	HA G6110
0400 057 06	4	12		57	6	0.1	•
0500 057 06	5	13		57	6	0.1	•
0600 057	6	13		57	6	0.1	•
0800 064	8	20		64	8	0.2	•
1000 072	10	22		72	10	0.2	•
1200 083	12	26		83	12	0.3	•
1600 092	16	32		92	16	0.3	•
2000 104	20	38		104	20	0.3	•

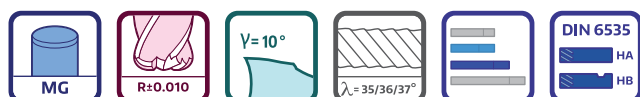
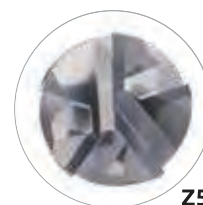
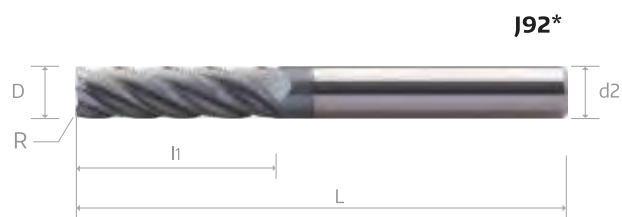
### Группа материалов



Воспроизводимость ЧПУ
Ø1-Ø3 в пределах 10µм
Ø4-Ø8 в пределах 15µм
≥ Ø10 в пределах 20µм

### Режимы резания

6
---



Заводской № артикула	Размер (мм)						J92*
	D	l1	l2	L	d2 (h6)	R	HA G610
0600 075	6	25		75	6	0.1	•
0800 075	8	25		75	8	0.2	•
1000 100	10	38		100	10	0.2	•
1200 100	12	45		100	12	0.3	•
1600 125	16	55		125	16	0.3	•
2000 125	20	65		125	20	0.3	•

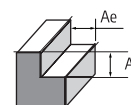
### Группа материалов



**Воспроизводимость ЧПУ**  
 Ø1-Ø3 в пределах 10µm  
 Ø4-Ø8 в пределах 15µm  
 ≥ Ø10 в пределах 20µm

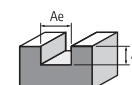
### Режимы резания

7



## DN радиусные стандартные концевые фрезы, с 5-ю канавками

Сверление	P01		P02		M01		K01		S01	
Обр. материал	Углеродистая сталь		Легированная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Титановые сплавы	
Характеристики	-		520 < Rm < 1200		Легкообрабатываемая		-		-	
Глубина реза (мм)	1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D	
Ширина реза (мм)	0.25 × D		0.20 × D		0.18 × D		0.25 × D		0.15 × D	
D (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	F (мм)	V (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)
4	280	0.020	230	0.018	160	0.018	250	0.019	85	0.024
5		0.026		0.022		0.023		0.025		0.030
6		0.032		0.027		0.028		0.032		0.037
8		0.043		0.038		0.039		0.043		0.051
10		0.054		0.049		0.050		0.054		0.065
12		0.066		0.062		0.063		0.066		0.081
16		0.085		0.076		0.077		0.086		0.103
20		0.100		0.086		0.088		0.099		0.122



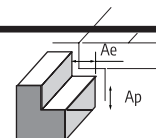
## DN радиусные стандартные концевые фрезы, с 5-ю канавками

спиральное фрезерование	P01		P02		M01		K01		S01	
Обр. материал	Углеродистая сталь		Легированная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Титановые сплавы	
Характеристики	-		520 < Rm < 1200		Легкообрабатываемая		-		-	
Максимальная ширина паза	1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D	
Глубина реза (мм)	1.50 × D		1.50 × D		1.50 × D		1.50 × D		1.50 × D	
Ширина реза (мм)	0.15 × D		0.12 × D		0.10 × D		0.15 × D		0.10 × D	
D (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	F (мм)	V (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)
4	330	0.018	280	0.016	200	0.017	300	0.017	110	0.024
5		0.024		0.022		0.023		0.023		0.031
6		0.033		0.030		0.031		0.031		0.038
8		0.046		0.043		0.044		0.044		0.054
10		0.061		0.058		0.059		0.060		0.071
12		0.080		0.078		0.079		0.080		0.092
16		0.098		0.095		0.096		0.097		0.115
20		0.110		0.108		0.109		0.109		0.135



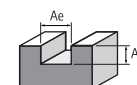
Рекомендуемые режимы резания

Примечание: Все рекомендуемые режимы резания приведены для справки. Их следует изменять, исходя из действительных условий работы.



## DN радиусные стандартные концевые фрезы, с 5-ю канавками

Сверление	P01		P02		M01		K01		S01	
Обр. материал	Углеродистая сталь		Легированная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Титановые сплавы	
Характеристики	-		520 < Rm < 1200		Легкообрабатываемая		-		-	
Глубина реза (мм)	1.50 × D		1.50 × D		1.50 × D		1.50 × D		1.50 × D	
Ширина реза (мм)	0.15 × D		0.12 × D		0.10 × D		0.15 × D		0.10 × D	
D (мм)	VC (м/мин)	Fz (мм)	VC (м/мин)	Fz (мм)	VC (м/мин)	F (мм)	V (м/мин)	Fz (мм)	VC (м/мин)	Fz (мм)
4	260	0.019	210	0.016	140	0.017	230	0.018	75	0.023
5		0.024		0.020		0.021		0.023		0.029
6		0.029		0.025		0.027		0.029		0.036
8		0.039		0.035		0.037		0.039		0.049
10		0.050		0.046		0.048		0.049		0.063
12		0.060		0.057		0.060		0.061		0.078
16		0.078		0.071		0.074		0.079		0.099
20		0.091		0.080		0.085		0.092		0.119



## DN радиусные стандартные концевые фрезы, с 5-ю канавками

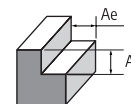
спиральное фрезерование	P01		P02		M01		K01		S01	
Обр. материал	Углеродистая сталь		Легированная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Титановые сплавы	
Характеристики	-		520 < Rm < 1200		Легкообрабатываемая		-		-	
Максимальная ширина паза	1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D	
Глубина реза (мм)	2.00 × D		2.00 × D		2.00 × D		2.00 × D		2.00 × D	
Ширина реза (мм)	0.12 × D		0.10 × D		0.08 × D		0.12 × D		0.08 × D	
D (мм)	VC (м/мин)	Fz (мм)	VC (м/мин)	Fz (мм)	VC (м/мин)	F (мм)	V (м/мин)	Fz (мм)	VC (м/мин)	Fz (мм)
4	300	0.016	260	0.014	170	0.016	270	0.017	95	0.021
5		0.023		0.020		0.022		0.022		0.027
6		0.030		0.027		0.029		0.030		0.035
8		0.043		0.040		0.042		0.042		0.049
10		0.058		0.054		0.056		0.057		0.065
12		0.076		0.070		0.071		0.075		0.083
16		0.094		0.089		0.090		0.093		0.106
20		0.109		0.101		0.103		0.107		0.126



Рекомендуемые режимы резания

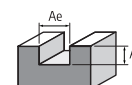
Примечание: Все рекомендуемые режимы резания приведены для справки. Их следует изменять, исходя из действительных условий работы.





## DN радиусные стандартные концевые фрезы, с 5-ю канавками

Сверление	P01		P02		M01		K01		S01	
Обр. материал	Углеродистая сталь		Легированная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Титановые сплавы	
Характеристики	-		520 < Rm < 1200		Легкообрабатываемая		-		-	
Глубина реза (мм)	1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D	
Ширина реза (мм)	0.25 × D		0.20 × D		0.18 × D		0.25 × D		0.15 × D	
D (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	F (мм)	V (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)
4	310	0.021	250	0.019	180	0.021	280	0.020	100	0.025
5		0.027		0.025		0.027		0.026		0.032
6		0.033		0.031		0.033		0.032		0.039
8		0.045		0.043		0.045		0.044		0.054
10		0.058		0.055		0.057		0.057		0.069
12		0.071		0.069		0.071		0.070		0.087
16		0.090		0.087		0.089		0.089		0.108
20		0.110		0.107		0.109		0.105		0.128



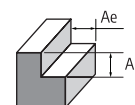
## DN радиусные стандартные концевые фрезы, с 5-ю канавками

спиральное фрезерование	P01		P02		M01		K01		S01	
Обр. материал	Углеродистая сталь		Легированная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Титановые сплавы	
Характеристики	-		520 < Rm < 1200		Легкообрабатываемая		-		-	
Максимальная ширина паза	1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D	
Глубина реза (мм)	1.50 × D		1.50 × D		1.50 × D		1.50 × D		1.50 × D	
Ширина реза (мм)	0.15 × D		0.12 × D		0.10 × D		0.15 × D		0.10 × D	
D (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	F (мм)	V (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)
4	360	0.020	300	0.017	220	0.019	330	0.019	130	0.025
5		0.026		0.023		0.025		0.025		0.032
6		0.034		0.031		0.033		0.033		0.040
8		0.047		0.044		0.046		0.046		0.055
10		0.062		0.059		0.061		0.061		0.072
12		0.080		0.078		0.080		0.079		0.096
16		0.099		0.097		0.099		0.098		0.117
20		0.112		0.110		0.112		0.111		0.138



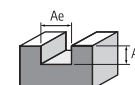
Рекомендуемые режимы резания

Примечание: Все рекомендуемые режимы резания приведены для справки. Их следует изменять, исходя из действительных условий работы.



## DN радиусные стандартные концевые фрезы, с 5-ю канавками

Сверление	P01		P02		M01		K01		S01	
Обр. материал	Углеродистая сталь		Легированная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Титановые сплавы	
Характеристики	-		520 < Rm < 1200		Легкообрабатываемая		-		-	
Глубина реза (мм)	1.50 × D		1.50 × D		1.50 × D		1.50 × D		1.50 × D	
Ширина реза (мм)	0.15 × D		0.12 × D		0.10 × D		0.15 × D		0.10 × D	
D (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	F (мм)	V (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)
4	280	0.018	230	0.018	160	0.020	250	0.018	85	0.020
5		0.024		0.023		0.025		0.023		
6		0.030		0.029		0.031		0.029		
8		0.040		0.039		0.041		0.039		
10		0.052		0.050		0.052		0.050		
12		0.067		0.063		0.065		0.066		
16		0.086		0.082		0.084		0.085		
20		0.103		0.099		0.101		0.101		



## DN радиусные стандартные концевые фрезы, с 5-ю канавками

спиральное фрезерование	P01		P02		M01		K01		S01	
Обр. материал	Углеродистая сталь		Легированная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Титановые сплавы	
Характеристики	-		520 < Rm < 1200		Легкообрабатываемая		-		-	
Максимальная ширина паза	1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D	
Глубина реза (мм)	2.00 × D		2.00 × D		2.00 × D		2.00 × D		2.00 × D	
Ширина реза (мм)	0.12 × D		0.10 × D		0.08 × D		0.12 × D		0.08 × D	
D (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	F (мм)	V (м/мин)	Fz (мм)	Vc (м/мин)	Fz (мм)
4	330	0.018	280	0.014	200	0.016	300	0.016	115	0.021
5		0.024		0.021		0.023		0.023		
6		0.031		0.028		0.030		0.030		
8		0.043		0.040		0.042		0.042		
10		0.058		0.055		0.057		0.057		
12		0.075		0.072		0.074		0.074		
16		0.093		0.088		0.090		0.090		
20		0.103		0.099		0.101		0.101		



Рекомендуемые режимы резания

Примечание: Все рекомендуемые режимы резания приведены для справки. Их следует изменять, исходя из действительных условий работы.

# Certificate

Standard **ISO 9001:2015**

Certificate Registr. No. **01 100 053515**

Certificate Holder:



**HPMT Industries Sdn. Bhd.**  
No. 5, Jalan Sungai Kayu Ara 32/39, Taman Berjaya,  
Seksyen 32, Shah Alam, Selangor Darul Ehsan, Malaysia

Scope:

Manufacturing of Standard and Custom-made Metal Removing  
Cutting Tools

Proof has been furnished by means of an audit that the  
requirements of ISO 9001:2015 are met.

Validity:

The certificate is valid from 2018-09-04 until 2021-08-14.

2018-09-14

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'K. Jiegler', is written over a horizontal line.

TÜV Rheinland Cert GmbH  
Am Grauen Stein · 51105 Köln



THE FUTURE OF PRECISION MACHINING

**HPMT INDUSTRIES SDN BHD**

5 Jalan Sungai Kayu Ara 32/39  
Taman Berjaya, Seksyen 32  
40460 Shah Alam,  
Selangor Darul Ehsan, Malaysia  
+ 603 5740 2218  
+ 603 5740 2238  
[hpmt-industries.com](http://hpmt-industries.com)

**Представительство HPMT в России**

г. Санкт-Петербург  
ул. Заусадбная, 15, строение 5  
+7 (812) 640-39-96  
[hpmt-industries.ru](http://hpmt-industries.ru)