ООО «Современные Технологии НС»
125310, г. Москва, Пятницкое шоссе, домовл. 54, корп. 1, пом. 204/1
Тел.: +7 (495) 181-23-88, e-mail: office@creativetechnologyns.ru,
web: https://creativetechnologyns.ru/

AXIS
Tools for mICRO mACHINING

Фрезы концевые твердосплавные для обработки графита производства компании IND-SPHINX PRECISION LTD (Unit-B), Индия

КАТАЛОГ СКЛАДСКИХ ПОЗИЦИЙ



г. Москва, 2026 год

Фрезы концевые твердосплавные серии E2181

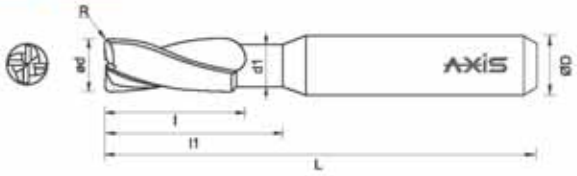
№ п.п.	Характеристики	Артикул	Кол-во на складе, штук
1	Диаметр режущей части - 4,00 мм Длина режущей части - 6,00 мм Диаметр шейки (занижения) - 3,80 мм Длина режущей части с шейкой - 10,00 мм Общая длина - 60,00 мм Диаметр хвостовика - 6,00 мм R - 0,50 мм Без покрытия	E21810400006000000	10
2	Диаметр режущей части - 6,00 мм Длина режущей части - 9,00 мм Диаметр шейки (занижения) - 5,80 мм Длина режущей части с шейкой - 20,00 мм Общая длина - 60,00 мм Диаметр хвостовика - 6,00 мм R – 1,00 мм Без покрытия	E21810600009000000	10
3	Диаметр режущей части - 8,00 мм Длина режущей части - 12,00 мм Диаметр шейки (занижения) - 7,80 мм Длина режущей части с шейкой - 30,00 мм Общая длина - 90,00 мм Диаметр хвостовика - 8,00 мм R – 1,00 мм Без покрытия	E21810800012000000	8
4	Диаметр режущей части - 8,00 мм Длина режущей части - 12,00 мм Диаметр шейки (занижения) - 7,80 мм Длина режущей части с шейкой - 80,00 мм Общая длина - 140,00 мм Диаметр хвостовика - 6,00 мм R – 1,00 мм Без покрытия	E218108000120A0000	8

Фрезы концевые твердосплавные серии E2181

№ п.п.	Характеристики	Артикул	Кол-во на складе, штук
5	Диаметр режущей части - 10,00 мм Длина режущей части - 20,00 мм Диаметр шейки (занижения) - 9,80 мм Длина режущей части с шейкой - 30,00 мм Общая длина - 100,00 мм Диаметр хвостовика - 10,00 мм R – 1,00 мм Без покрытия	E21811000020000000	3
6	Диаметр режущей части - 10,00 мм Длина режущей части - 20,00 мм Диаметр шейки (занижения) - 9,80 мм Длина режущей части с шейкой - 100,00 мм Общая длина - 150,00 мм Диаметр хвостовика - 10,00 мм R – 1,00 мм Без покрытия	E218110000200A0000	5
7	Диаметр режущей части - 12,00 мм Длина режущей части - 24,00 мм Диаметр шейки (занижения) - 11,80 мм Длина режущей части с шейкой - 30,00 мм Общая длина - 100,00 мм Диаметр хвостовика - 12,00 мм R – 1,00 мм Без покрытия	E21811200024000000	10
8	Диаметр режущей части - 12,00 мм Длина режущей части - 24,00 мм Диаметр шейки (занижения) - 11,80 мм Длина режущей части с шейкой - 100,00 мм Общая длина - 150,00 мм Диаметр хвостовика - 12,00 мм R – 1,00 мм Без покрытия	E218112000240A0000	10



GRAPHITE | CFK / GFK | ZrO_2



AXIS NORM | TC GRAIN SUB MICRO | DIN 6535 FORM HA | 30° | Z 4

Dia Tolerance :
+ 0.00 / - 0.010 for Ø < 4.00
+ 0.00 / - 0.030 for Ø ≥ 4.00
Concentricity: 0.010 max.



Dia ød	Corner Radius R ±0.010	EFL l	Approach Length l1	Neck Dia d1	Total Length L	Shank Dia ØD h5	Stock
4.00	0.50	6.00	10.00	3.80	60	6.00	
6.00	0.50	9.00	20.00	5.80	60	6.00	
6.00	0.50	9.00	60.00	5.80	100	6.00	
6.00	1.00	9.00	20.00	5.80	60	6.00	
6.00	1.00	9.00	60.00	5.80	100	6.00	
8.00	1.00	12.00	30.00	7.80	90	8.00	
8.00	1.00	12.00	80.00	7.80	140	8.00	
10.00	1.00	20.00	30.00	9.80	100	10.00	
10.00	1.00	20.00	100.00	9.80	150	10.00	
12.00	1.00	24.00	30.00	11.80	100	12.00	
12.00	1.00	24.00	100.00	11.80	150	12.00	

ООО «Современные Технологии НС»
+7(495)181-23-88, +7(968)712-88-42
www.creativetechnologyns.ru

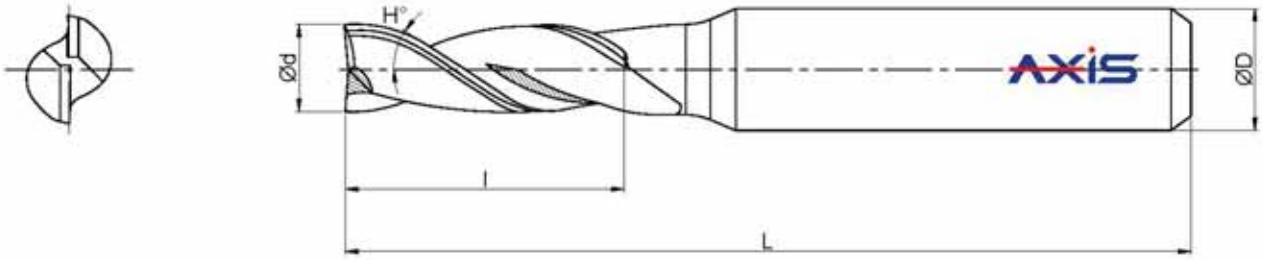
Фрезы концевые твердосплавные серии E3151

№ п.п.	Характеристики	Артикул	Кол-во на складе, штук
1	Диаметр режущей части - 2,00 мм Длина режущей части - 8,00 мм Общая длина - 75,00 мм Диаметр хвостовика - 4,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E3151020000800D000	1

AXIS®
Tools for mICRO mACHINING

CONCEPT DRAWING/PRODUCT DATA SHEET

Solid Carbide 2F Special Endmill



INFORMATION		
1	Tool Material	Solid Carbide
2	Application	Graphite
3	Item Code	E3151020000800D000
4	Coating	CVD Coated
5	Cust. Dg. No.	N.A
6	TFC No.	N.A
7	Packaging	1 / 10 / 50
8	Inspection Method	As Per AXIS Standard
9	Performance to be evaluated at user end.	

AMENDMENT DETAILS	
Rev.06 DD.MM.YY	
Rev.05 DD.MM.YY	
Rev.04 DD.MM.YY	
Rev.03 DD.MM.YY	
Rev.02 DD.MM.YY	
Rev.01 03.10.22	Tool Design Updated

Basic Dimensions(mm). Parameters and tolerances other than basic will be as per AXIS Standard.

Parameters →	Tool Dia	EFL	OAL	Shank Dia	Helix Angle	Remarks		
	Ød	l	L	ØD	H°			
Serial No. / Tolerance :				h6				
1	2.00	8.00	75.00	4.00	40°	SG200-S2-02008		

PDS DETAILS		
1	PDS No.	PDS-22-4799
2	Rev. No.	01
3	Date	03-10-2022
4	Drawn By	Anoop
5	Checked By	Sandeep
6	Customer	Creative Technology
	For Customer Approval	

This drawing is property of IND-SPHINX PRECISION LTD and is Not permitted to be used / duplicated without written permission of Owner.

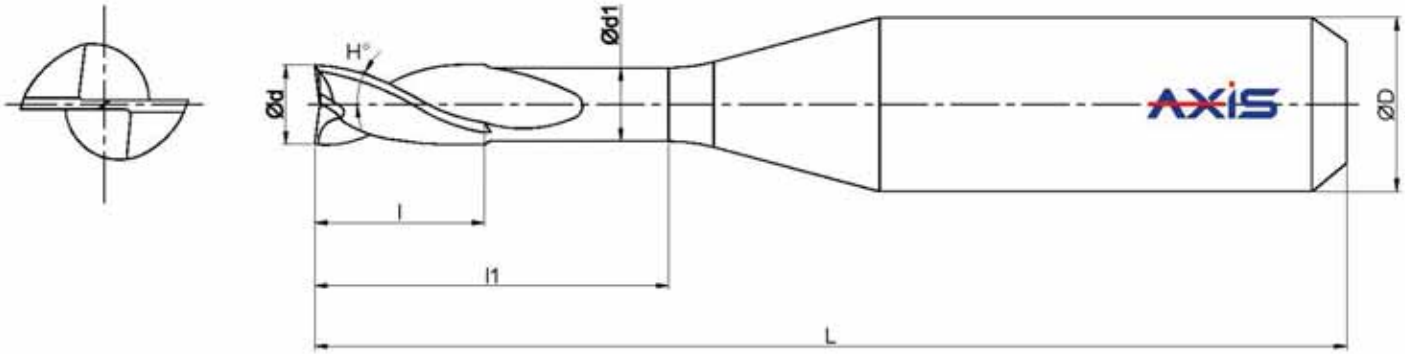
Фрезы концевые твердосплавные серии E2161

№ п.п.	Характеристики	Артикул	Кол-во на складе, штук
1	Диаметр режущей части - 1,50 мм Длина режущей части - 6,00 мм R – 0,00 мм Диаметр шейки (занижения) - 1,44 мм Длина режущей части с шейкой - 10,00 мм Общая длина - 50,00 мм Диаметр хвостовика - 4,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E2161015000600D000	18
2	Диаметр режущей части – 2,00 мм Длина режущей части - 10,00 мм R – 0,00 мм Диаметр шейки (занижения) - 1,90 мм Длина режущей части с шейкой - 25,00 мм Общая длина - 65,00 мм Диаметр хвостовика - 3,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E2161020001000D000	12
3	Диаметр режущей части - 4,00 мм Длина режущей части - 8,00 мм R – 0,00 мм Диаметр шейки (занижения) - 3,80 мм Длина режущей части с шейкой - 30,00 мм Общая длина - 80,00 мм Диаметр хвостовика - 6,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E2161040000800D000	5

AXIS®
Tools for mICRO mACHINING

CONCEPT DRAWING/PRODUCT DATA SHEET

Solid Carbide 2F Special Endmill



INFORMATION		
1	Tool Material	Solid Carbide
2	Application	Graphite
3	Item Code	E21610100003000000
4	Coating	CVD Coated
5	Cust. Dg. No.	N.A
6	TFC No.	N.A
7	Packaging	1 / 10 / 50
8	Inspection Method	As Per AXIS Standard
9	Performance to be evaluated at user end.	

AMENDMENT DETAILS	
Rev.06 DD.MM.YY	
Rev.05 DD.MM.YY	
Rev.04 DD.MM.YY	
Rev.03 DD.MM.YY	
Rev.02 DD.MM.YY	
Rev.01 DD.MM.YY	

Basic Dimensions(mm). Parameters and tolerances other than basic will be as per AXIS Standard.

Parameters	Tool Dia	U/cut Dia	EFL	Approach Length	OAL	Shank Dia	Helix Angle	Remarks
→	Ød	Ød1	l	l1	L	ØD	H°	
Serial No. / Tolerance :						h6		
1	1.00	0.95	3.00	20.00	60.00	4.00	40°	SG200-SN2-01020

PDS DETAILS		
1	PDS No.	PDS-22-4801
2	Rev. No.	00
3	Date	30-08-2022
4	Drawn By	Anoop
5	Checked By	Sandeep
6	Customer	Creative Technology
	For Customer Approval	

This drawing is property of IND-SPHINX PRECISION LTD and is Not permitted to be used / duplicated without written permission of Owner.

ISO 9001 ISO 13485

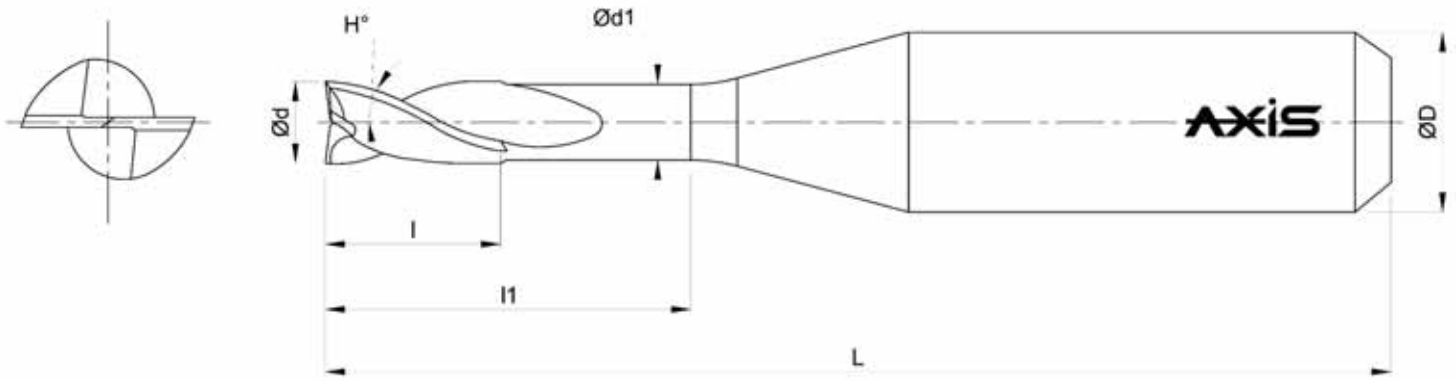
QUALITY • PRECISION • CONSISTENCY PEOPLE

www.axis-microtools.com
info@axis-microtools.com

CONCEPT DRAWING/PRODUCT DATASHEET

AXIS
Tools for mICRO mACHINING

Solid Carbide Special 2F Endmill



INFORMATION		
1	Tool Material	Solid Carbide
2	Application	Graphite
3	Item Code	E2161
4	Coating	Refer table
5	Cust. Drawing	N.A.
6	Cust. SAP ID.	N.A.
7	PDS Ref.	PDS-22-4802
8	Packaging	1 / 10 / 50
9	Insp. Method	AXIS Standard
10	Performance to be evaluated at user end.	

AMENDMENT DETAILS	
Rev.05 DD.MM.YY	
Rev.04 DD.MM.YY	
Rev.03 DD.MM.YY	
Rev.02 DD.MM.YY	
Rev.01 DD.MM.YY	

Basic Dimensions(mm). Parameters and tolerances other than basic will be as per AXIS Standard.

Parameters	Tool Dia	U/cut Dia	EFL	Approach Length	OAL	Shank Dia	Helix Angle	Coating	Remarks
–	Ød	Ød1	l	l1	L	ØD	H°		
Serial No. / Tolerance :						h6			
1	2.00	1.90	10.00	25.00	65.00	3.00	40°	Uncoated	
2	2.00	1.90	10.00	25.00	65.00	3.00	40°	CVD	

PDS DETAILS		
1	PDS No.	PDS-23-4855
2	Rev. No.	00
3	Date	20-09-2023 12:00Hrs
4	Drawn By	Suraj
5	Checked By	Sandeep
6	Customer	Creative Technology
7	Child Account	-
8	Contact Person	-
9	Email ID	-
	Customer Approval	

This drawing is property of IND-SPHINX PRECISION LTD and is Not permitted to be used / duplicated without written permission of Owner.

ISO 9001 ISO 13485

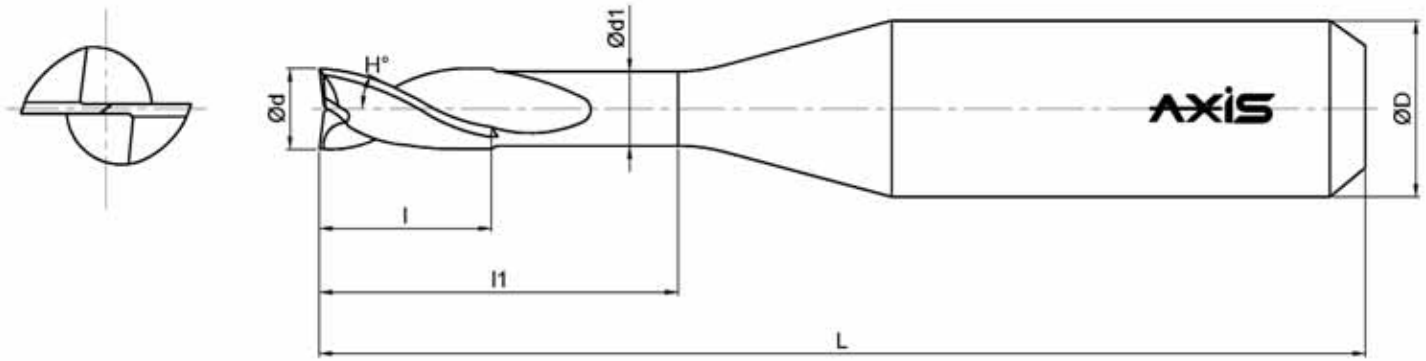
QUALITY • PRECISION • CONSISTENCY PEOPLE

www.axis-microtools.com
info@axis-microtools.com

CONCEPT DRAWING/PRODUCT DATASHEET

AXIS
Tools for mICRO mACHINING

Solid Carbide Special 2F Endmill



INFORMATION		
1	Tool Material	Solid Carbide
2	Application	Graphite
3	Item Code	E2161
4	Coating	AxiD-Carbon
5	Cust. Dg. No.	N.A
6	TFC No.	N.A
7	PDS Ref.	As per AXIS norms.
8	Packaging	1 / 10 / 50
9	Insp. Method	AXIS Standard
10	Performance to be evaluated at user end.	

AMENDMENT DETAILS	
Rev.05 DD.MM.YY	
Rev.04 DD.MM.YY	
Rev.03 DD.MM.YY	
Rev.02 DD.MM.YY	
Rev.01 DD.MM.YY	

Basic Dimensions(mm). Parameters and tolerances other than basic will be as per AXIS Standard.

Parameters	Tool Dia	Tool Dia	EFL	Working Length	OAL	Shank Dia	Helix Angle	Remarks	
	Ød	Ød1	l	l1	L	ØD	H°		
Serial No. / Tolerance :						h6	±2°		
1	4.00	3.80	8.00	30.00	80.00	6.00	30°		

PDS DETAILS		
1	PDS No.	PDS-23-4927
2	Rev. No.	00
3	Date	09-10-2023/16:10hrs
4	Drawn By	Manish
5	Checked By	Sandeep
6	Customer	Creative Technology
7	Child Account	-
8	Contact Person	Evgeniy Fedorov
9	Email ID	e.fedorov@creativetechnologyns.ru
	For Customer Approval	

This drawing is property of IND-SPHINX PRECISION LTD and is Not permitted to be used / duplicated without written permission of Owner.

ISO 9001 ISO 13485

QUALITY • PRECISION • CONSISTENCY PEOPLE

www.axis-microtools.com
info@axis-microtools.com

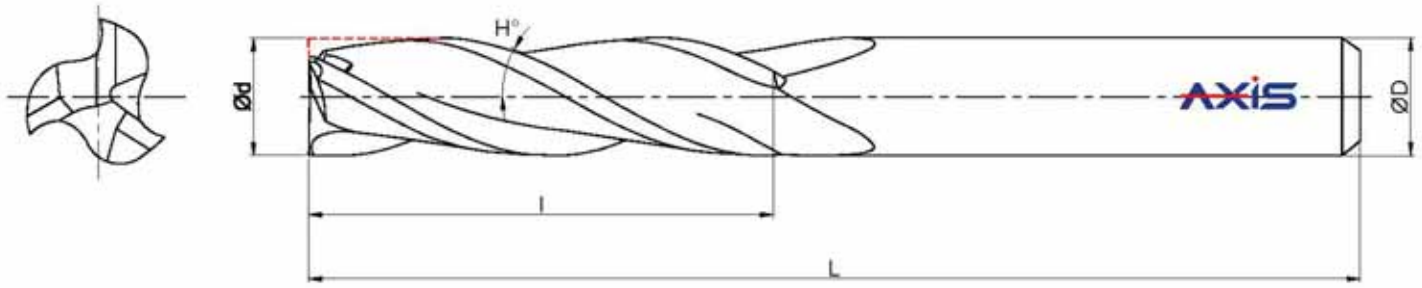
Фрезы концевые твердосплавные серии E4181

№ п.п.	Характеристики	Артикул	Кол-во на складе, штук
1	Диаметр режущей части – 6,00 мм Длина режущей части – 25,00 мм R – 0,00 мм Общая длина - 100,00 мм Диаметр хвостовика - 6,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E4181060002500D000	1

AXIS®
Tools for mICRO mACHINING

CONCEPT DRAWING/PRODUCT DATA SHEET

Solid Carbide 3F Special Endmill



INFORMATION		
1	Tool Material	Solid Carbide
2	Application	Graphite
3	Item Code	E4181060002500D000
4	Coating	CVD Coated
5	Cust. Dg. No.	N.A
6	TFC No.	N.A
7	Packaging	1 / 10 / 50
8	Inspection Method	As Per AXIS Standard
9	Performance to be evaluated at user end.	

AMENDMENT DETAILS	
Rev.06 DD.MM.YY	
Rev.05 DD.MM.YY	
Rev.04 DD.MM.YY	
Rev.03 DD.MM.YY	
Rev.02 DD.MM.YY	
Rev.01 DD.MM.YY	

Basic Dimensions(mm). Parameters and tolerances other than basic will be as per AXIS Standard.

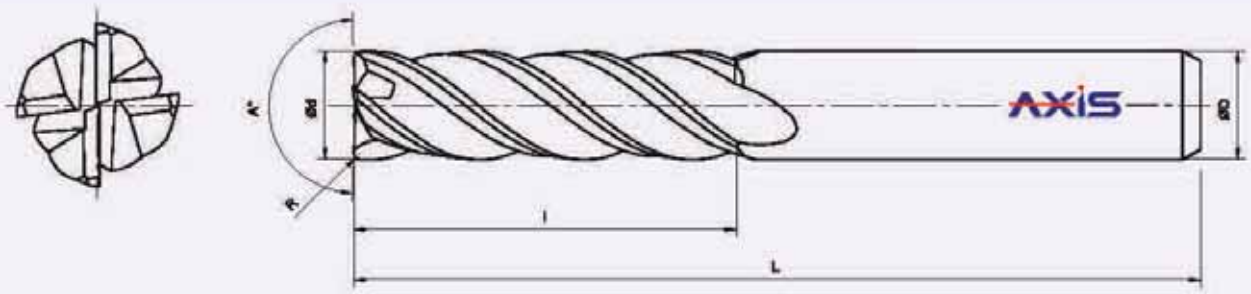
Parameters	Tool Dia	EFL	OAL	Shank Dia	Helix Angle	Remarks		
⟶	Ød	l	L	ØD	H°			
Serial No. / Tolerance :				h6				
1	6.00	25.00	100.00	6.00	40°	SG200-S3-06025		

PDS DETAILS		
1	PDS No.	PDS-22-4804
2	Rev. No.	00
3	Date	30-08-2022
4	Drawn By	Anoop
5	Checked By	Sandeep
6	Customer	Creative Technology
	For Customer Approval	

This drawing is property of IND-SPHINX PRECISION LTD and is Not permitted to be used / duplicated without written permission of Owner.

Фрезы концевые твердосплавные серии E1171

№ п.п.	Характеристики	Артикул	Кол-во на складе, штук
1	Диаметр режущей части - 6,00 мм Длина режущей части - 18,00 мм R – 0,00 мм Общая длина - 50,00 мм Диаметр хвостовика - 6,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E117106000180AD000	9
2	Диаметр режущей части - 6,00 мм Длина режущей части - 18,00 мм R – 0,00 мм Общая длина - 50,00 мм Диаметр хвостовика - 6,00 мм R – 2,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E1171060001800D000	5
3	Диаметр режущей части - 8,00 мм Длина режущей части - 25,00 мм R – 0,00 мм Общая длина - 63,00 мм Диаметр хвостовика - 8,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E117108000250AD000	8
4	Диаметр режущей части - 8,00 мм Длина режущей части - 25,00 мм R – 0,00 мм Общая длина - 63,00 мм Диаметр хвостовика - 8,00 мм R – 2,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E1171080002500D000	5
5	Диаметр режущей части - 10,00 мм Длина режущей части - 30,00 мм R – 0,00 мм Общая длина - 72,00 мм Диаметр хвостовика - 10,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E117110000300AD000	9
6	Диаметр режущей части - 10,00 мм Длина режущей части - 30,00 мм Общая длина - 72,00 мм Диаметр хвостовика - 10,00 мм R – 2,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E1171100003000D000	5



Basic Dimensions(mm). Parameters and tolerances other than basic will be as per AXIS Standard.

Parameters	Shank Dia	SFL	OAL	Blank Dia	Point Angle	Corner Radius	Coating	Remarks	
	ØD	l	L	ØD	A°	R			
Serial No. / Tolerance :				h6					
1	6.00	18.00	60.00	6.00	176°	2.00	CVD Coated		
2	8.00	25.00	63.00	8.00	176°	2.00	CVD Coated		
3	10.00	25.00	72.00	10.00	176°	2.00	CVD Coated		
4	10.00	30.00	72.00	10.00	176°	2.00	CVD Coated		

Без покрытия

E1171

AXIS NORM

TC GRAIN SUB MICRO

CFRP

ООО «Современные Технологии НС»
+7(495)181-23-88, +7(968)712-88-42
www.creativetechnologyns.ru

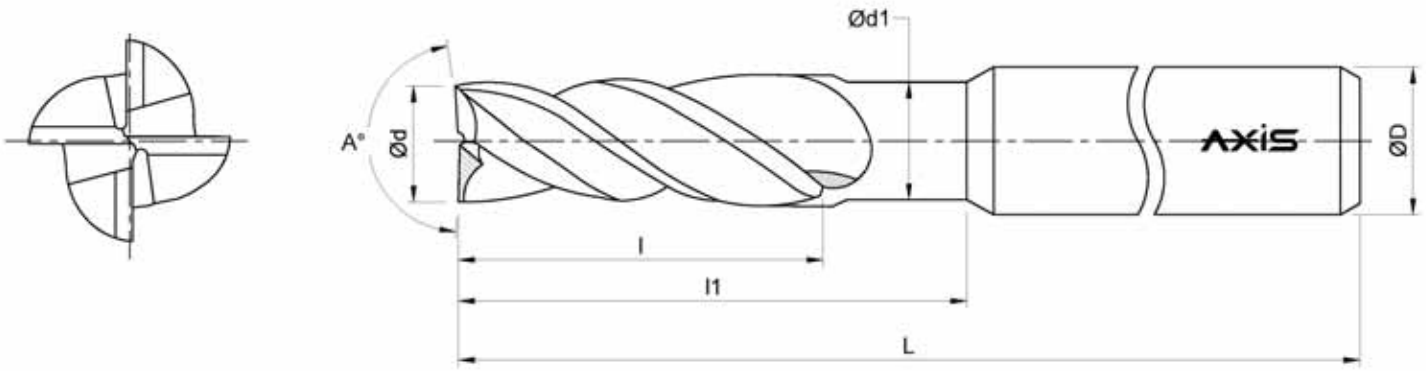
Фрезы концевые твердосплавные серии E2191

№ п.п.	Характеристики	Артикул	Кол-во на складе, штук
1	Диаметр режущей части - 6,00 мм Длина режущей части - 9,00 мм R – 0,00 мм Диаметр шейки (занижения) - 5,80 мм Длина режущей части с шейкой - 20,00 мм Общая длина - 60,00 мм Диаметр хвостовика - 6,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E2191060000900D000	9

CONCEPT DRAWING/PRODUCT DATASHEET

AXIS
Tools for mICRO mACHINING

Solid Carbide Special 4F Endmill



INFORMATION		
1	Tool Material	Solid Carbide
2	Application	Graphite
3	Item Code	E2191
4	Coating	CVD
5	Cust. Dg. No.	N.A
6	PDS Ref.	Refer Table
7	Packaging	1 / 10 / 50
8	Inspection Method	As Per AXIS Standard
9	Performance to be evaluated at user end.	

AMENDMENT DETAILS	
Rev.04 DD.MM.YY	
Rev.03 DD.MM.YY	
Rev.02 DD.MM.YY	
Rev.01 DD.MM.YY	

PDS DETAILS		
1	PDS No.	PDS-23-5344
2	Rev. No./ Date	00
3	Orginal Date of Drawing	20-12-2023 16:45Hrs
4	Drawn By	Manish Kumar
5	Checked By	Sandeep Kumar
6	Customer	Creative Technology
7	Child Account	-
8	Contact Person	Evgeniy Fedorov
9	Contact Number	-
10	Email ID	e.fedorov@creativetechnologyns.ru>
For Customer Approval		
11	Name	
12	Sign	
13	Approval Date	

Basic Dimensions(mm). Parameters and tolerances other than basic will be as per AXIS Standard. Red line indicates the cutting area.

Parameters	Tool Dia	EFL	Approach Length	OAL	Shank Dia.	Point Angle	Remarks
⟶	Ød	l	l1	L	ØD	A°	
Serial No. / Tolerance :							
1	4.00	6.00	10.00	60.00	6.00	176°	E219104000060AD000
2	6.00	9.00	20.00	60.00	6.00	176°	E2191060000900D000

This drawing is property of IND-SPHINX PRECISION LTD and is Not permitted to be used / duplicated without written permission of Owner.

ISO 9001 ISO 13485

QUALITY • PRECISION • CONSISTENCY PEOPLE

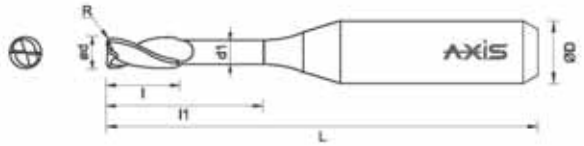
www.axis-microtools.com
info@axis-microtools.com

Фрезы концевые твердосплавные серии E2151

№ п.п.	Характеристики	Артикул	Кол-во на складе, штук
1	Диаметр режущей части – 0,50 мм R – 0,05 мм Длина режущей части – 0,70 мм Диаметр шейки (занижения) - 0,44 мм Длина режущей части с шейкой - 5,00 мм Общая длина - 60,00 мм Диаметр хвостовика - 4,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E2151005000070D000	1
2	Диаметр режущей части – 0,50 мм R – 0,00 мм Длина режущей части – 0,70 мм Диаметр шейки (занижения) - 0,44 мм Длина режущей части с шейкой - 5,00 мм Общая длина - 60,00 мм Диаметр хвостовика - 4,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E215100500007AD000	10
3	Диаметр режущей части - 4,00 мм R – 0,50 мм Длина режущей части - 8,00 мм Диаметр шейки (занижения) - 3,80 мм Длина режущей части с шейкой - 30,00 мм Общая длина - 80,00 мм Диаметр хвостовика - 6,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E215104000080AD000	1
4	Диаметр режущей части - 4,00 мм R – 0,00 мм Длина режущей части - 8,00 мм Диаметр шейки (занижения) - 3,80 мм Длина режущей части с шейкой - 30,00 мм Общая длина - 80,00 мм Диаметр хвостовика - 6,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E215104000080BD000	11



GRAPHITE | CFK GFK | ZrO_2



AXIS NORM | TC GRAIN SUB MICRO | DIN 6535 FORM HA | 30° | Z 2

Точность диаметров :
+ 0.00 / - 0.010 for Ø < 6.00
+ 0.00 / - 0.015 for Ø ≥ 6.00
Concentricity : 0.005 max.



Dia ød	Corner Radius R ±0.003	EFL l	Approach Length l1	Neck Dia d1	Total Length L	Shank Dia ØD h5	Stock
0.10	0.01	0.15	0.20	0.08	60	4.00	
0.10	0.01	0.15	0.40	0.08	60	4.00	
0.15	0.01	0.20	0.30	0.13	60	4.00	
0.15	0.01	0.20	0.60	0.13	60	4.00	
0.20	0.02	0.30	0.60	0.17	60	4.00	
0.20	0.02	0.30	1.00	0.17	60	4.00	
0.20	0.02	0.30	1.50	0.17	60	4.00	
0.30	0.02	0.50	0.50	0.25	60	4.00	
0.30	0.02	0.50	1.00	0.25	60	4.00	
0.30	0.02	0.50	1.50	0.25	60	4.00	
0.30	0.02	0.50	3.00	0.25	60	4.00	
0.30	0.02	0.50	4.50	0.25	60	4.00	
0.30	0.02	0.50	6.00	0.25	60	4.00	
0.40	0.02	0.60	2.00	0.34	60	4.00	
0.40	0.02	0.60	4.00	0.34	60	4.00	
0.40	0.02	0.60	6.00	0.34	60	4.00	
0.40	0.02	0.60	8.00	0.34	60	4.00	
0.50	0.05	0.70	2.50	0.44	60	4.00	
0.50	0.05	0.70	3.50	0.44	60	4.00	
0.50	0.05	0.70	5.00	0.44	60	4.00	
0.50	0.05	0.70	7.50	0.44	60	4.00	
0.50	0.05	0.70	10.00	0.44	60	4.00	
0.60	0.05	1.00	3.00	0.54	60	4.00	
0.60	0.05	1.00	6.00	0.54	60	4.00	
0.60	0.05	1.00	9.00	0.54	60	4.00	
0.60	0.05	1.00	12.00	0.54	60	4.00	
0.80	0.05	1.20	4.00	0.74	60	4.00	
0.80	0.05	1.20	8.00	0.74	60	4.00	
0.80	0.05	1.20	12.00	0.74	60	4.00	
0.80	0.05	1.20	16.00	0.74	60	4.00	
1.00	0.05	1.60	5.00	0.94	60	4.00	
1.00	0.05	1.60	10.00	0.94	60	4.00	
1.00	0.05	1.60	15.00	0.94	60	4.00	
1.00	0.05	1.60	20.00	0.94	60	4.00	
1.00	0.10	1.60	5.00	0.94	60	4.00	
1.00	0.10	1.60	10.00	0.94	60	4.00	
1.00	0.10	1.60	15.00	0.94	60	4.00	
1.00	0.10	1.60	20.00	0.94	60	4.00	
1.50	0.05	2.40	5.00	1.40	60	4.00	
1.50	0.05	2.40	10.00	1.40	60	4.00	

ООО «Современные Технологии НС»
+7(495)181-23-88, +7(968)712-88-42
www.creativetechnologyns.ru



Точность диаметров :
+ 0.00 / - 0.010 for Ø < 6.00
+ 0.00 / - 0.015 for Ø ≥ 6.00
Concentricity : 0.005 max.



Dia ød	Corner Radius R ±0.003	EFL l	Approach Length l1	Neck Dia d1	Total Length L	Shank Dia ØD h5	Stock
1.50	0.05	2.40	15.00	1.40	60	4.00	
1.50	0.05	2.40	20.00	1.40	60	4.00	
1.50	0.15	2.40	5.00	1.40	60	4.00	
1.50	0.15	2.40	10.00	1.40	60	4.00	
1.50	0.15	2.40	15.00	1.40	60	4.00	
1.50	0.15	2.40	20.00	1.40	60	4.00	
2.00	0.05	3.00	6.00	1.90	60	4.00	
2.00	0.05	3.00	12.00	1.90	60	4.00	
2.00	0.05	3.00	18.00	1.90	60	4.00	
2.00	0.05	3.00	24.00	1.90	60	4.00	
2.00	0.05	3.00	30.00	1.90	60	4.00	
2.00	0.15	3.00	20.00	1.90	60	4.00	
2.00	0.30	3.00	6.00	1.90	60	4.00	
2.00	0.30	3.00	12.00	1.90	60	4.00	
2.00	0.30	3.00	18.00	1.90	60	4.00	
2.00	0.30	3.00	24.00	1.90	60	4.00	
2.00	0.30	3.00	30.00	1.90	60	4.00	
3.00	0.05	3.50	9.00	2.80	60	6.00	
3.00	0.05	3.50	18.00	2.80	60	6.00	
3.00	0.05	3.50	30.00	2.80	60	6.00	
3.00	0.05	3.50	45.00	2.80	100	6.00	
3.00	0.30	3.50	9.00	2.80	60	6.00	
3.00	0.30	3.50	18.00	2.80	60	6.00	
3.00	0.30	3.50	30.00	2.80	60	6.00	
3.00	0.30	3.50	45.00	2.80	100	6.00	
3.00	0.50	3.00	8.00	2.90	60	6.00	
4.00	0.05	4.00	12.00	3.80	60	6.00	
4.00	0.05	4.00	24.00	3.80	60	6.00	
4.00	0.05	4.00	40.00	3.80	100	6.00	
4.00	0.50	4.00	12.00	3.80	60	6.00	
4.00	0.50	4.00	24.00	3.80	60	6.00	
4.00	0.50	4.00	40.00	3.80	100	6.00	
5.00	0.05	5.00	15.00	4.80	60	6.00	
5.00	0.05	5.00	30.00	4.80	60	6.00	
5.00	0.05	5.00	50.00	4.80	100	6.00	
5.00	0.50	5.00	15.00	4.80	60	6.00	
5.00	0.50	5.00	30.00	4.80	60	6.00	
5.00	0.50	5.00	50.00	4.80	100	6.00	
6.00	0.05	6.00	18.00	5.80	60	6.00	
6.00	0.05	6.00	30.00	5.80	60	6.00	
6.00	0.05	6.00	60.00	5.80	100	6.00	
6.00	0.50	6.00	18.00	5.80	60	6.00	
6.00	0.50	6.00	30.00	5.80	60	6.00	
6.00	0.50	6.00	45.00	5.80	100	6.00	
6.00	0.50	6.00	60.00	5.80	100	6.00	

ООО «Современные Технологии НС»
+7(495)181-23-88, +7(968)712-88-42
www.creativetechnologyns.ru

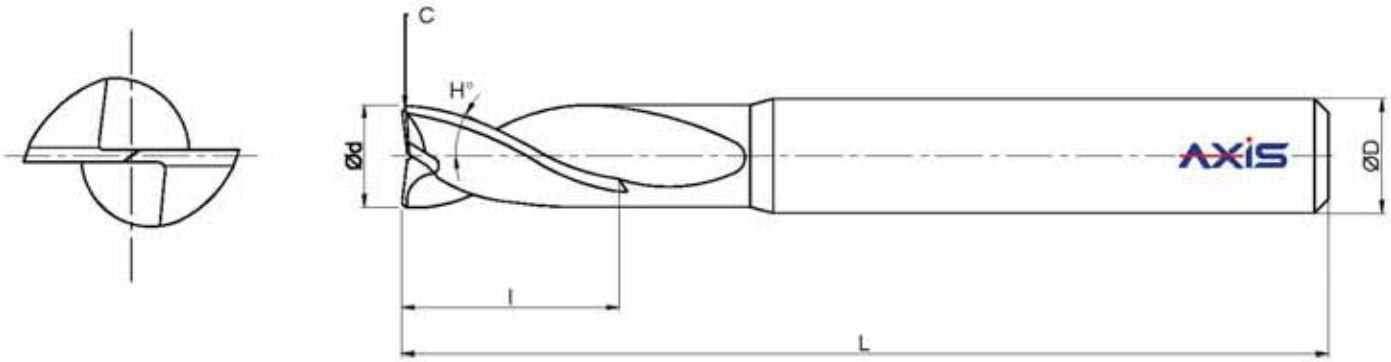
Фрезы концевые твердосплавные серии E2141

№ п.п.	Характеристики	Артикул	Кол-во на складе, штук
1	Диаметр режущей части - 5,00 мм Длина режущей части - 15,00 мм R – 0,00 мм Общая длина - 60,00 мм Диаметр хвостовика - 6,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	E2141050001500D000	2

AXIS®
Tools for mICRO mACHINING

CONCEPT DRAWING/PRODUCT DATA SHEET

Solid Carbide 2F Special Endmill with CR



INFORMATION		
1	Tool Material	Solid Carbide
2	Application	Graphite,CRP,GRP
3	Item Code	E2141050001500D000
4	Coating	CVD Coated
5	AR. No.	N.A
6	TFC No.	N.A
7	Packaging	1 / 10 / 50
8	Inspection Method	As Per AXIS Standard
9	Performance to be evaluated at user end	

AMENDMENT DETAILS	
Rev.06 DD.MM.YY	
Rev.05 DD.MM.YY	
Rev.04 DD.MM.YY	
Rev.03 DD.MM.YY	
Rev.02 DD.MM.YY	
Rev.01 28.10.22	18 DIGIT CODE ADDED

Basic Dimensions(mm). Parameters and tolerances other than basic will be as per AXIS Standard.

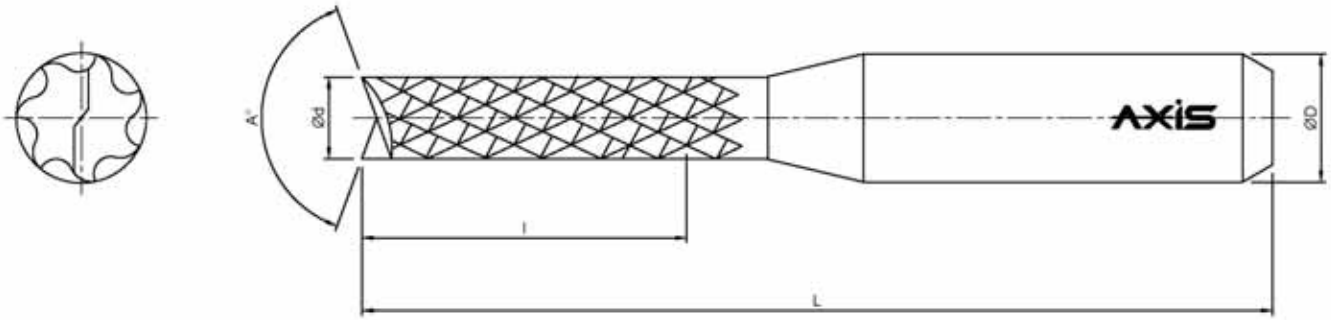
Parameters	Tool Dia	EFL	OAL	Shank Dia	Corner Chamfer	Helix Angle	Remarks	
——→	Ød	l	L	ØD	C	H°		
Serial No. / Tolerance :				h6				
1	5.00	15.00	60.00	6.00	0.2 X 45°	15°	209711 5	

PDS DETAILS		
1	PDS No.	PDS-22-4871
2	Rev. No.	01
3	Date	28-10-2022
4	Drawn By	Manish
5	Checked By	Sandeep
6	Customer	Creative Technology
	For Customer Approval	

This drawing is property of IND-SPHINX PRECISION LTD and is Not permitted to be used / duplicated without written permission of Owner.

Фрезы концевые серии X626R

№ п.п.	Наименование, характеристики	Артикул	Кол-во на складе, штук
1	Диаметр режущей части – 2,50 мм Длина режущей части – 10,50 мм R – 0,00 мм Общая длина - 38,00 мм Диаметр хвостовика - 3,175 мм С алмазным покрытием режущей части.	X626R025001050D000	20
2	Диаметр режущей части – 4,00 мм Длина режущей части – 12,00 мм R – 0,00 мм Общая длина - 50,00 мм Диаметр хвостовика - 4,00 мм С алмазным покрытием режущей части.	X626R040001200D000	10



AXIS®
Tools for mICRO mACHINING

INFORMATION		
1	Product	SC_PCB Diamond Cut Router
2	Tool Material	Solid Carbide
3	Article / Series	X626R
4	Coating	CVD
5	Application	PCB
6	Cust. Drawing	Refer Table
7	TFC No.	N.A.
8	PDS Ref.	X626R025001050D000
9	Packaging	1 / 10 / 50
10	Insp. Method	AXIS Standard
11	Performance to be evaluated at user end.	

AMENDMENT DETAILS		
Rev.07 DD.MM.YY	Name	
Rev.06 DD.MM.YY	Name	
Rev.05 DD.MM.YY	Name	
Rev.04 DD.MM.YY	Name	
Rev.03 DD.MM.YY	Name	
Rev.02 DD.MM.YY	Name	
Rev.01 DD.MM.YY	Name	

For Customer Approval

Name : .....

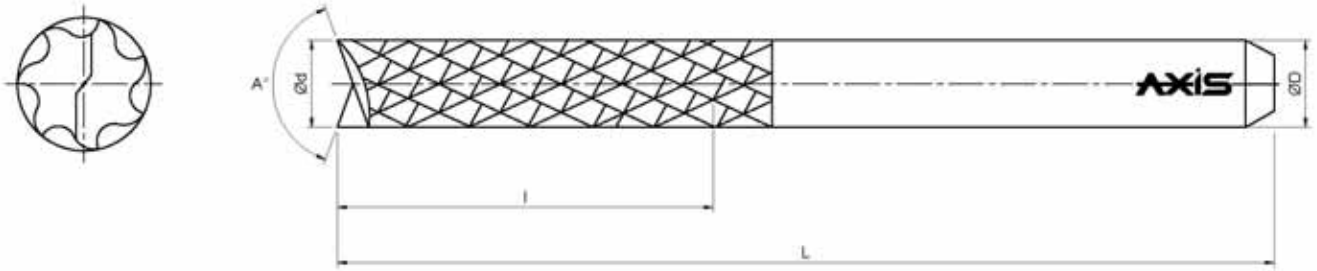
Sign/Date : .....

PDS DETAILS		
1	PDS No.	PDS-23-5608
2	Rev. No./ Date	00
3	Original Date of Drawing	07-02-2024/17:40hrs
4	Drawn By	Suraj Mishra
5	Checked By	Sandeep Kumar
7	Customer	Creative Technology
8	Child Account	-
9	Contact Person	Evgeniy Fedorov
10	Contact Number	-
11	Email ID	[redacted]

Basic Dimensions(mm). Parameters and tolerances other than basic will be as per Ind Sphinx Standard

Parameters	Tool Dia	EFL	OAL	Shank Dia	Point Angle	Remarks		
———	Ød	l	L	ØD	A°			
Serial No. / Tolerance :				h6				
1	2.50	10.50	38.00	3.175	140°			

This drawing is property of IND-SPHINX PRECISION LTD and is Not permitted to be used / duplicated without written permission of Owner.



Tools for mICRO mACHINING

INFORMATION		
1	Product	SC_PCB Diamond Cut Router
2	Tool Material	Solid Carbide
3	Article / Series	X626R
4	Coating	CVD
5	Application	PCB
6	Cust. Drawing	Refer Table
7	TFC No.	N.A.
8	PDS Ref.	X626R040001200D000
9	Packaging	1 / 10 / 50
10	Insp. Method	AXIS Standard
11	Performance to be evaluated at user end.	

AMENDMENT DETAILS		
Rev.07 DD.MM.YY	Name	
Rev.06 DD.MM.YY	Name	
Rev.05 DD.MM.YY	Name	
Rev.04 DD.MM.YY	Name	
Rev.03 DD.MM.YY	Name	
Rev.02 DD.MM.YY	Name	
Rev.01 DD.MM.YY	Name	

For Customer Approval

Name : .....

Sign/Date : .....

PDS DETAILS		
1	PDS No.	PDS-23-5609
2	Rev. No./ Date	00
3	Original Date of Drawing	07-02-2024/17:40hrs
4	Drawn By	Suraj Mishra
5	Checked By	Sandeep Kumar
7	Customer	Creative Technology
8	Child Account	-
9	Contact Person	Evgeniy Fedorov
10	Contact Number	-
11	Email ID	e.fedorov@creativetechnologies.ru

Basic Dimensions(mm). Parameters and tolerances other than basic will be as per Ind Sphinx Standard.

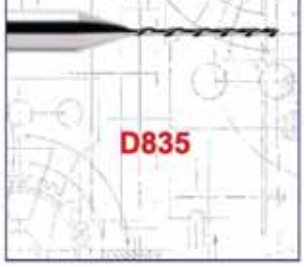
Parameters	Tool Dia	EFL	OAL	Shank Dia	Point Angle	Remarks		
——→	Ød	l	L	ØD	A°			
Serial No. / Tolerance :				h6				
1	4.00	12.00	50.00	4.00	140°			

This drawing is property of IND-SPHINX PRECISION LTD and is Not permitted to be used / duplicated without written permission of Owner.

Сверла твердосплавные серии D835

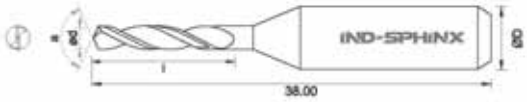
№ п.п.	Наименование, характеристики	Артикул	Кол-во на складе, штук
1	Диаметр режущей части 1,60 мм. Длина режущей части 10,50 мм Угол заточки 130° Угол наклона спирали 34° Общая длина 38,00 мм Диаметр хвостовика 3,175 мм, допуск h6	D8353016001050000	240
2	Диаметр режущей части 2,00 мм. Длина режущей части 10,50 мм Угол заточки 130° Угол наклона спирали 34° Общая длина 38,00 мм Диаметр хвостовика 3,175 мм, допуск h6	D8353020001050000	481
3	Диаметр режущей части 2,10мм. Длина режущей части 10,50 мм Угол заточки 130° Угол наклона спирали 34° Общая длина 38,00 мм Диаметр хвостовика 3,175 мм, допуск h6	D8353021001050000	50

Стандартное сверло для печатных плат



D835

PCB FR4



130°

Угол а

ПРИМЕНЕНИЕ

для всех
стандартных
печатных плат

ПРЕИМУЩЕСТВА

Отличное качество
стенки отверстия
Высокая точность
позиционирования
Эффективное удаление
стружки

Ø d Диаметр	l Длина режущей части
0.70	10.50
0.75	10.50
0.80	10.50
0.85	10.50
0.90	10.50
0.95	10.50
1.00	10.50
1.05	10.50
1.10	10.50
1.15	10.50
1.20	10.50
1.25	10.50
1.30	10.50
1.35	10.50
1.40	10.50
1.45 - 2.30	10.50
2.35 - 3.175	10.50

Все размеры в мм

По запросу: Дюйм/Специальные размеры/Хвостовик 3,00 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ
Material : FR4 MLB 8-20 layers **Spindle Type** : Air Bearing

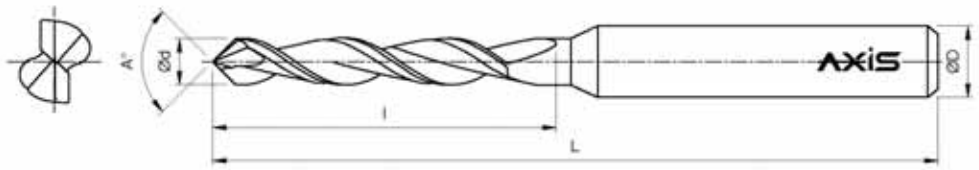
Ød mm	N RPM	F m/min	f µm/rev	B m/min
0.70	68000	3.40	50	20
0.75	64000	3.50	54	20
0.80	60000	3.50	59	20
0.85	56000	3.50	63	20
0.90	53000	3.60	68	20
0.95	50000	3.60	72	20
1.00	48000	3.70	77	20
1.10	43000	3.50	81	20
1.20	40000	3.20	81	20
1.30	37000	3.00	81	20
1.40	34000	2.80	81	20
1.45 - 1.80	33000	2.70	81	20
1.85 - 1.90	25000	2.10	81	20
1.95 - 2.00	24000	1.90	81	20
2.05 - 2.10	23000	1.90	81	20
2.15 - 2.20	22000	1.80	81	20
2.25 - 3.175	21000	1.70	81	20
Ød Tool Diameter	N Spindle Speed	F Feed Rate	f Chip Load	B Retraction

Табличные параметры содержат рекомендации, которые служат отправной точкой для оптимизации скоростей и подач на стороне пользователя.

ООО «Современные Технологии НС»
+7(495)181-23-88, +7(968)712-88-42
www.creativetechnologyns.ru

Сверла твердосплавные серии T660

№ п.п.	Наименование, характеристики	Артикул	Кол-во на складе, штук
1	Диаметр режущей части 0,54 мм. Длина режущей части 10,20 мм Угол заточки 90° Угол наклона спирали 35° Общая длина 38,00 мм Диаметр хвостовика 3,00 мм, допуск h6 Алмазное покрытие режущей части	T6601005401020D000 T660SN-00.540-CD00	10
2	Диаметр режущей части 0,84 мм. Длина режущей части 10,20 мм Угол заточки 90° Угол наклона спирали 35° Общая длина 38,00 мм Диаметр хвостовика 3,00 мм, допуск h6 Алмазное покрытие режущей части	T6601008401020D000 T660SN-00.840-CD00	10
3	Диаметр режущей части 1,01 мм. Длина режущей части 8,00 мм Угол заточки 90° Угол наклона спирали 35° Общая длина 38,00 мм Диаметр хвостовика 3,00 мм, допуск h6 Алмазное покрытие режущей части	T6601010100800D000	5



For Customer Approval

Name :

Sign/Date :

AXIS®

Tools for mICRO mACHINING

INFORMATION		
1	**Product**	**Special Drill**
2	Tool Material	Solid Carbide
3	Article / Series	T660
4	Coating	CVD
5	Application	Graphite
6	Cust. Drawing	N.A.
7	TFC No.	N.A.
8	PDS Ref.	As Per Cust. Ref.
9	Packaging	1 / 10 / 50
10	Insp. Method	AXIS Standard
11	Performance to be evaluated at user end.	

Basic Dimensions(mm). Parameters and tolerances other than basic will be as per AXIS Standard.

Parameters	Tool Dia	Flute Length	OAL	Shank Dia	Point Angle	Remarks			
	Ød	l	L	ØD	A°				
Serial No. / Tolerance :	h7			h6					
1	0.76	10.20	38.00	3.00	90°				
2	0.79	10.20	38.00	3.00	90°				
3	0.80	10.20	38.00	3.00	90°				
4	0.84	10.20	38.00	3.00	90°				
5	0.86	10.20	38.00	3.00	90°				
6	0.96	10.00	38.00	3.00	90°				
7	1.00	10.00	38.00	3.00	90°				
8	1.03	10.00	38.00	3.00	90°				
9	1.05	10.00	38.00	3.00	90°				
10	1.06	10.00	38.00	3.00	90°				
11	1.53	12.00	38.00	3.00	90°				
12	1.54	12.00	38.00	3.00	90°				
13	1.55	12.00	38.00	3.00	90°				
14	1.59	12.00	38.00	3.00	90°				
15	1.60	12.00	38.00	3.00	90°				
16	1.62	12.00	38.00	3.00	90°				
16	1.69	12.00	38.00	3.00	90°				
16	1.70	12.00	38.00	3.00	90°				

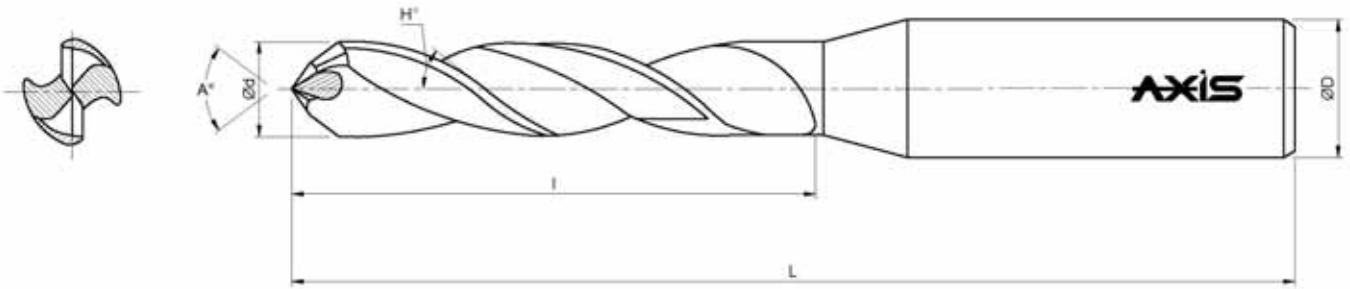
AMENDMENT DETAILS		
Rev.07 DD.MM.YY	Name	
Rev.06 DD.MM.YY	Name	
Rev.05 DD.MM.YY	Name	
Rev.04 DD.MM.YY	Name	
Rev.03 DD.MM.YY	Name	
Rev.02 DD.MM.YY	Name	
Rev.01 DD.MM.YY	Name	

PDS DETAILS		
1	PDS No.	PDS-24-3115
2	Rev. No./ Date	00
3	Original Date of PDS	30.08.2024/17:10hrs
4	Drawn By	Manish
5	Checked By	Sandeep
7	Customer	Creative Technology
8	Child Account	-
9	Contact Person	Evgeniy Fedorov
10	Contact Number	-
11	Email ID	e.fedorov@creativetechnologyns.ru

This drawing is property of IND-SPHINX PRECISION LTD and is Not permitted to be used / duplicated without written permission of Owner.

Сверла твердосплавные серии T661

№ п.п.	Наименование, характеристики	Артикул	Кол-во на складе, штук
1	Диаметр режущей части 1,65 мм. Длина режущей части 14,00 мм Угол заточки 90° Угол наклона спирали 35° Общая длина 40,00 мм Диаметр хвостовика 3,00 мм, допуск h6	T661101650140000000	1
2	Диаметр режущей части 1,70 мм. Длина режущей части 14,00 мм Угол заточки 90° Угол наклона спирали 35° Общая длина 40,00 мм Диаметр хвостовика 3,00 мм, допуск h6 Алмазное покрытие режущей части	T6611017001400D000 /T661SN-01.700-CD00	20
3	Диаметр режущей части 2,05 мм. Длина режущей части 14,00 мм Угол заточки 90° Угол наклона спирали 35° Общая длина 40,00 мм Диаметр хвостовика 3,00 мм, допуск h6	T661102050140000000	2
4	Диаметр режущей части 2,10 мм. Длина режущей части 14,00 мм Угол заточки 90° Угол наклона спирали 35° Общая длина 40,00 мм Диаметр хвостовика 3,00 мм, допуск h6 Алмазное покрытие режущей части	T6611021001400D000	22
5	Диаметр режущей части 3,10 мм. Длина режущей части 35,00 мм Угол заточки 90° Угол наклона спирали 35° Общая длина 65,00 мм Диаметр хвостовика 3,00 мм, допуск h6 Алмазное покрытие режущей части	T6611031003500D000	5
6	Диаметр режущей части 8,00 мм. Длина режущей части 53,00 мм Угол заточки 90° Угол наклона спирали 35° Общая длина 90,00 мм Диаметр хвостовика 8,00 мм, допуск h6 Алмазное покрытие режущей части	T6611080005300D000	5



AXIS®
Tools for mICRO mACHINING

INFORMATION		
1	**Product**	Special CFRP Drill
2	**Tool Material**	Solid Carbide
3	**Article / Series**	T6611
4	**Coating**	CVD Diamond
5	**Application**	CFRP
6	**Cust. Drawing**	N.A.
7	**TFC No.**	N.A.
8	**PDS Ref.**	PDS-22-6252
9	**Packaging**	1 / 10 / 50
10	**Insp. Method**	**AXIS Standard**
11	Performance to be evaluated at user end.	

AMENDMENT DETAILS		
Rev.07 DD.MM.YY	Name	
Rev.06 DD.MM.YY	Name	
Rev.05 DD.MM.YY	Name	
Rev.04 DD.MM.YY	Name	
Rev.03 DD.MM.YY	Name	
Rev.02 DD.MM.YY	Name	
Rev.01 DD.MM.YY	Name	

Basic Dimensions(mm). Parameters and tolerances other than basic will be as per Ind Sphinx Standard

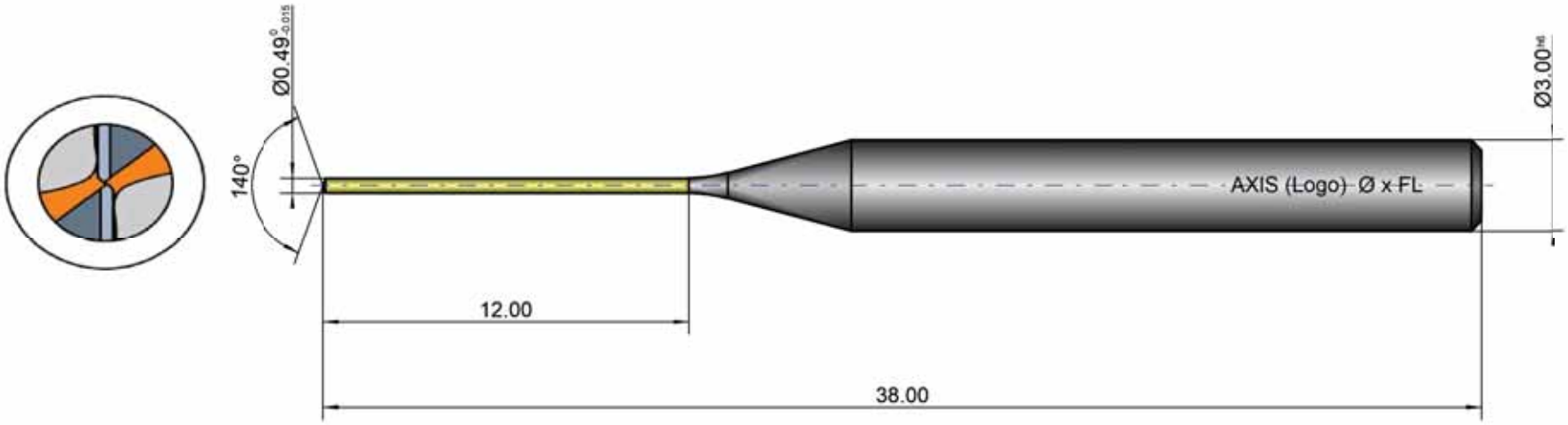
Parameters	Tool Dia	Flute Length	OAL	Shank Dia	Point Angle	Helix Angle	No of Flutes	Remarks	
——→	Ød	l	L	ØD	A°	H°	Z		
Serial No. / Tolerance :	h7	±2.00	±2.00	h6	±2°				
1	3.10	28.00	66.00	6.00	90□ °	35°	2		
2	4.20	36.00	74.00	6.00	90□ °	35°	2		
3	8.10	49.00	103.00	10.00	90□ °	35°	2		
4	8.50	49.00	103.00	10.00	90□ °	35°	2		
5	10.00	49.00	103.00	10.00	90□ °	35°	2		

PDS DETAILS		
1	**PDS No.**	PDS-23-6023
2	**Rev. No./ Date**	00
3	**Original Date of Drawing**	15-03-2024/14:25hrs
4	**Drawn By**	Suraj Mishra
5	**Checked By**	Sandeep Kumar
7	**Customer**	Creative Technology
8	**Child Account**	-
9	**Contact Person**	Evgeniy Fedorov
10	**Contact Number**	+7 926 942 21 87
11	**Email ID**	[redacted]

This drawing is property of IND-SPHINX PRECISION LTD and is Not permitted to be used / duplicated without written permission of Owner.

Сверла твердосплавные серии T799

№ п.п.	Наименование, характеристики	Артикул	Кол-во на складе, штук
1	Диаметр режущей части 0,49 мм. Длина режущей части 12,00 мм Угол заточки 140° Угол наклона спирали 35° Общая длина 38,00 мм Диаметр хвостовика 3,00 мм, допуск h6	T799SN-00.490-CD00	10



For Customer Approval

Name: _____

Sign/Date : _____

Enquiry No.	
Customer Reference	
Cust. Drg. No.	
Sample No.	
Special Instruction	

Amendment Details			
Rev.03	DD.MM.YY	Name	
Rev.02	DD.MM.YY	Name	
Rev.01	DD.MM.YY	Name	

Note:
- All Dimensions in mm.
- Parameters and tolerance other then specified will be as per AXIS Standard.

Coating	Material	Work piece material	Customer
CVD	Solid Carbide	CFRP	Creative Technology
	Created by: MNS	Approved: MNS	Article number: T799SN
	Description: Drill	Document: PDS-25-4830	

Scale	Rev.	Issue date	lang.	Page
5 : 1	00	01-01-2026	ENG	01

AXIS Tools for mICRO mACHINING

This drawing is property of IND-SPHINX PRECISION LTD and is not permitted to be used/duplicated without written permission of Owner.